



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

Arbeitsbeschreibung / Beispieldaten **Frontplatte Seitenregister**



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.



Programmhilfe (rechts oben im CAD).

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
April 2008

Frontplatte Seitenregister

Frontplatte ca. 78mm x 198mm, Bearbeitung mit 2 Werkzeugen (Gravur + Fräsung)

Beispieldaten: Seitenregister.SLD

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

Beschreibung zum Erstellen einer Frontplatte bei Datenerstellung im Fräslayer.

Fräswege erzeugen.

Erstellen Sie die Frontplatte im Menü **zeichnen** oder importieren Sie die Grafik zur Frontplatte mit **Datei . Import**. Z.B. in **eSIGN2D** erstellen Sie die Texte mit/in **edit Zeile**. Speichern Sie die Texte und evtl. Grafiken in den **Layer #1**.

Die Grafikdaten aller Ausbrüche werden im Beispiel in **Layer #2** gespeichert. Die abschließende Umfräsung (Ausfräsung) wird in **Layer #3** gespeichert. Vor einem Export müssen die Werkzeuge definiert werden. Für die Bearbeitung werden 2 Werkzeuge benötigt (Gravierstichel + Ausfräswerkzeug). Die Werkzeugeingabe erreichen Sie entweder über **(Extras)Datei . Werkzeugeingabe** oder direkt durch anklicken der Anzeige **2D**. Sie können aber auch die Werkzeuge in den Eingaben zur Fräswegberechnung bestimmen.

Wechseln Sie in das Menü **CAM**. Die Fräswege werden am Besten sofort in der späteren Abarbeitungsreihenfolge erzeugt.

Gravur in Fräswege wandeln.

Wählen Sie den **Layer #1** als Aktlayer. Wählen Sie die Funktion **CAM . Grafik > Fräsweg**. Wählen Sie den angegebenen Gravierstichel als Fräswerkzeug, **Ziellayer = #8**. **Originalkontur löschen = Nein** und **Speichern mit Werkzeug = JA**.

Ausbrüche und Umfräsung in Fräswege wandeln.

Wählen Sie den **Layer #2 (Layer #3)** als Aktlayer. Wählen Sie die Funktion **CAM . FrKorr 2D**. Wählen Sie das angegebene Zylinderwerkzeug als Fräswerkzeug, **Ziellayer = #8**. **Korrekturrichtung = vertieft(erhaben)** und **Abräumverfahren = keine**.

Die Fräswege im **Layer #8** können auch im Nachhinein mit **CAM - Edit** noch verändert werden. Zur Bedienung der Funktionen verwenden Sie bitte die Programmhilfe.

Datenexport.

Alle Fräsdaten befinden im **Layer #8**. Exportieren Sie die Daten des **Layers #8** (nicht Layer **#1, #2, #3**) 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.

Verwendete Werkzeuge.

In Layer #8:

Gravierstichel FrS = 0,1mm; FWi = 20,0°

Zylinderwerkzeug FrS = 1,5mm; FWi = 0,0°

Daten in den Layern.

Layer #1: Grafikdaten der Gravur, nicht fräsen!

Layer #2: Grafikdaten der Ausbrüche (innen), nicht fräsen!

Layer #3: Grafikdaten der Umfräsung (außen), nicht fräsen!

Layer #8: Fräsdaten zum Export an die Maschine.