

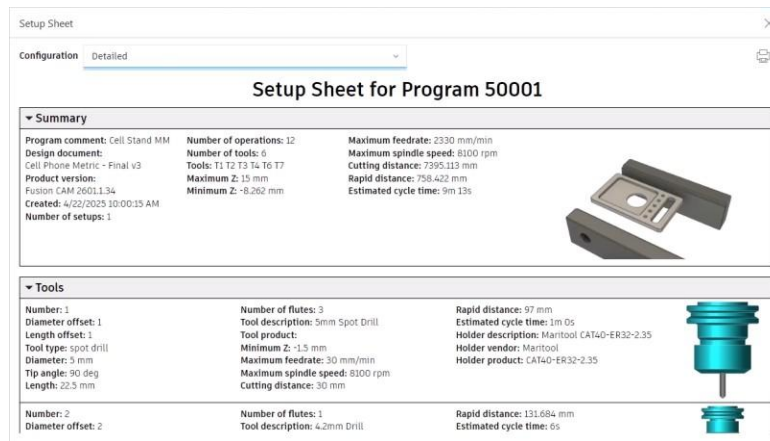
Schrittweise Anleitung

Erstellen eines Einstellblatts

Sammeln Sie alle Informationen eines Auftrags in einem praktischen Einstellblatt, damit der Maschinenbediener die Parameter des Auftrags versteht.

Lernziele:

- Erstellen eines Einstellblatts.



Die abgeschlossene Übung

1. Fahren Sie mit der Datei aus dem vorherigen Modul fort oder öffnen Sie die bereitgestellte Datei *Cell Phone Metric – Final.f3d*.

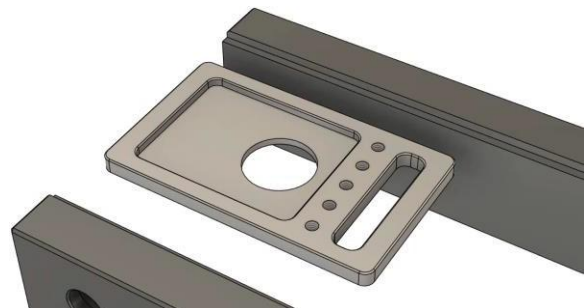


Abbildung 1. Datei öffnen

- Ein Einstellblatt kann erstellt werden, damit ein Maschinenbediener sich korrekt auf den Auftrag vorbereitet. Wählen Sie „Setup für Halter“ im NC-Programm-Ordner aus, klicken Sie mit der rechten Maustaste darauf und wählen Sie dann „Einstellblatt“ aus dem Menü aus.

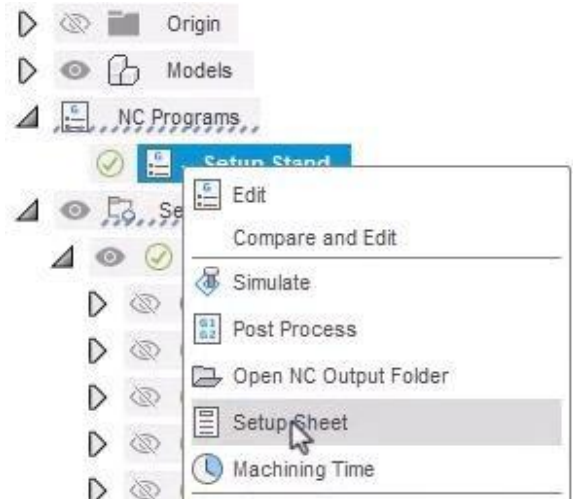


Abbildung 2. Einstellblatt erstellen

- Wählen Sie den Namen und den Speicherort des Einstellblatts aus.

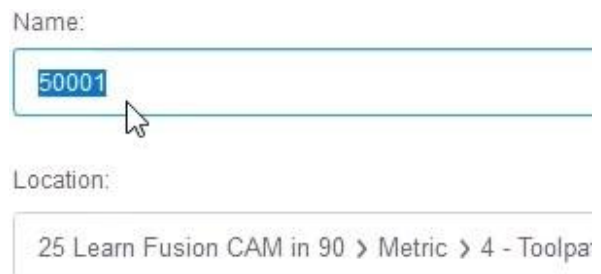


Abbildung 3. Einstellblatt benennen

- Klicken Sie im Dialogfeld auf „Speichern“.

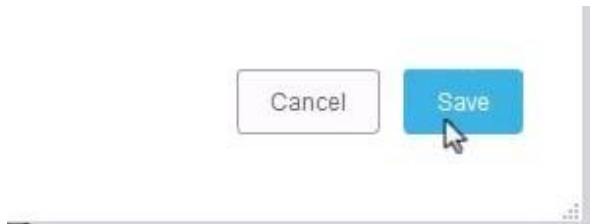


Abbildung 4. Auf „Speichern“ klicken

5. Vorgabemäßig wird das Einstellblatt in der Konfiguration „Detailliert“ geöffnet. In dieser Konfiguration „Detailliert“ werden keine Informationen ausgelassen. Sie können das Menü oben auf dem Einstellblatt verwenden, um die Art der angezeigten Informationen anzupassen.



