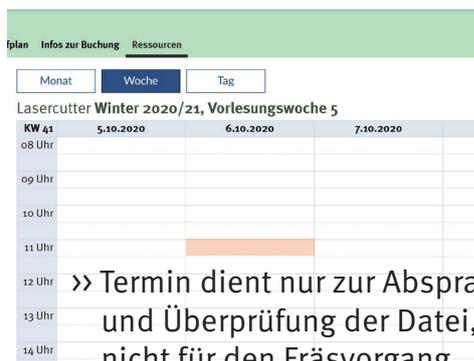
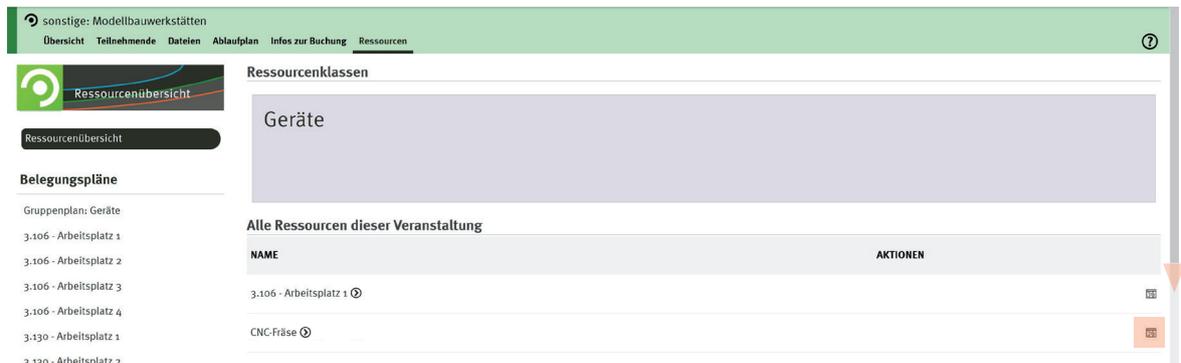
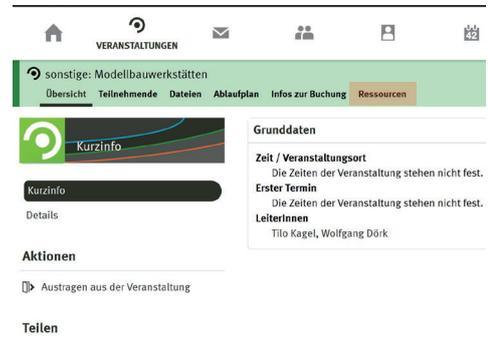
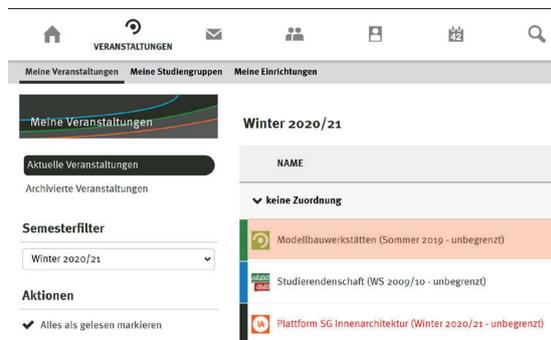
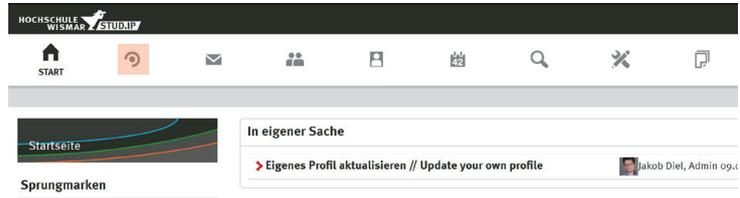
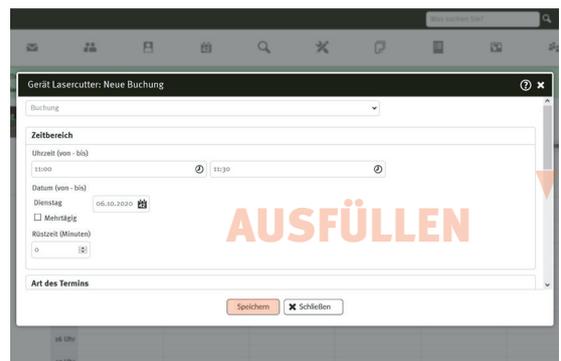


1 Termin reservieren



» Termin dient nur zur Absprache und Überprüfung der Datei, nicht für den Fräsvorgang



2 Datei anlegen

Arbeitsbereich CNC-Fräse: **maximal 1570 x 1290mm**

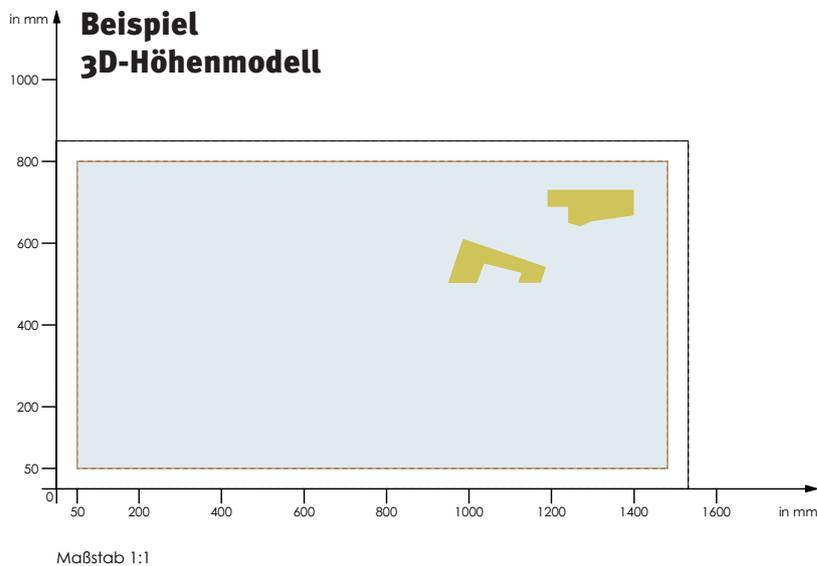
Maße der Zeichnung der **Werkstückgröße** entsprechend anlegen

