

Werkzeuge-Geschwindigkeiten

	V-Einsteichen	V-Vorschub	V-Ausziehen	Bremswinkel
1	5.00	5.00	12.00	30
2	3.00	2.00	15.00	30
3	2.00	3.00	5.00	30
4	4.00	4.00	10.00	30
5	6.00	1.00	25.00	30
6	5.00	5.00	10.00	30
7	5.00	5.00	10.00	30
8	5.00	5.00	10.00	30
9	5.00	5.00	10.00	30
10	5.00	5.00	10.00	30

Parameter-Werkzeuge-Geschwindigkeiten

Einstechgeschwindigkeit

Die Einstechgeschwindigkeit legt für jedes Werkzeug die Geschwindigkeit beim Eintauchen in das Werkstück fest. Je nach Material und Werkzeug muss man hierbei bestimmte Grenzwerte beachten.

Vorschubgeschwindigkeit

Die Vorschubgeschwindigkeit definiert für jedes Werkzeug die Arbeitsgeschwindigkeit mit eingetauchtem Werkzeug im Werkstück.

Bei reinen Bohranwendungen ist dieser Wert ohne Bedeutung. Wird **WinPC-NC** allerdings zum Fräsen, Gravieren oder Schleifen verwendet, so ist die maximale Vorschubgeschwindigkeit vom verwendeten Werkzeug und dem Material abhängig.

Ausziehgeschwindigkeit

Die Ausziehgeschwindigkeit wird zum Hochfahren oder Ausziehen des Werkzeugs aus dem Werkstück verwendet.

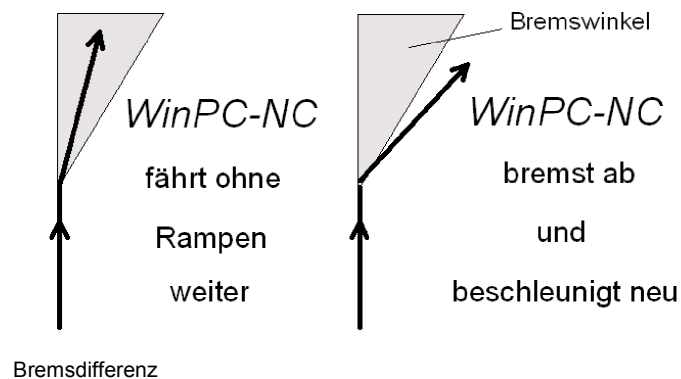
Bremswinkel

Der Bremswinkel gibt die maximale Winkeldifferenz für Folgewege an, bei der mit voller Geschwindigkeit weitergefahren wird. Die Angabe erfolgt in Grad.

vorausschauende Geschwindigkeitsoptimierung

Zu Beginn und am Ende von Bewegungen wird die Beschleunigungs- und Bremsfunktion nur aktiv, wenn die Richtung des Folgeweges um mehr als einen einstellbaren Winkel abweicht.

Als Beispiel für diese vorausschauende Geschwindigkeitsoptimierung kann das Abfahren eines Kreises betrachtet werden, der sich aus vielen kleinen Einzelwegen zusammensetzt. Die Richtungen zweier aufeinanderfolgender Wege differieren nur wenig. Der Kreis kann deshalb unter Beibehaltung der Maximalgeschwindigkeit in einem Zug gefahren werden.



Vor und nach Werkzeugbewegungen wird immer gebremst bzw. beschleunigt. Bei reinen Bohranwendungen ist dieser Parameter ohne Bedeutung und wird nicht ausgewertet.