Abbildung 5. Informationen des Einstellblatts konfigurieren

6. Im Abschnitt „Zusammenfassung“ werden die Anzahl der Verfahren, die Werkzeuge, die maximale Spindeldrehzahl, die geschätzte Zykluszeit und vieles mehr angezeigt.

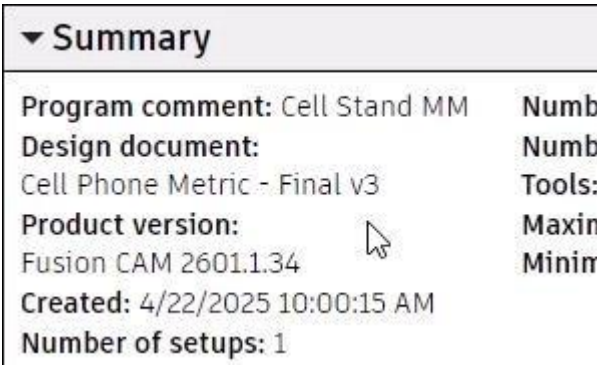


Abbildung 6. Abschnitt „Zusammenfassung“ überprüfen

7. Im Abschnitt „Werkzeuge“ werden die einzelnen Werkzeuge ausführlich beschrieben. Sie erhalten beispielsweise Informationen über den Durchmesser, die Anzahl der Schneiden, den Anbieter, die geschätzte Zykluszeit, Informationen zum Halter und vieles mehr.

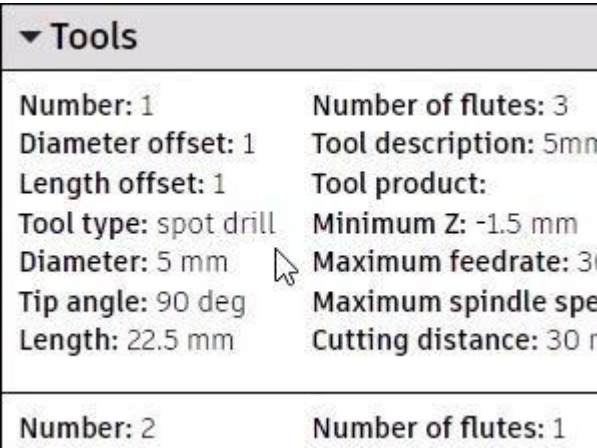


Abbildung 7. Abschnitt „Werkzeuge“ überprüfen

8. Der Abschnitt „Setup“ beschreibt die Einrichtung und das Rohteil. Sie erhalten Informationen zur WKS-Position, zu den Bemaßungen des Rohteils und vielem mehr.

▼ Setup	
Description: Setup1	Stock:
WCS: 1	x: 110 mm
	y: 101.6 mm
	z: 6 mm
	Part:
	x: 100 mm
	y: 60 mm
	z: 5.5 mm

Abbildung 8. Abschnitt „Setup“ überprüfen

9. Der Abschnitt „Verfahren“ (Operationen) enthält eine detaillierte Beschreibung der einzelnen Verfahren. Sie können den Namen des Verfahrens, den Verfahrensstyp, die maximale Spindeldrehzahl, das erforderliche Werkzeug, die Kühlmittleinstellung und vieles mehr erfahren.

▼ Operations	
Operation 1/12	
Description: Face2	Maximum
Strategy: Facing	Cutting
WCS: 1	Rapid d
Tolerance: 0.01 mm	Estimat
Axial stock to leave: 0 mm	Coolant
Maximum stepover: 8.4 mm	Number
Maximum Z: 15 mm	Diamete
Minimum Z: -0.5 mm	Length
Maximum spindle speed: 8090 rpm	Diamete
Operation 2/12	

Abbildung 9. Abschnitt „Verfahren“ überprüfen

10. Mit dem Druckersymbol in der oberen rechten Ecke des Einstellblatts können Sie das Einstellblatt als PDF-Datei speichern oder eine physische Kopie drucken. Beachten Sie, dass diese Einstellblätter von allen Personen aufgerufen werden können, die Zugriff auf Ihr Projekt haben. Auf diese Weise können Sie die Informationen problemlos mit anderen Benutzern teilen. Nachdem Sie das Einstellblatt erkundet haben, klicken Sie auf das „X“ in der oberen rechten Ecke. Das Einstellblatt wurde beim Erstellen gespeichert und braucht nicht erneut gespeichert zu werden.

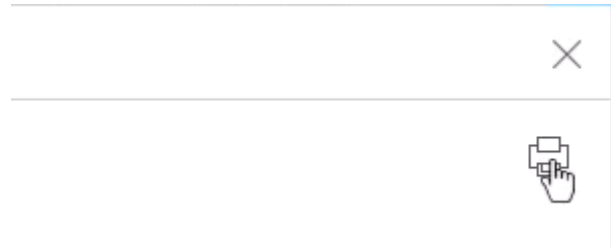


Abbildung 10. Hinweis, wie das Blatt gedruckt wird