

## Anleitung zum Erstellen einer Fräsdatei mit CAD Programmen

Sollten Sie nicht mit einer der Dateivorlagen aus dem Tutorial arbeiten können, sollten Sie die folgende Layerstruktur selbst anlegen.

**Maschinentisch** / RGB weiß /schwarz (je nach Hintergrundfarbe)

**Schneiden** / RGB rot

**Gravur** / RGB grün

**Taschen** / RGB blau, magenta, ...

**Kundentext** / RGB egal

\* Stellen Sie die Linienart auf „Continuous“ und auf Linienstärke 0,0mm ein.

Bei manchen Programmen sind die Linien dann nicht zu sehen. In diesem Falle die Nachkommastelle bitte langsam hochstellen, bis Sie die Linien sehen können (z.B.: 0,1mm; 0,2mm; ...).

\* Beginnen Sie damit den Maschinentisch als Rechteck in der Größe von 1250mm x 1000mm auf den entsprechenden Layer zu zeichnen.

\* Da wir nicht bis an den Rand des Materials schneiden, rücken Sie bitte Ihre Bauteile beim Anordnen um 5mm umlaufend ein.

\* Beachten Sie beim Zeichnen bitte auch, dass der gewählte Fräser alle Bauteile mit seinem Durchmesser umfahren kann.

\* Alle Bauteile müssen auf den Maschinentisch passen. Größere Teile müssen in der CAD Zeichnung getrennt werden.

\* Vergewissern Sie sich im Vorfeld, dass Ihr Material auch mindestens in der Tischgröße oder Bauteilgröße zu bekommen ist. Größere Materialien können auf Tischgröße zugeschnitten werden.

\* Bei Materialien die eine Oberflächenstruktur oder Maserung haben, bedenken Sie bitte, dass Sie Ihre Teile entsprechend anordnen und kenntlich machen in welche Richtung die Struktur laufen soll.

\* Legen Sie nur 2D Konturen an.

\* Sollten Sie mit Schriften arbeiten, lösen Sie diese in Kurven auf. Danach hat die Schrift keine Textattribute mehr und wird von anderen Programmen als Grafik verstanden.

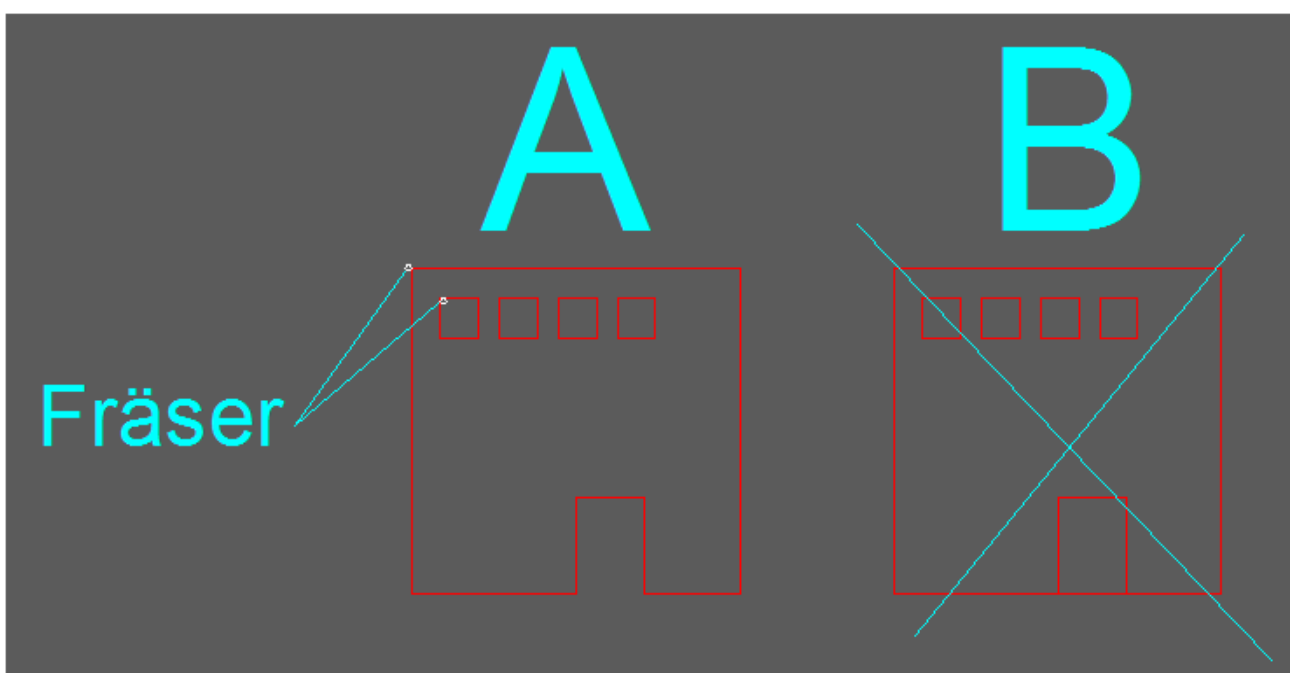
\* Vermeiden Sie doppelte, bzw. mehrfach übereinanderliegende Linien.