umlaufender **Rand 50mm**

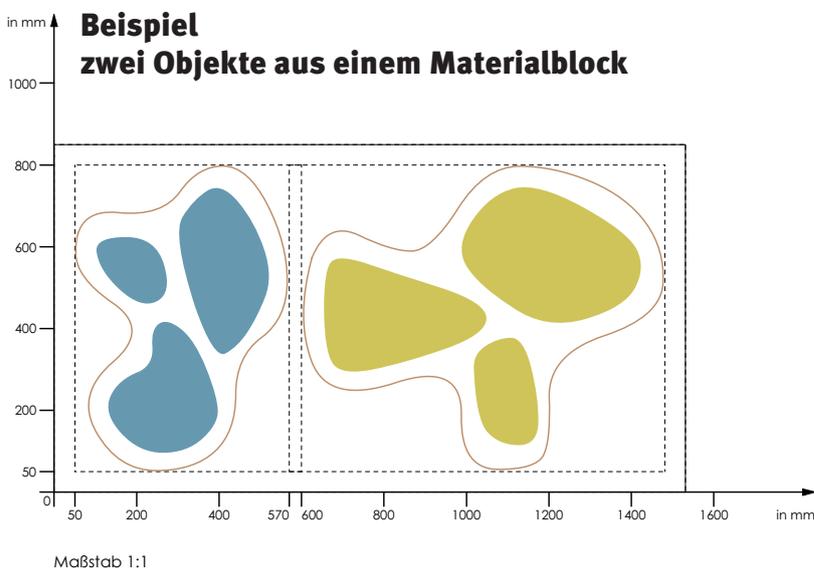
bei mehreren zu fräsenden Werkstücken aus einem Objekt, sollte der Abstand zwischen diesen sowie zum **Rand mindestens 30mm** betragen

Empfehlung: Zeichnungen in **AutoCAD** erstellen

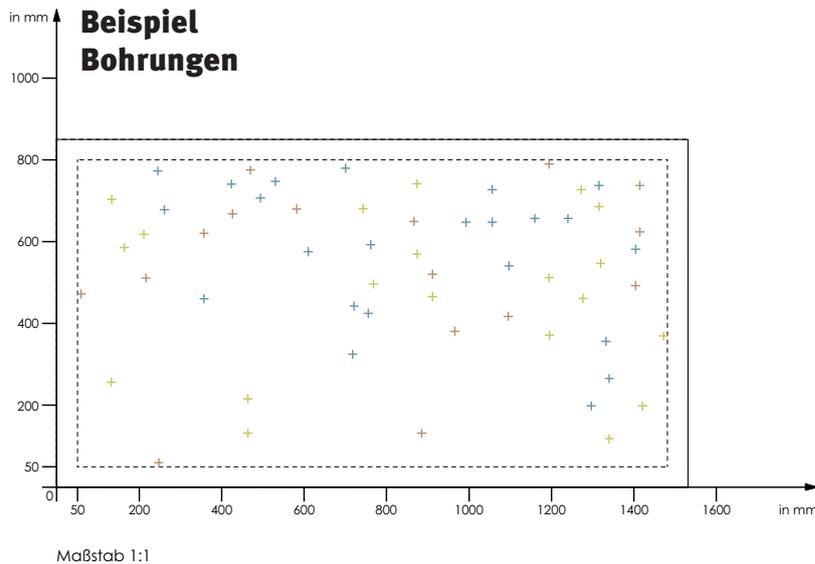
» hier kann man genauer arbeiten als in anderen CAD-Programmen und die Übertragung in das Programm Mastercam funktioniert am besten



» auszufräsende Taschen
als Flächen anlegen
» Schnittlinien als Linien
auf extra Ebene



» auszufräsende Taschen
als Flächen anlegen
» Schnittlinien als Linien
auf extra Ebene



Ebenen / Layer	
■	Ebene 1 __ 7mm tief, dm 3mm
■	Ebene 2 __ 10mm tief, dm 5mm
■	Ebene 3 __ 13mm tief, dm 7mm

- » Punkt oder Kreuz als Mittelpunkt der Bohrung
- » auch in 3D-Modell integrierbar

WICHTIG !

Maßstab der Zeichnung muss 1:1 sein

Zeichnung am Koordinatenursprung platzieren

verschiedene Ebenen für unterschiedliche Frästiefen » Beschriftung

überflüssige/doppelte Punkte, Linien und Ebenen entfernen

Linien müssen exakt verbunden sein

3 Datei senden

E-Mail mit Datei: **cnc-fg@hs-wismar.de**

Abspeichern als **dxf, dwg, step oder 3dm**

Beschriftung: **Sonderzeichen** (ä ö ü ; , . : - usw) im Dateinamen **vermeiden**
Name des Projektes/Werkstückes und **dein vollständiger Name**

» Dateien ggf. selbständig überprüfen mit **Studentenversion von „Mastercam“**

4 Was geht?

maximale Frästiefe: 55mm

» tiefer zu bearbeitende Werkstücke sinnvoll teilen und im Nachhinein verleimen

Fräsköpfe von 2 - 10mm

» Radien mit diesen Durchmesserin sind möglich