



Ing.-Büro A. Horn
Ebersgöns
Borngartenstraße 8
D - 35510 Butzbach
Fax: 0721 151348485
eMail: Info@AHSoftgravur.de
www.AHSoftgravur.de

Arbeitsbeschreibung / Beispieldaten

Erhabene Schrift

mit
eSIGN2D

Diese Beschreibung enthält fertige Fräsdaten, die mit allen im Programm unter **Datei . direct mill** enthaltenen Exportfiltern zur Weiterverwendung mit einer Gravier-/Fräsmaschine exportiert werden können.

Zum Kennenlernen der Software sollten Sie vorher die **Allgemeine Anleitung CAD** durchlesen. Haben Sie Fragen zur Bedienung, dann benutzen Sie bitte zuerst die Programmhilfe. Diese erreichen Sie auch bei bereits aktivierter Funktion mit **<F9>** oder mit dem Hilfsmittel **[?]** und anklicken der Funktion.

Alle Rechte vorbehalten. Ohne ausdrückliche schriftliche Erlaubnis darf kein Teil dieser Beschreibung für irgendwelche Zwecke oder in irgendeiner Form, reproduziert oder übertragen werden. Die genannten Firmen- und Markennamen sowie Produktbezeichnungen unterliegen marken-, patent- oder warenzeichenrechtlichem Schutz.

(C) A. Horn, Butzbach
Juli 2008

Schild mit erhabener Schrift

Schild 100 mm x 60 mm, Bearbeitung mit 1 Werkzeug

Beispieldaten: ErhabeneSchrift.SLD

Geeignet für Programmausstattung: **eSIGN2D/iSIGN+2D/iSIGN+3D/HCAM..**

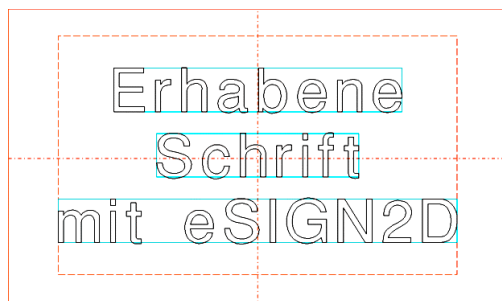
Beschreibung zum Erstellen einer erhabenen Schrift bei Datenerstellung in den Grafiklayern, Fräser Offsetberechnung und Export der Fräsdaten.

Grafik erzeugen.

Stellen Sie die Schildgröße in **Layout** . **Grenzen** mit **Breite dx = 100 mm** und **Höhe dy = 60 mm** ein. Geben Sie in **edit Zeile** den Text gemäß Beispiel ein. Dabei ist die Textlage und -größe zunächst unwichtig. Wählen Sie den **Font = F100020**. **Hinweis:** Outlineschriften beginnen in **eSIGN2D** mit 'F...', Gravierschriften beginnen mit 'G...'. Für dieses Beispiel werden Outlines benötigt.

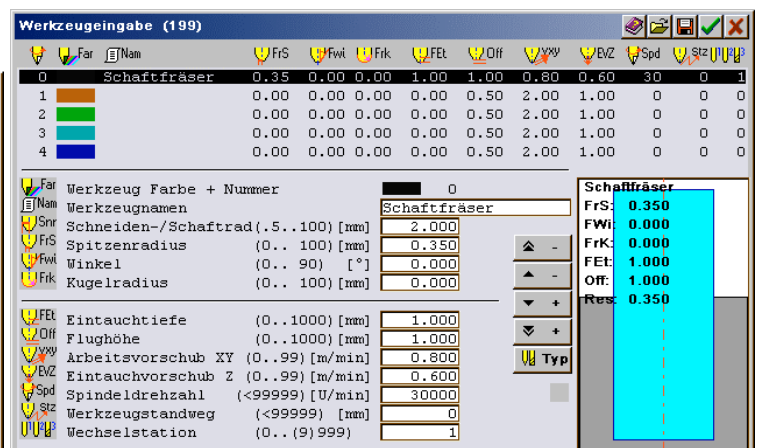
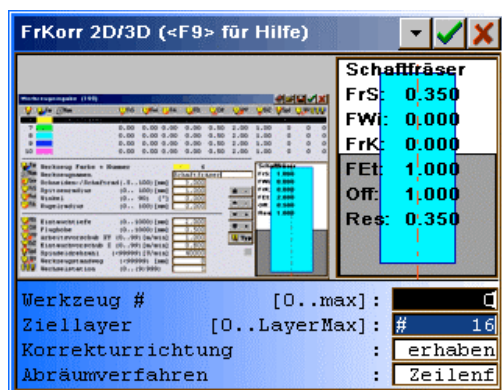


Wählen Sie **Anpassung**, Einstellung '**Höhe oder Breite**' und bestätigen die Eingabe. Die Schrift wird auf die Schildgröße angepasst und zentriert.



Grafik des Schildes.

Fräser Offset Berechnung.



Wählen Sie '**CAM . FrKorr2D**'. Klicken Sie zunächst auf die Werkzeuganzeige und geben Sie ein geeignetes Fräserwerkzeug ein (Beispiel **Werkzeugeingabe**). Für das Beispiel ist ein max. Fräserradius (**FrS**) von 0,35 mm geeignet. Mit größeren Werkzeugen kann z.B. das Zeichen '**e**' nicht mehr korrekt ausgefräst werden.

Wählen Sie die Eingabe gem. Beispiel (**Ziellayer = # 16, Korrekturrichtung = erhaben, Abräumverfahren = Zeilenf**). Zur Beschreibung der Eingaben verwenden Sie bitte die Programmhilfe **[?]/<F9>**.

Bestätigen Sie die Eingabe. Die kompletten Fräswege werden automatisch berechnet und in den **Layer #16** gespeichert.



Die kompletten Fräswege im **Layer #16**.

Datenexport.

Export Fräsdaten mit Werkzeug			Export	Esc
0 Schauffräser	0 / 3	16	3072 / 0	
1	0 / 0	17	0 / 0	
2	0 / 0	18	0 / 0	
3	0 / 0	19	0 / 0	
4	0 / 0	20	0 / 0	
5	0 / 0	21	0 / 0	
6	0 / 0	22	0 / 0	
7	0 / 0	23	0 / 0	
8	0 / 0	24	0 / 0	
9	0 / 0	25	0 / 0	
10	0 / 0	26	0 / 0	
11	0 / 0	27	0 / 0	
12	0 / 0	28	0 / 0	
13	0 / 0	29	0 / 0	
14	0 / 0	30	0 / 0	
15	0 / 0	31	0 / 0	

Alle Fräswege befinden sich im **Layer #16**. Exportieren Sie die Daten im **Layer #16** (nicht **Layer #0**) mit **direct mill** oder bei eingerichtetem Export mit dem Hilfsmittel **direct mill auto**. Wir empfehlen die Verwendung eines DIN/ISO Exportfilters. Nur bei DIN/ISO werden auch alle Einstellungen korrekt an die Maschine übergeben.

Verwendetes Werkzeug.

Zylindrisches Werkzeug mit Fräser - Spitzenradius (**FrS**) = 0,35mm (siehe Werkzeugeingabe).

Daten in den Layern.

Layer # 0: 2D - Grafik (Text).

Layer #16: Fräsdaten für zylindrisches Werkzeug $FrS = 0,35 \text{ mm}$.