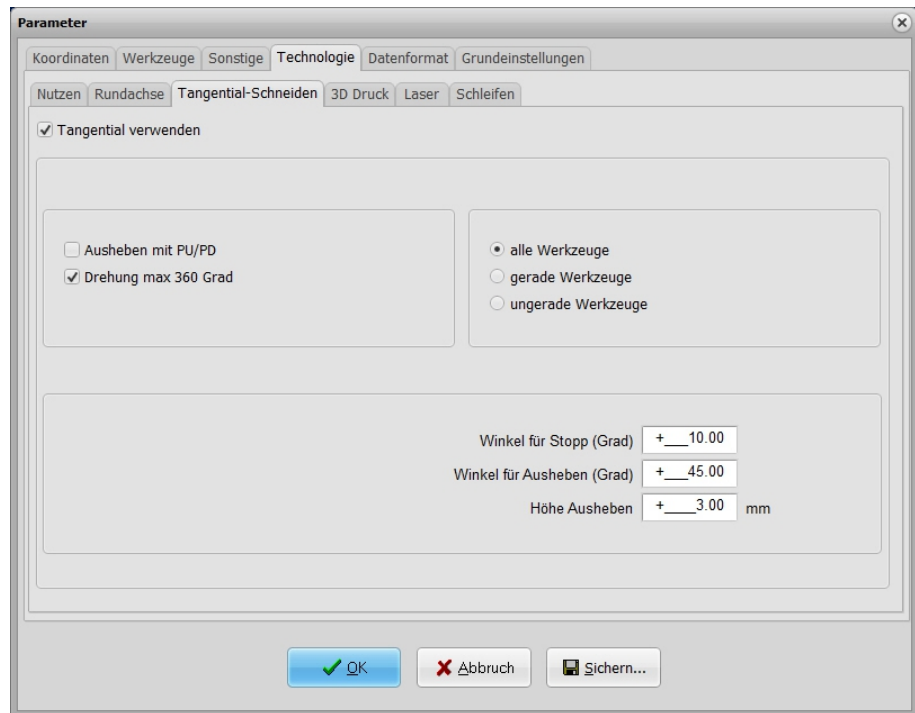


Technologie-Tangential-Schneiden



Parameter-Technologie-Tangential-Schneiden

Tangential verwenden

Mit diesem Hacken wird das Tangential-Schneiden zur Verwendung freigeschaltet oder deaktiviert

Ausheben mit PU/PD

Das Ausheben des Messers bei der Drehung erfolgt normalerweise direkt vom Programm aus. Falls jedoch Makros verwendet werden, die nur mit Hebe- oder Senkbefehlen arbeiten, kann man mithilfe dieses Parameters das Ausheben des Messers mit den bei HPGL-Dateien üblichen PD und PU Befehlen erzwingen.

Ohne die Verwendung von Makros hat dieser Parameter keinen Einfluß.

Drehung max 360 Grad

Bei bestimmten Tangentialköpfen ist es unmöglich, Drehungen über 360 Grad hinaus auszuführen, weil es Anschläge gibt oder weil vielleicht Kabel überdreht werden können.

Messerdrehungen begrenzen

Mit aktivem Parameter erfolgen Drehungen nur immer innerhalb der Grenzen 0 bis 360 Grad und bei Bewegungen, die Messerdrehungen über diese Grenzen erforderlich machen, wird gestoppt, das Messer um eine ganze Umdrehung verstellt und mit der Bewegung fortgefahren.



Beispiel für Folienschnitt mit Tangentialachse

Winkel für Stopp und Ausheben, Höhe Ausheben

Beim Tangentialschnitt ist es wichtig, zu große oder zu weite Drehungen mit dem Messer im Material zu vermeiden. Mit den beiden Winkelparametern kann genau festgelegt werden, ab welcher Richtungsänderung und Messerdrehung eine Bewegung vorher gestoppt oder das Messer sogar abgehoben werden soll.

Messerdrehungen nicht im Material

Bei Messerdrehungen größer dem Stopwinkel wird eine Bewegung vorher angehalten, dann das Messer gedreht und anschließend die Bewegung fortgesetzt. Bei Drehungen größer dem Aushebewinkel wird nach dem Bewegungsstopp das Messer angehoben, dann gedreht und wieder abgesetzt.

Mit dem Parameter *Höhe Ausheben* legen Sie die Höhe in Millimeter fest, die das Messer vor der Drehung angehoben wird. Dies sollte immer soweit gehen, dass das zu schneidende Material nicht beschädigt wird.