

# Allgemeines

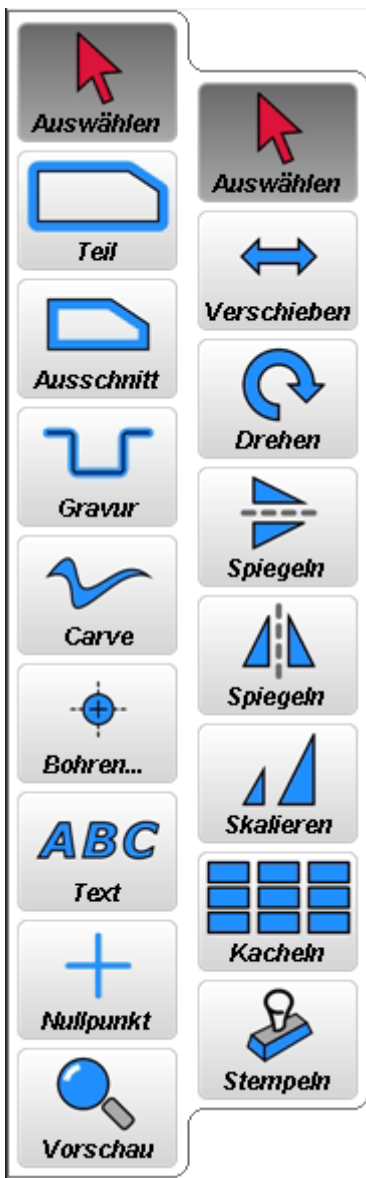
## 2D Fräsbahnen erzeugen

- Bevor du loslegen kannst musst du zuerst eine .dxf Datei über das Menü "Datei" -> "Öffnen" öffnen...
- Am linken, oberen Fensterrand findest du die Buttons mit denen du Fräsbahnen erzeugen kannst.
- Mit "Auswählen" lassen sich einzelne Fräsbahnen auswählen und Parametrieren. Man kann mit der Maus auch einen Rahmen um mehrere Fräsbahnen ziehen, wenn man mehrere auswählen will. Alle Parameter werden dann bei allen ausgewählten Fräsbahnen angewendet.

Tipp: Mit der rechten Maustaste wird die Zeichnung im Fenster geschoben.

Mit dem Mausrad wird die Zeichnung gezoomt

Mit der mittleren Maustaste kann man Punkt zu Punkt Messungen durchführen.



- Die Werkzeugliste enthält alle Fräser, die bereits für die Nutzung konfiguriert wurden.
- Werkzeuge entsprechen in etwa den Druckprofilen eines 3D Druckers, da die Fräsparmeter hier hinterlegt werden.

Werkzeugliste Estlicam 11,240\_a\_32

Werkzeugliste Parameter: **Standard**

Nr.	Name	∅	Z+	$\alpha(z+)$	F(xy)	F(z)	S		
1	Fräser 3,2mm	3,20mm	1,00mm	90,00°	500mm/min	300mm/min	24000upm		
2	Fräser 1 mm	1,00mm	1,00mm	90,00°	400mm/min	300mm/min	20000upm		
3	Fräser 6mm	6,00mm	1,10mm	90,00°	1000mm/min	300mm/min	20000upm		
4	Gravierfräser	3,00mm	1,00mm	90,00°	1000mm/min	300mm/min	20000upm		

- Man kann die sichtbaren Parameter direkt in der Liste ändern. Mit einem Klick auf den Schraubenschlüssel links öffnet sich die Detailansicht und man erhält eine Übersicht über alle einstellbaren Parameter.

Werkzeug bearbeiten... Estlcam 11,240\_a\_32

Werkzeug Basisdaten:	Standard Parameter:	Schlicht Parameter:	Bohr Parameter:
Name: Fräser 6mm	Tiefenzustellung: 1,10mm	Tiefenzustellung:	Tiefenzustellung:
Parameter: Standard	Eintauchwinkel: 90,00°	Vorschubgeschw.:	Eintauchgeschw.:
Werkzeugnummer: 3	Vorschubgeschw.: 1000mm/min	Eintauchgeschw.:	Drehzahl:
Durchmesser: 6,00mm	Eintauchgeschw.: 300mm/min	Drehzahl:	Schnittgeschw.: 377m/min
Kantenradius: 0,00mm	Drehzahl: 2000upm	Spandicke: 0,8333%	Schnittgeschw.: 377m/min
Schneidenwinkel: 180,00°	Räumzustellung: 75,0%		Spandicke: 0,2500%
Mittenversatz: 0,00mm	Schnittgeschw.: 377m/min		
Spitzenversatz: 0,00mm	Spandicke: 0,8333%		
Anzahl Schneiden: 1			
Wirkelfräsen:		Bild:	
Wirbelzustellung: 0,0%			
Wirbelbreite: 50,0%			
Wirbeloszillation: 0,00mm			
Kommentar:			
[Empty text area]			

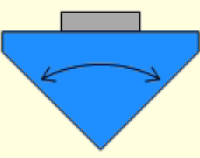
OK

- Die Parameter werden administrativ vorgegeben, können jedoch auch geändert werden.
- Ich werde die Profile so gut wie möglich pflegen, und auch Bilder zu den Fräsern hinterlegen, die bei einem Mouseover in der Werkzeugliste dann angezeigt werden. So kann man den richtigen Fräser am leichtesten identifizieren.

Werkzeug Basisdaten:

Werkzeug Basisdaten:	Standard Parameter:	Schlicht Parameter:
Name: <b>Gravierfräser</b>	Tiefenzustellung: 1,00mm	Tiefenzustellung:
Parameter: Standard	Eintauchwinkel: 90,00°	Vorschubgeschw.:
Werkzeugnummer: 4	Vorschubgeschw.: 1000mm/min	Eintauchgeschw.:
Durchmesser: 3,00mm	Eintauchgeschw.: 300mm/min	Drehzahl:
Kantenradius: 0,00mm	Drehzahl: 2000upm	
Schneidenwinkel: 180,00°	Räumzustellung: 75,0%	
Mittenversatz:		188m/min
Spitzenversatz:		1,6667%
Anzahl Schneiden:		
Wirkelfräsen:		
Wirbelzustellung:		
Wirbelbreite:		
Wirbeloszillation: 0,00mm		

**Schneidenwinkel:**



- Winkel der Fräserspitze für Gravier- und Fasenfräser...  
- Trage für "normale" Fräser 180° ein...

OK

- Ich empfehle **dringendst (!!!)** die Tooltips angeschaltet zu lassen. Die gesamte Dokumentation von ESTLCam ist hier hinterlegt; es gibt keine bessere Referenz als diese sehr gut ausformulierten und mit Bildern hinterlegten Tooltips.

---

Version #13

Erstellt: 2021-08-02 06:24:01 UTC von Thomas Bauer

Zuletzt aktualisiert: 2024-03-21 18:44:50 UTC von Rolf Thärichen