

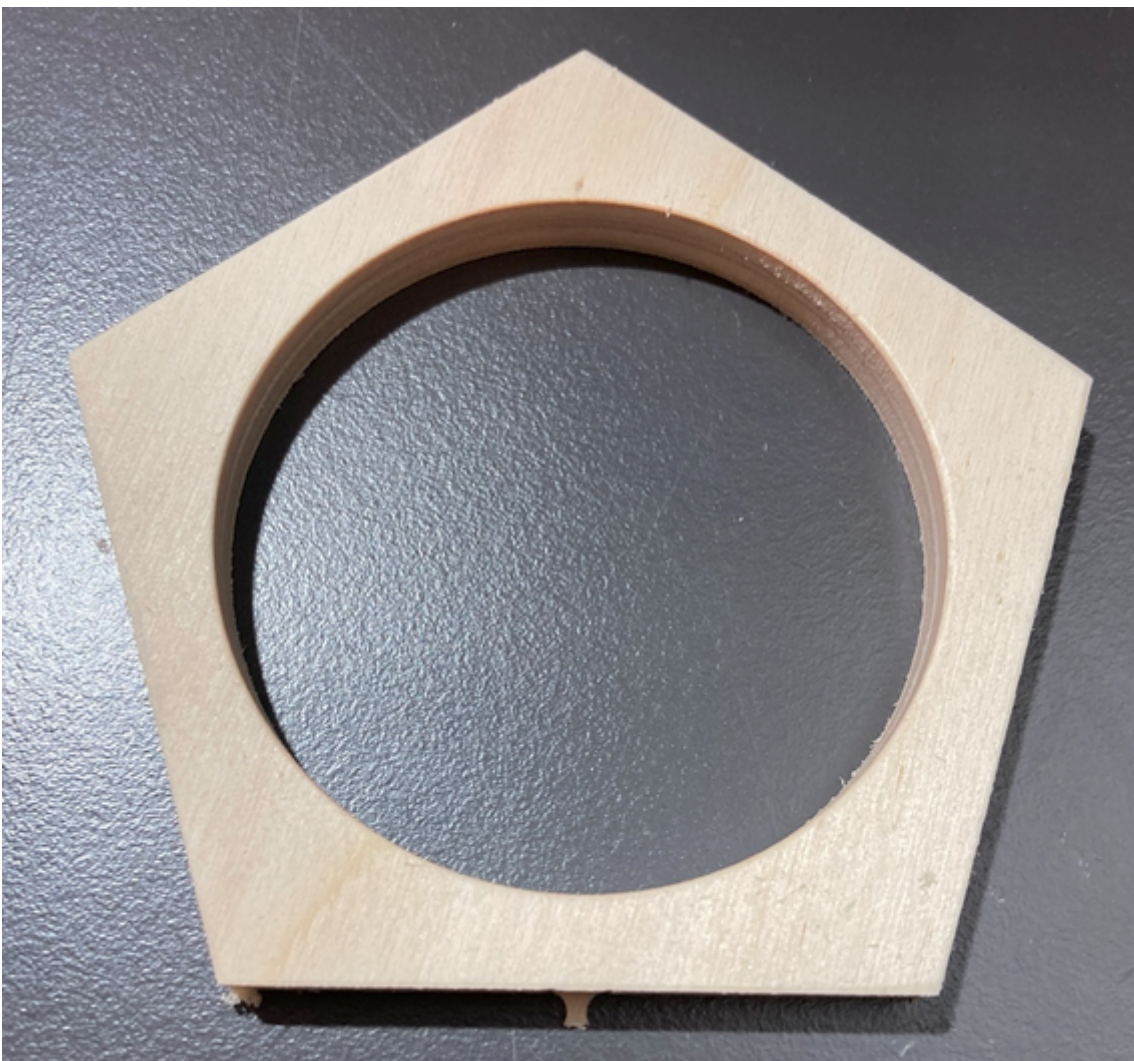
03 - Lösung Part 5

Pro-Tipp: Damit Du danach nicht so viel schleifen oder feilen musst, lege die Schlichtzugabe (1) auf 0,5mm Untermaß fest. Du kannst mit der Schlichtzugabe kleinere korrektoren wie zum Beispiel bei dieser Passung vornehmen. Maximales Auf- und Untermaß ist der Fräsdurchmesser, bzw. der halbe Fräsdurchmesser. Spiel einfach damit rum... Du wirst schon rausfinden wie das genau funktioniert.

The screenshot displays a CNC control interface with the following components:

- Menu Bar:** Datei, Bearbeiten, Ansicht, Automatische Funktionen, Registrieren, Einstellungen, Hilfe
- Toolbar:** Includes icons for selection (Auswählen), movement (Verschieben), rotation (Drehen), mirroring (Spiegeln), scaling (Skalieren), and other functions like Teil, Ausschnitt, Gravur, Carve, Bohren..., Text, Nullpunkt, and Vorschau.
- Tool List (Werkzeugliste):**

Nr.	Name	Ø
33	Garant 203300 5mm	5,00r
34	Garant 202392 2,5mm	2,50r
35	Holox 202370 3mm	3,00r
36	Holox 202378 4mm	4,00r
37	Fasenfräser 6mm	6,00r
38	Planfräser 10mm (Wirbel)	10,00r
39	Soro-VHM Z2 GL80 6mm	6,00r
40	Soro-VHM Z2 GL58 6mm	6,00r
41	Billigfräser 3mm	3,00r
- Properties Panel (Eigenschaften Estcam 11,244_a_32):**
 - Teil 2
 - Frästiefe: 8,10mm
 - Startebene: 0,00mm
 - Bearbeitungsreihenfol: Automatisch
 - Anbindungslänge: 1,50mm
 - Anbindungshöhe: Komplett
 - Schlichtwerkzeug: (Yellow icon)
 - Schlichtzugabe: -0,50mm (highlighted with a red circle and '1')
 - Räumstrategie: Linear
 - Räumwinkel: 0,00°
 - Fasenwerkzeug: (Grey icon)
 - Fasenbreite: 0,00mm
- Bottom Icons:** Anbinden, Startpunkt, Anfahren, Freifräsen, Tasche, Insel



Version #2

Erstellt: 27 November 2022 16:13:08 von Thomas Bauer

Zuletzt aktualisiert: 27 November 2022 16:21:43 von Thomas Bauer