\* Sollten Sie mehrere Maschinentische **des gleichen Materials und gleicher Stärke** benötigen, kopieren Sie die Tischkontur (weiß/schwarz) auf dem gleichen Layer entsprechend oft **untereinander**.

\* Sollten Sie **verschiedene Materialien oder Stärken** haben, kopieren Sie die Tischkontur entsprechend oft **nebeneinander** und beschriften sie mit dem entsprechenden Material und Materialstärke.

### Schneiden:

Alles was geschnitten werden soll, zeichnen Sie bitte nach Möglichkeit als geschlossene Polylinien in RGB Rot, in der Größe in der Sie es benötigen. Egal ob innen- oder außenliegende Konturen. Um den entsprechenden Fräserversatz kümmern wir uns.



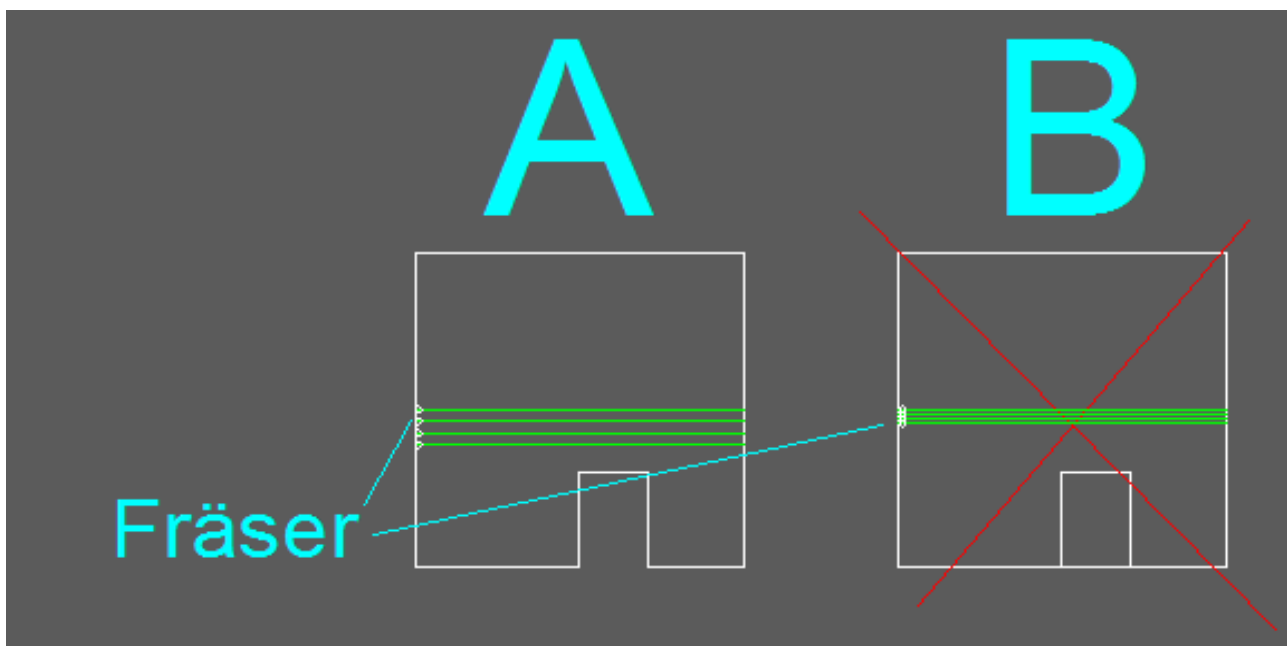
## Gravieren:

\*Bei einer Gravur verfährt der Fräser mittig auf der gezeichneten Linie und hinterlässt eine Gravur in der Breite des gewählten Werkzeugs.

