

Drehmaschine

Zentralbohren

Um eine Bohrbearbeitung hinzuzufügen, gehen Sie zu Menü -> Drehmaschine -> Zentrales Bohren

Drehmaschine Zentralbohren

Um eine Bohrbearbeitung hinzuzufügen, gehen Sie zu **Menü -> Drehmaschine -> Zentrales Bohren**

Bohren_1

Dies ist der Bildschirm mit den Bearbeitungseigenschaften.

Bohren_2

Hier können Sie folgende Unteroperationen aktivieren:

1. Zentrierbohrer
2. Bohren
3. Senken
4. Gewindebohren
5. Reibahle

Bohren_3

Sie können für jeden Vorgang ein bestimmtes Werkzeug und einen anderen Tiefenwert definieren.

Sie können die Reihenfolge der Untervorgänge manuell in der Strukturansicht ändern. Siehe entsprechenden Link am Ende dieses Artikels.

Bei Auswahl einer Bohroperation ist ggf. auch ein „Ghosttool-Modell“ beim Erreichen des Mindestmaßes möglich.

Dies ist nützlich, um die Richtigkeit des Werkzeugpfads auf einen Blick zu überprüfen.

Sicheres Z: Dies ist die Z-Annäherungsebene. Das Werkzeug erreicht diese Ebene schnell.

Start Z : Dies ist der effektive Startarbeitspegel. Normalerweise ist es 0

[Bohrvorgang] Bohrerspitzenlänge hinzufügen: Berechnet die Länge der Bohrwerkzeugspitze und fügt sie zur Einstecktiefe hinzu.

Die Länge der Bohrspitze wird anhand des Werkzeugdurchmessers und des Werkzeugwinkels berechnet. Sie können diese Eigenschaften im Werkzeugbearbeitungsbildschirm bearbeiten. Siehe den entsprechenden Link unten.

[Fase] Fasendurchmesser definieren: Beim Fasenvorgang ist es möglich, die auszuführende Werkzeugtiefe oder den gewünschten Außendurchmesser der Fase zu definieren.

Wenn Sie den äußeren Fasendurchmesser definieren, wird die effektive Werkzeugtiefe automatisch basierend auf der ausgewählten Fasenwerkzeuggeometrie berechnet.

Revision #1

Created 2026-09-03 10:48:32 UTC by Admin

Updated 2026-09-04 19:41:40 UTC by Admin