

04 - Teil fräsen

- Wähle unter Menü "Datei" den Punkt "Projekt fräsen"
- Du wirst aufgefordert, die Materialdicke anzugeben. Gib die genaue Dicke Deines verwendeten Materials an. In unserem Fall 8mm




- **Willkommen in der Steuerung!**
- **Vorsicht!!!** Wenn die Werkzeuglänge noch nicht gemessen wurde, ist die genau die Richtige Gelegenheit. Siehe dazu hier: [Referenzieren](#)

1. Fahre mit der Handsteuerung in Deinem Material genau auf die Mitte Deines Werkstücks und klicke doppelt auf die Zahl hinter "X" (Nun sollte hier eine Null (0,00) angezeigt werden).
2. Mach das gleiche mit "Y". Auch hier sollte nun eine Null (0,00) angezeigt werden.
3. Schalte die Frässpindel ein, drehe sie auf Vollgas und klicke auf den "Play"-Button

X: 0,00 1

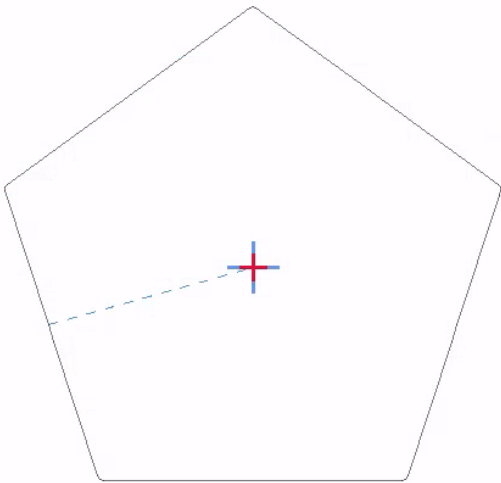
Y: 0,00 2

Z: 131,00



F: 5000

S: 24000



8: (PROJEKT BODY_001)

1: (ERSTELLT MIT ESTLCAM V)

2: (LAUFZEIT CA. 00:01:15 STU)

3:

4: (BENÖTIGTE WERKZEUGE:)

5: (UNCLE PHIL L2S 3.0)

6:

7: M03 S24000

8: G00 Z38.0000

9:

10:

11: (NR. 1 TEIL: TEIL 1)

12: G00 X-49.9014 Y-13.8479

13: G00 Z8.5000

14: G01 Z8.0000 F250 S24000

15: G01 Z3.5000

16: G01 X-60.4856 Y18.7259 F120

17: G02 X-59.9407 Y20.4030 I1.42

18: G01 X-0.8817 Y63.3110

19: G02 X0.8817 I0.8817 J-1.2135

20: G01 X28.5904 Y43.1795

21: G01 X32.2310 Y40.5345

22: G01 X58.8055 Y21.2270

23: G01 X59.9397 Y20.4030

24: G02 X60.4846 Y18.7259 I-0.88

25: G01 X60.1096 Y17.5719

26: G01 X49.9009 Y-13.8478


27: G01 X48.5103 Y-18.1276

28: G01 X37.9266 Y-50.7014

29: G02 X36.5000 Y-51.7379 I-1.4;

30: G01 X-36.5000

31: G02 X-37.9266 Y-50.7014 I0.01

3 

- Wenn Du alles richtig gemacht hast, solltest Du jetzt ein ausgeschnittenes Teil auf der Fräse haben



- Nach dem herausbrechen hast Du das erste Teil fertig



Version #1

Erstellt: 27 November 2022 13:48:02 von Thomas Bauer

Zuletzt aktualisiert: 27 November 2022 14:10:56 von Thomas Bauer