

03 - Lösung Part 5

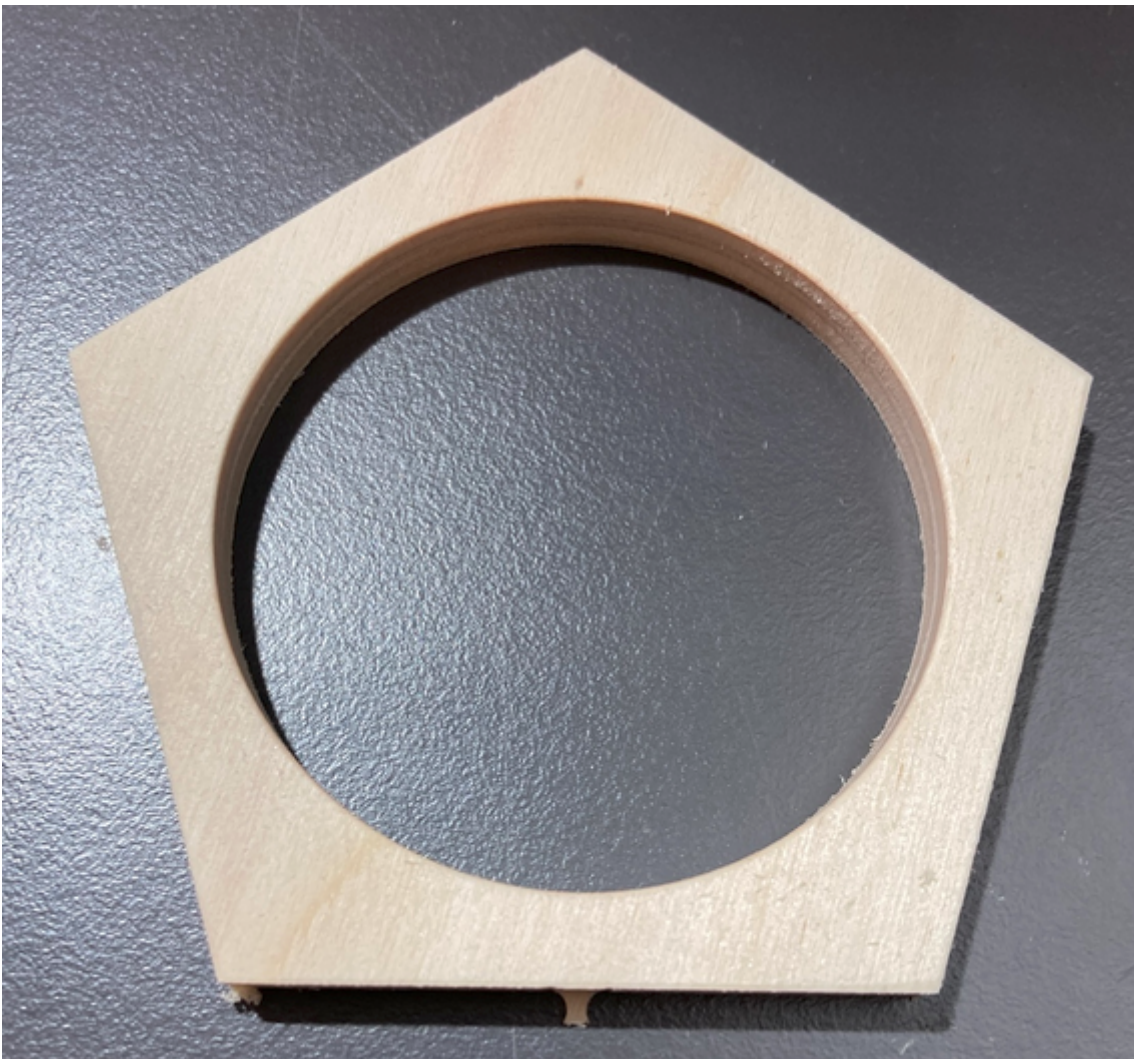
Pro-Tipp: Damit Du danach nicht so viel schleifen oder feilen musst, lege die Schlichtzugabe (1) auf 0,5mm Untermaß fest. Du kannst mit der Schlichtzugabe kleinere korrekturen wie zum Beispiel bei dieser Passung vornehmen. Maximales Auf- und Untermaß ist der Fräsdurchmesser, bzw. der halbe Fräsdurchmesser.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

The screenshot displays the CAD software interface with the following elements:

- Menu Bar:** Datei, Bearbeiten, Ansicht, Automatische Funktionen, Registrieren, Einstellungen, Hilfe
- Toolbox (Left):** Auswählen, Teil, Ausschneit, Gravur, Carve, Bohren..., Text, Nullpunkt, Vorschau, Auswählen, Verschieb, Drehen, Spiegeln, Spiegeln, Skalieren, Kacheln, Stempeln
- Workbench (Center):** A 2D drawing of a pentagonal part with a central circular hole. The part is outlined in red, and the hole is filled with blue.
- Werkzeugliste (Right):**

Nr.	Name	Ø
33	Garant 203300 5mm	5,00r
34	Garant 202392 2,5mm	2,50r
35	Hollex 202370 3mm	3,00r
36	Hollex 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
- Eigenschaften Estlcam 11,244_a_32 (Right):**

Teil 2	
Frästiefe:	8,10mm
Startebene:	0,00mm
Bearbeitungsreihenfol:	Automatisch
Anbindungslänge:	1,50mm
Anbindungshöhe:	Komplett
Schlichtwerkzeug:	
Schlichtzugabe:	-0,50mm
Räumstrategie:	Linear
Räumwinkel:	0,00°
Fasenwerkzeug:	
Fasenbreite:	0,00mm



Version #2

Erstellt: 2022-11-27 16:13:08 UTC von Thomas Bauer

Zuletzt aktualisiert: 2022-11-27 16:21:43 UTC von Thomas Bauer