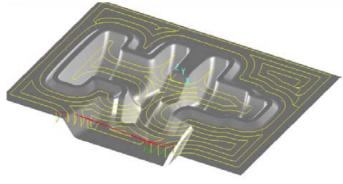


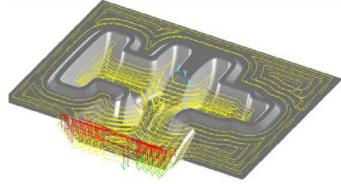
EUKLID 3-Achs-Frässtrategien

Schrupp-Strategien mit EUKLID 3-Achsen-CAM



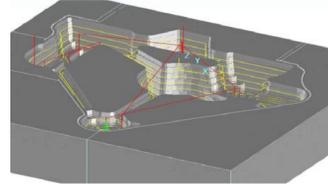
• Ebenenparallel

Ausräumen mit HSC-gerechtem Ausrunden scharfer Ecken.



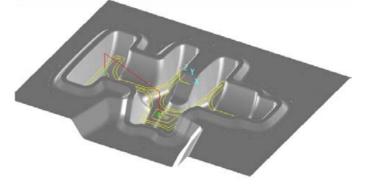
• Zwischenebenen

Konstante Zustellung mit zusätzlich wählbaren Zwischenebenen; automatisches Finden und Bearbeiten ebener Bereiche.



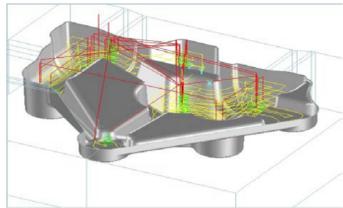
• Rohlingsnachführung

Automatische Nachführung des Rohlings für nachfolgende Schruppschritte (Resteschruppen).



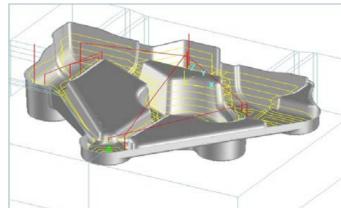
• Taschenfräsen

Bearbeitung von Taschen mit unterschiedlichen Eintauchstrategien.



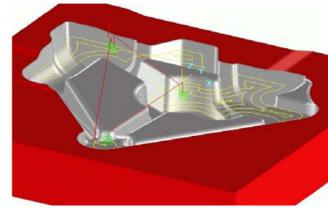
• Konturparallel

HSC-gerechtes, konturparalleles Ausräumen mit fester Zustelltiefe.



• Reste

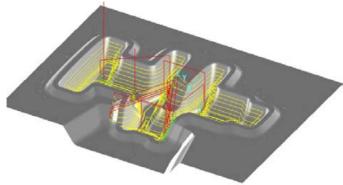
Konturnahes Bearbeiten der Reste mit dem nachfolgenden Werkzeug.



• Eintauchstrategien

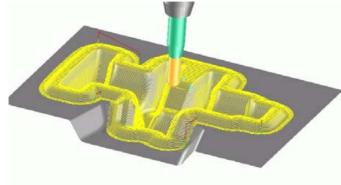
Unterschiedliche Eintauchstrategien erlauben z.B. auch das radiale Anfahren an die Geometrie.

Schlicht-Strategien mit EUKLID 3-Achsen-CAM



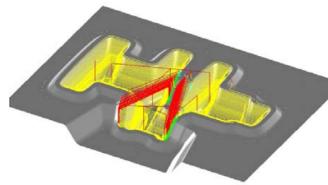
• Vorschichtstrategien

Ebenenparalleles Vorschlichten mit konstanter Zustellung oder rahtiefenoptimiert; dies gilt für alle Schlichtstrategien.



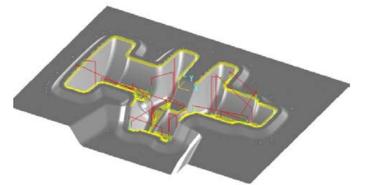
• Kopierbearbeitung

Die Zustellung erfolgt über konstante, seitliche Schritte oder toleranzgesteuert sowohl für Vorschicht- als auch für die Fertigbearbeitung („pendeln“).



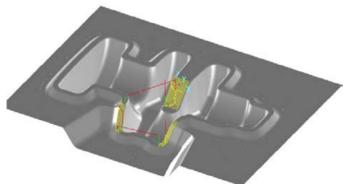
• Ebenenparallel

Ebenenparalleles Schlichten in Z-Richtung (fräuserspitzenkonstant oder berührungspunktkonstant) mit autom. Erkennung strategischer Reste; es können auch beliebige Ebenen-Vektoren gewählt werden.



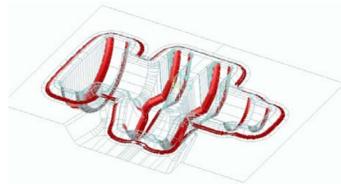
• Strategische Reste I

Die strategischen Reste werden erkannt und mit dem gleichen Werkzeug automatisch nachbearbeitet; hierbei ist eine Fräsbahnüberlappung einstellbar.



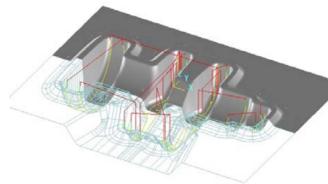
• Strategische Reste II

Gefräste Bereiche, die bei der Kopierbearbeitung zu große Abstufungen aufweisen (steile Wandungen), werden auf Wunsch mit einer Restestrategie nachbearbeitet.



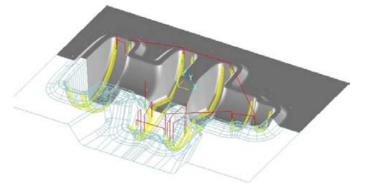
• Restmaterial

Das System erkennt bei der Schlichtbahnberechnung automatisch den Restmaterialbereich und gibt ihn als Fräsregion an nachfolgende Schlichtschritte weiter; beliebige Regionen (steile/flache Höhen, auch kombiniert) können berechnet werden.



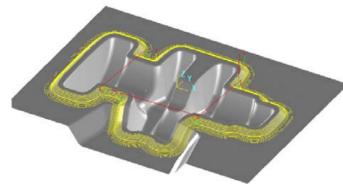
• Bi-Tangenten Fräsen

Zum Vorbereiten auf das Restmaterialschlichten kann mit einer Bitangentenbahn die Hohlkehle ausgearbeitet werden.



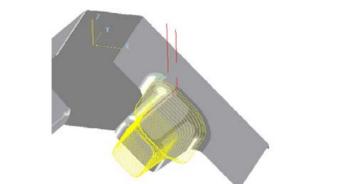
• Restebearbeitung

Hier wird das Restmaterial durch parallele Bahnverschiebung vom Resterand in die Hohlkehle hinein ausgearbeitet.



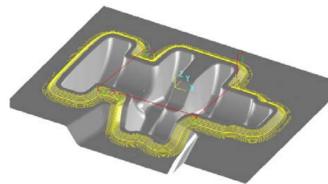
• Parallel zur Außenkontur

Hier erfolgt eine parallele Bahnverschiebung vom Regionenrand von Außen nach Innen oder umgekehrt.



• Helical-Bahnen

Durch die Option „Helical“ ist es möglich, Fräsbahnen helixförmig zusammenhängen und dadurch eine konstante Zustellung ohne Abhebe- und Anfahrbewegungen am Teil zu erhalten (keine „Marken“).



• uv-parallel

Die Fräsbahnlegung in Richtung der Parameterlinien ist flächenübergreifend möglich; hierbei kann eine Masterfläche ausgewählt werden.