

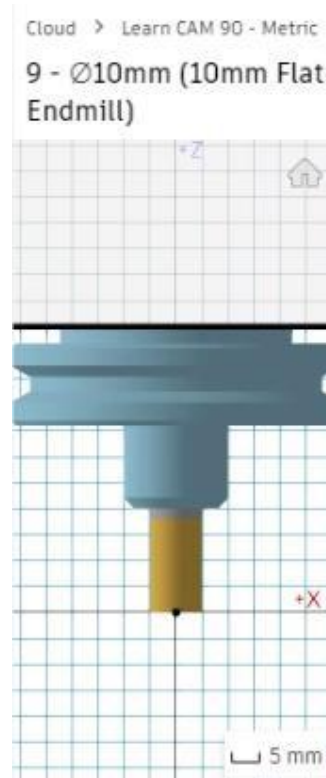
Übung

So erstellen Sie ein benutzerdefiniertes Werkzeug

Lernen Sie, wie Sie einen neuen benutzerdefinierten Schaftfräser erstellen.

Lernziele:

- Ändern der Dokumenteneinheiten.
- Erstellung eines neuen Schaftfräasers in der Werkzeugbibliothek.
- Ändern der Parameter des Schaftfräasers.



Die abgeschlossene Übung

1. Öffnen Sie ein neues, unbenanntes Dokument, navigieren Sie zum Arbeitsbereich „Fertigen“ und stellen Sie sicher, dass die Dokumenteneinheiten auf „mm“ eingestellt sind.



Abbildung 1. Dokumenteneinheiten

2. Öffnen Sie die Werkzeugbibliothek.



Abbildung 2. Werkzeugbibliothek

3. Wählen Sie die Werkzeugbibliothek „Learn CAM 90 – Metric“ aus und drücken Sie das Symbol „+“, um mit der Erstellung eines neuen Werkzeugs zu beginnen.

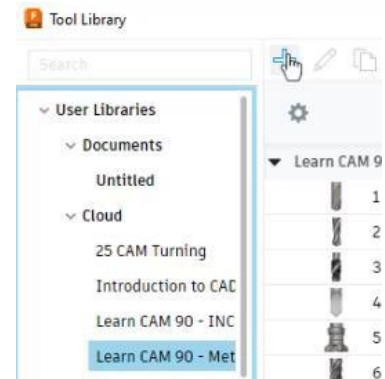


Abbildung 3. Neues Werkzeug erstellen

4. Wählen Sie den Typ „Schaftfräser“, um mit der Werkzeugerstellung zu beginnen.



Abbildung 4. Schaftfräser erstellen

5. Geben Sie auf der Registerkarte „Allgemein“ die Beschreibung „10-mm-Schaftfräser“ ein.

Learn CAM 90 - Metric / 9 - Ø6mm (Flat end mill)

General Cutter Shaft Holder Cutting data Post processor

| | |
|--------------|-------------------|
| Description | 10mm Flat Endmill |
| Vendor | |
| Product id | |
| Product link | |

Abbildung 5. Beschreibung

6. Ändern Sie auf der Registerkarte „Werkzeug“ den Werkzeugdurchmesser auf **10 mm**, die Länge unter dem Halter auf **20 mm** und die Schulterlänge auf **18 mm**.

Geometry

| | |
|---------------------|-------------|
| Diameter | 10 mm |
| Shaft diameter | 10 mm f_x |
| Overall length | 36 mm |
| Length below holder | 20 mm |
| Shoulder length | 18 mm |
| Flute length | 18 mm |

Abbildung 6. Werkzeugparameter

7. Navigieren Sie auf der Registerkarte „Halter“ zum Abschnitt „Halter in Zoll“ und wählen Sie den Schaftfräserhalter „CT40 - 0.25 x 1.38“.

Info

| | |
|--------------|-----------------------------------|
| Description | CT40 - 0.250 x 1.38 End Mill Hold |
| Product ID | C40S6-0250 |
| Product link | |
| Vendor | Lyndex |
| Gauge length | 35.051 mm |

Abbildung 7. Werkzeughalter

8. Stellen Sie auf der Registerkarte „Schnittdaten“ die Spindeldrehzahl auf **8.000 U/min** und den Vorschub pro Zahn auf **0,064 mm** ein.

| Speed | |
|--------------------|-----------------------|
| Spindle speed | 8000 rpm |
| Surface speed | 251.32741 m/min f_x |
| Ramp spindle speed | 8000 rpm f_x |

| Feedrates | |
|---------------------|------------------------|
| Cutting feedrate | 2048 mm/min f_x |
| Feed per tooth | 0.064 mm |
| Lead-in feedrate | tool_feedCutting f_x |
| Lead-out feedrate | 2048 mm/min f_x |
| Transition feedrate | 2048 mm/min f_x |
| Ramp feedrate | 333.33 mm/min |
| Ramp angle | 2 degrees |

Abbildung 8. Schnittdaten

9. Überprüfen Sie die Werkzeugnummer auf der Registerkarte „Postprozessor“ und übernehmen Sie die Werkzeugerstellung.

| |
|-------------------------------|
| 7 - Ø12mm (12mm Flat Endmill) |
| 8 - Ø4mm (4mm Ball Nose Mill) |
| 9 - Ø10mm (10mm Flat Endmill) |

Abbildung 9. Werkzeugerstellung

10. Prüfen und schließen Sie die Werkzeugbibliothek.

ANMERKUNG: Die Werkzeugbibliothek wird automatisch aktualisiert und es ist keine Speicherung erforderlich.

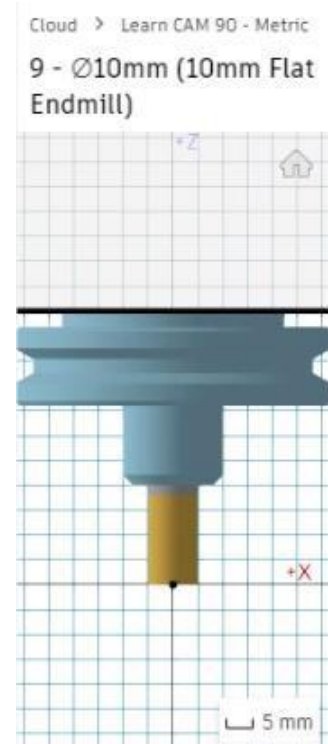


Abbildung 10. Aktualisieren