

Werkzeugschneidenradiuskompensation beim Drehen

In Ecam müssen Sie sich nicht um die Werkzeugradiuskompensation kümmern. Stellen Sie einfach den richtigen Wert für den Eckradius und die Werkzeugausrichtung im Dialogfeld „Werkzeuggeometrie“ ein.

Werkzeugschneidenradiuskompensation

In Ecam müssen Sie sich nicht um die Werkzeugradiuskompensation kümmern.

Stellen Sie einfach den richtigen Wert für den Eckradius und die Werkzeugausrichtung im Dialogfeld „Werkzeuggeometrie“ ein.

“ Es werden keine G41-/G42-/G40- oder gleichwertigen Codes ausgegeben, da die Radiuskompensation bereits von der Software angewendet wird.

Der Werkzeugweg wird automatisch kompensiert.

In den folgenden Bildern sehen Sie in Blau (und Grün) den Pfad, dem das Werkzeug folgt, um das programmierte Profil zu erstellen.