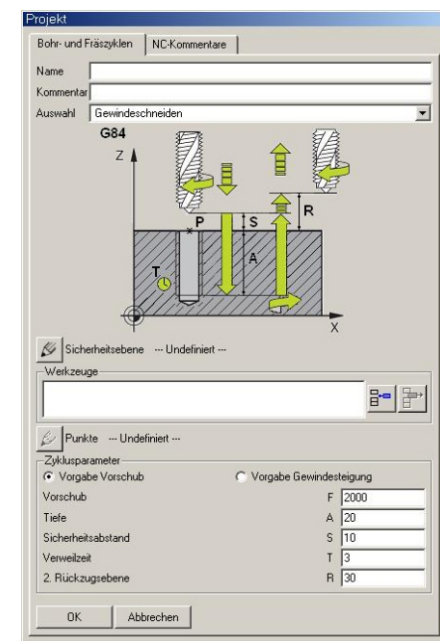
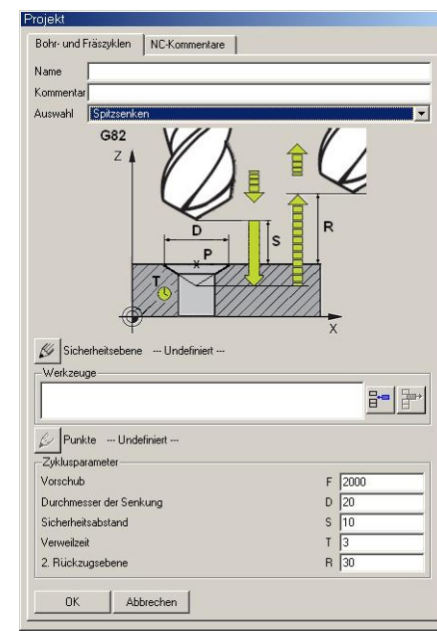
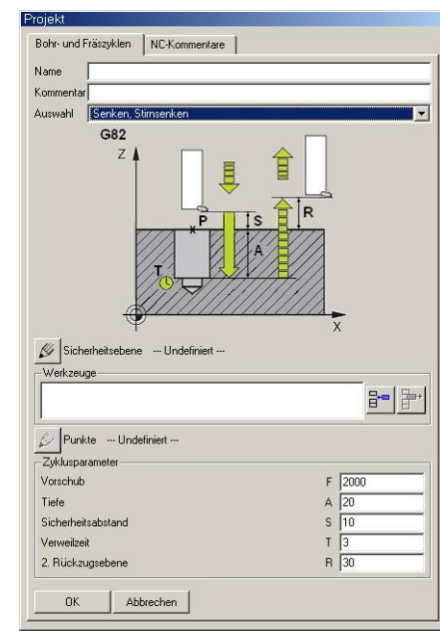
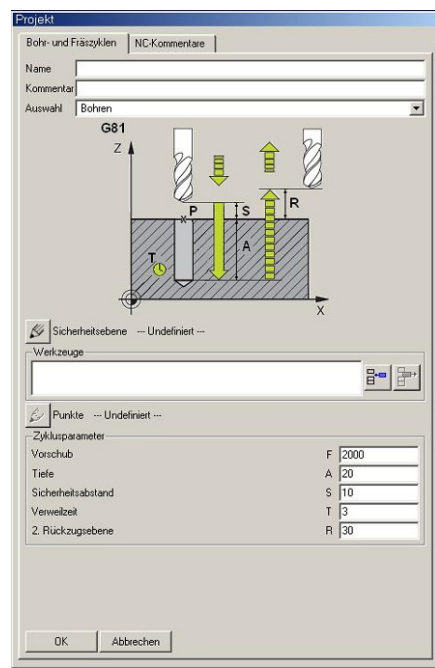


# EUKLID 2½-Achsen-Taschenfräsen und -Bohren

## Standardaufgaben mit EUKLID 2,5-Achsen-CAM schneller lösen



### • Bohren

Das Werkzeug wird im Eilgang entlang der Werkzeugachse auf einen Abstand **S** oberhalb von **P** positioniert. Danach wird mit dem Vorschub **F** weitergefahren, bis die Bohrtiefe **A** erreicht ist. Nach Ablauf der Verweilzeit **T** erfolgt der Rückhub im Eilgang bis zur Ausgangsposition **S** oberhalb **P**, danach kann ein Rückzug auf die 2. Rückzugsebene **R** erfolgen.