\*Beachten Sie hier, dass die Gravurlinien nicht zu dicht nebeneinander liegen, da sie bei Überlagerung durch den Fräser eine vertiefte Fläche erzeugen.

\*Bitte Fräserdurchmesser und Eintauchtiefe angeben.

\*Bitte in der Farbe RGB Grün anlegen.



## Taschenfräsungen /Vertiefte Flächen:

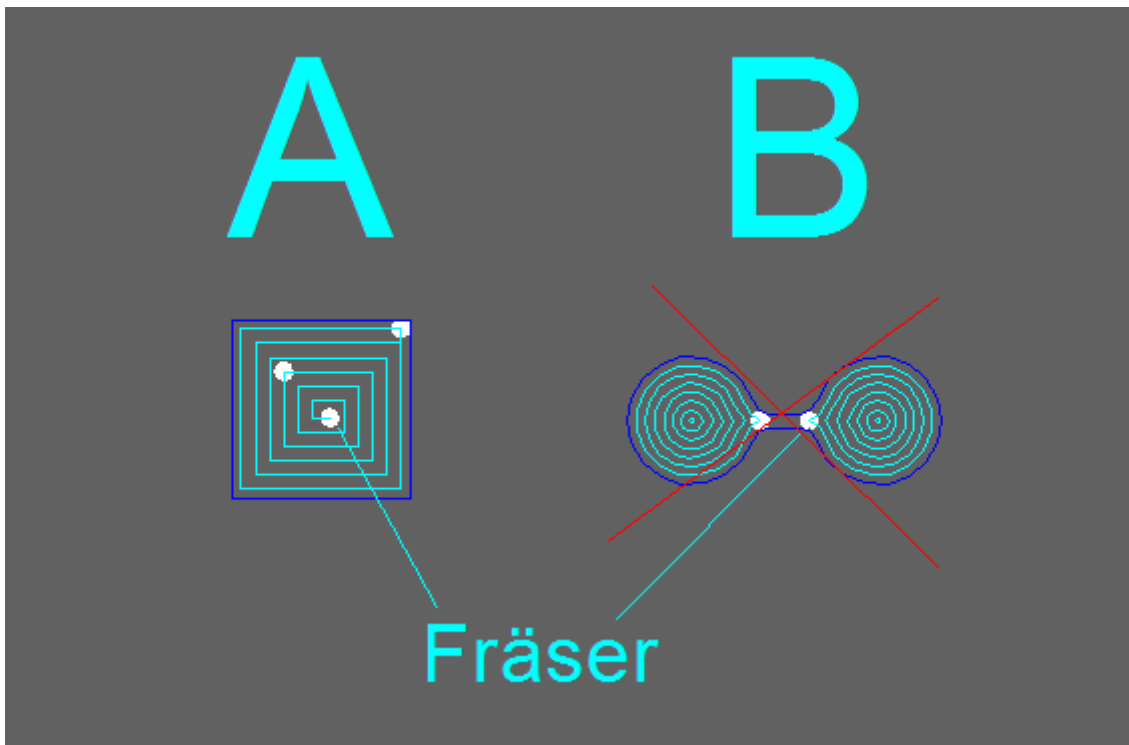
Bei dieser Bearbeitungsart nimmt der Fräser mäanderartig Flächen in einer definierten Tiefe aus.

\* Zeichnen Sie nur die Außenkontur der Flächen ohne Füllung und geben Sie

Fräserdurchmesser und Eintauchtiefe an. Unser CAM Programm generiert die Fräsbahn dann eigenständig.

\* Ob es runde oder eckige Konturen sind, spielt dabei keine Rolle. Wichtig ist nur, dass der Fräser auch durch die schmalsten Stellen passt. Bei zu engen Passagen werden diese nicht gefräst. Siehe folgende Grafik: Beispiel "B"

\* Sollten Sie verschiedene Taschentiefen benötigen, machen Sie das bitte über die Farben und Layer kenntlich.  
Bitte nutzen Sie hierfür die Farbe RGB Blau, Magenta..



### Ihre Anmerkungen:

Erklärungen zum Material und Stärke und eventuell Maserrichtung, bitte auf dem Layer Kundentext in / RGB egal.

Am Ende speichern Sie die Zeichnung in folgendem Format ab.

DWG 2000 / oder älter.

Weitere Erklärungen zur Fräsbearbeitung sowie Dateivorlagen finden sie in unseren Tutorials.

Web. [www.short-cut.de](http://www.short-cut.de)

Mail. [mail@short-cut.de](mailto:mail@short-cut.de)

Tel. +49 30 6110360