

# Werkzeuge-Maße

Parameter

Koordinaten Werkzeuge Sonstige Technologie Datenformat Grundeinstellungen

Aktivierung Geschwindigkeiten Maße Längenkorrektur

**Werkzeug Maße**

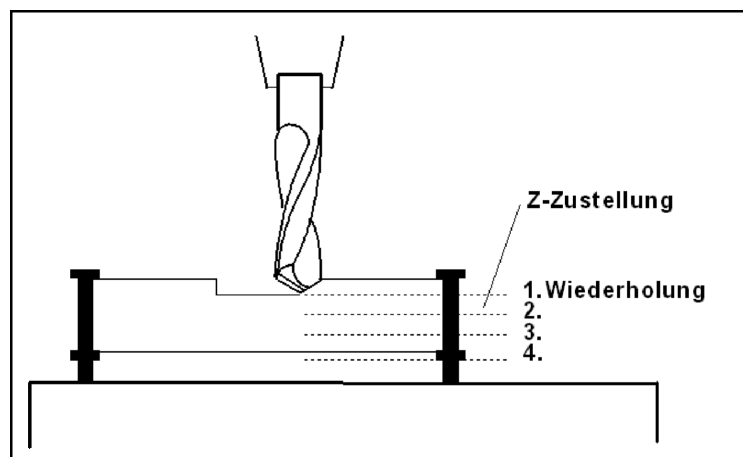
|    | Einstechtiefe | Wiederholung | Z-Zustellung |
|----|---------------|--------------|--------------|
| 1  | __ 1.00       | _ 0          | __ 1.00      |
| 2  | __ 2.00       | _ 2          | __ 2.00      |
| 3  | __ 3.00       | _ 1          | __ 1.50      |
| 4  | __ 1.60       | _ 0          | __ 0.00      |
| 5  | __ 1.80       | _ 0          | __ 0.00      |
| 6  | __ 1.00       | _ 0          | __ 0.00      |
| 7  | __ 1.00       | _ 0          | __ 0.00      |
| 8  | __ 1.00       | _ 0          | __ 0.00      |
| 9  | __ 1.00       | _ 0          | __ 0.00      |
| 10 | __ 1.00       | _ 0          | __ 0.00      |

OK Abbruch Sichern...

Parameter-Werkzeuge-Geschwindigkeiten

## Einstechtiefe

Die Einstechtiefe gibt für jedes Werkzeug den Weg der Achse Z nach unten ins Werkstück an. Die Tiefe wird in Millimetern definiert und immer von der Ebene des Nullpunkts aus gefahren.



Einstechtiefe gemessen vom Nullpunkt der Achse Z

## Wiederholungen

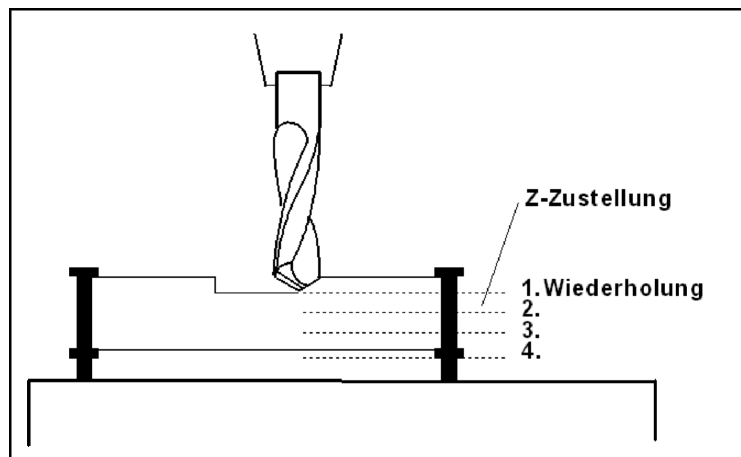
### *schrittweises Ausfräsen*

Beim Fräsen von dicken oder harten Materialien sind oftmals mehrere Durchgänge notwendig. Um einen Arbeitsprozeß nicht mehrmals nacheinander mit veränderten Eintauchtiefen starten zu müssen, existieren die beiden Parameter *Wiederholungen* und *Z-Zustellung*.

Die Wiederholung erfolgt immer für einen kompletten Konturzug oder für eine Bohrung, d.h. **WinPC-NC** merkt sich jede Einstichstelle und fährt nach dem nächsten Werkzeugausziehen dorthin zurück um den nächsten Durchgang auszuführen.

## Z-Zustellung

Die Zustellung für Achse Z bewirkt bei mehreren Wiederholungen eine Verschiebung nach unten um den angegebenen Wert.



Wiederholungen und Zustellkorrektur