### • Senken / Stirnsenken

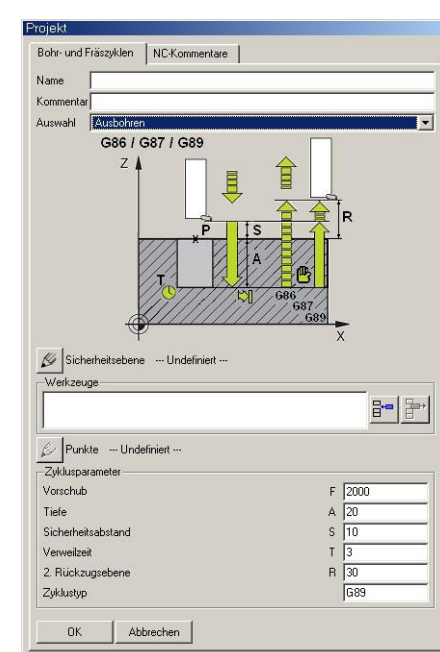
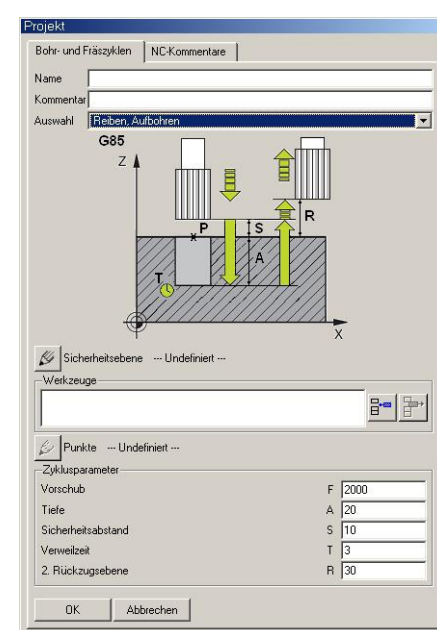
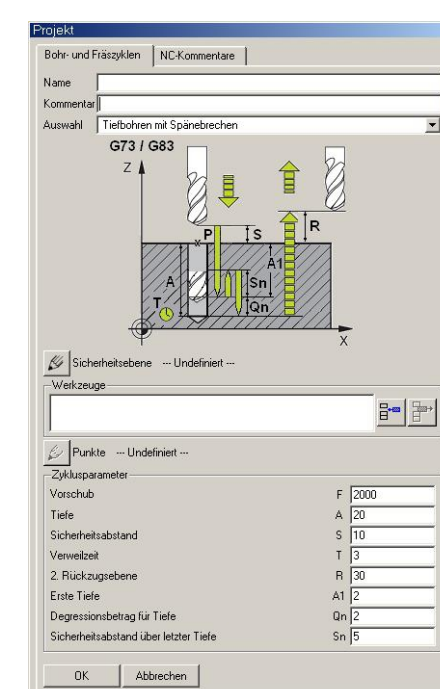
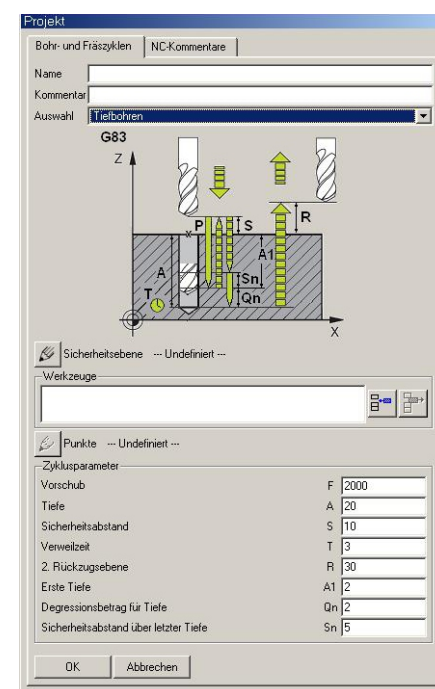
Das Werkzeug wird im Eilgang entlang der Werkzeugachse auf einen Abstand **S** oberhalb von **P** positioniert. Danach wird mit dem angegebenen Vorschub **F** weitergefahren, bis die Senktiefe **A** erreicht ist. Nach Ablauf der Verweilzeit **T** erfolgt der Rückhub im Eilgang bis zur Ausgangsposition **S** oberhalb **P**, danach ggf. bis zur 2. Rückzugsebene **R**.

### • Spitzensenken

Das Werkzeug wird im Eilgang entlang der Werkzeugachse **S** mm oberhalb von **P** positioniert. Danach wird mit dem Vorschub **F** weitergefahren, bis der Senkungsdurchmesser **D** erreicht ist. Nach Ablauf der Verweilzeit **T** erfolgt der Rückhub im Eilgang bis zur Ausgangsposition **S** oberhalb **P**, danach kann bis zur 2. Rückzugsebene **R** gefahren werden.

### • Gewindeschneiden

Das Werkzeug wird im Eilgang entlang der Werkzeugachse **S** mm oberhalb von **P** positioniert. Danach wird mit dem Vorschub **F** weitergefahren, bis die Bohrtiefe **A** erreicht ist. Nach Ablauf der Verweilzeit **T** erfolgt der Rückhub mit Vorschub **F** bei umgeschalteter Spindel bis zur Ausgangsposition **S** oberhalb **P**, danach wird ggf. im Eilgang bis zur 2. Rückzugsebene **R** gefahren. Die Spindel wird automatisch umgeschaltet.



### • Tiefbohren

Das Werkzeug wird im Eilgang entlang der Werkzeugachse **S** mm oberhalb von **P** positioniert. Danach wird mit dem Vorschub **F** weitergefahren, bis die erste Bohrtiefe **A1** erreicht ist. Nun wird im Eilgang wieder auf die Position **S** oberhalb von **P** zurückgefahren. Für alle folgenden Tiefen wird jeweils im Eilgang bis **Sn** mm oberhalb der jeweils zuletzt erreichten Tiefe zugestellt, um mit Vorschub **F** um **Qn** mm tiefer zu bohren. Dies wird bis zum Erreichen der Endtiefe **A** wiederholt. Nach Ablauf der Verweilzeit **T** erfolgt der Rückhub im Eilgang bis zur Ausgangsposition **S** oberhalb **P**, danach wird ggf. bis zur 2. Rückzugsebene **R** zurückgefahren.

### • Tiefbohren mit Spanbrecher

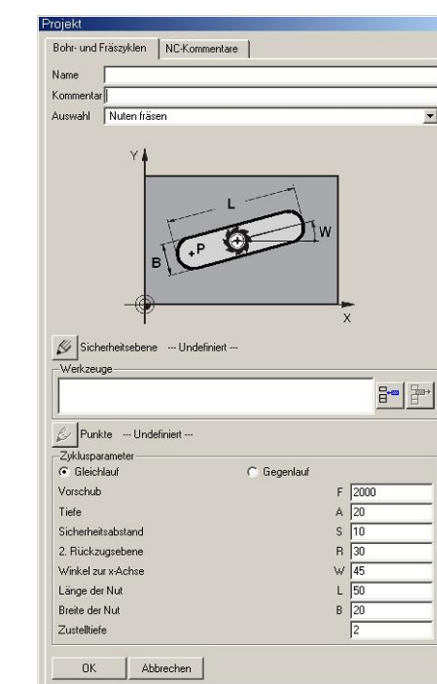
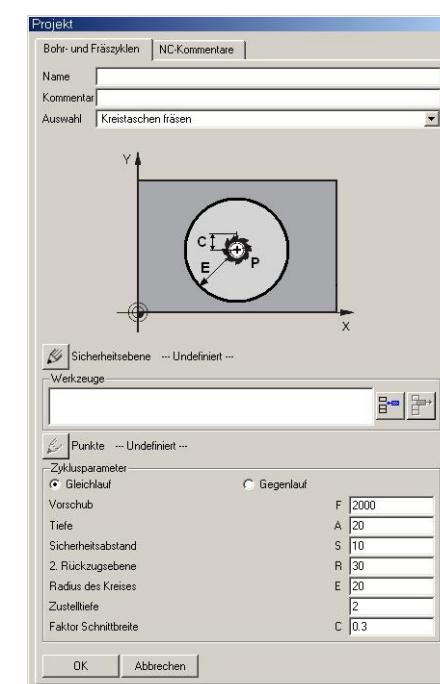
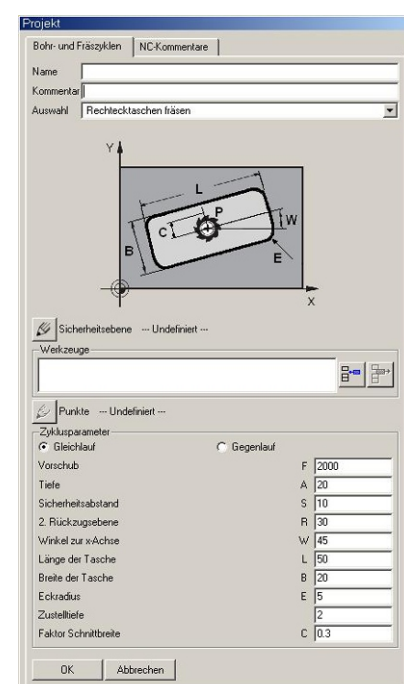
Das Werkzeug wird im Eilgang entlang der Werkzeugachse **S** mm oberhalb von **P** positioniert. Danach wird mit Vorschub **F** weitergefahren, bis die erste Bohrtiefe **A1** erreicht ist. Bei jedem Erreichen einer um **Qn** tieferen Bohrtiefe wird ein Rückhub im Vorschub **Sn** mm über die erreichte Tiefe durchgeführt. Hier kann auch steuerungsabhängig eine separate Verweilzeit eingelegt werden. Dies wird bis zum Erreichen der Endtiefe **A** wiederholt. Hier findet die definierte Verweilzeit **T** statt. Der Rückhub erfolgt im Eilgang bis zur Ausgangsposition **S** oberhalb **P**, danach wird ggf. die 2. Rückzugsebene **R** angefahren.

### • Reiben/Aufbohren

Das Werkzeug wird im Eilgang entlang der Werkzeugachse **S** mm oberhalb von **P** positioniert. Danach wird mit dem Vorschub **F** weitergefahren, bis die Bohrtiefe **A** erreicht ist. Nach Ablauf der Verweilzeit **T** erfolgt der Rückhub im Vorschub **F** bis zur Ausgangsposition **S** oberhalb **P**. Danach wird ggf. im Eilgang die 2. Rückzugsebene **R** angefahren.

### • Ausbohren (Bohrstange)

Das Werkzeug wird im Eilgang entlang der Werkzeugachse **S** mm oberhalb von **P** positioniert. Anschließend wird mit Vorschub **F** weitergefahren, bis die Bohrtiefe **A** erreicht ist. Nach Ablauf der Verweilzeit **T** erfolgt zunächst ein orientierter Spindelstop, dann der Rückhub bis zur Ausgangsposition **S** oberhalb **P**, danach kann im Eilgang bis zur 2. Rückzugsebene **R** gefahren werden.



### • Rechtecktaschen fräsen

Die Unterstützung durch die Steuerung ist erforderlich!

Das Werkzeug wird im Eilgang entlang der Werkzeugachse **S** mm oberhalb **P** (Taschenmitte) positioniert. Die Bearbeitung in der Tasche ist steuerungsabhängig. Ist die Tasche ausgefräst, wird das Werkzeug im Eilgang auf die Ausgangsposition **S** oberhalb **P**, danach ggf. bis zur 2. Rückzugsebene **R** gebracht.

### • Kreistaschen fräsen

Die Unterstützung durch die Steuerung ist erforderlich!

Der Werkzeugradius darf nicht größer als der Eckradius **R** sein. Das Werkzeug wird im Eilgang entlang der Werkzeugachse **S** mm oberhalb **P** (Taschenmitte) positioniert. Der genaue Ablauf der Bearbeitung in der Tasche ist steuerungsabhängig. Die Bearbeitung erfolgt ausgehend von **P** im Vorschub **F** jeweils mit der angegebenen Zustelltiefe und der Schnittbreite, Faktor **C**, bis die Tiefe **A** erreicht ist. Ist die Tasche ausgefräst, wird das Werkzeug im Eilgang auf die Ausgangsposition **S** oberhalb **P**, danach ggf. bis zur 2. Rückzugsebene **R** gefahren.

### • Nuten fräsen

Die Unterstützung durch die Steuerung ist erforderlich!

Der Werkzeugradius muss kleiner als die halbe Breite ( $< B/2$ ) der Nut sein. Das Werkzeug wird im Eilgang entlang der Werkzeugachse **S** mm oberhalb **P** (Taschenmitte) positioniert. Die Bearbeitung in der Nut ist steuerungsabhängig. Üblicherweise wird zuerst im Zickzack zwischen den beiden Halbkreismittelpunkten auf jeder Zustelltiefe hin- und hergeschruppt, um anschließend mit einem Umlauf für die gesamte Tiefe **A** zu schlichten.

Ist die Nut ausgefräst, wird das Werkzeug im Eilgang auf die Ausgangsposition **S** oberhalb **P**, danach ggf. auf die 2. Rückzugsebene **R** gestellt.