

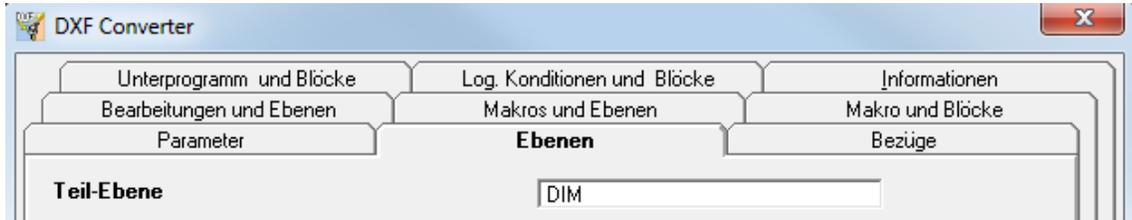
Erklärung der Konfiguration und Erstellung von DXF Dateien zur Übernahme in TPAEDI32

I. Layer-Definition im Zeichenprogramm abhängig von Definition in TPAEDI32

(Beispiele anhand von DraftSight)

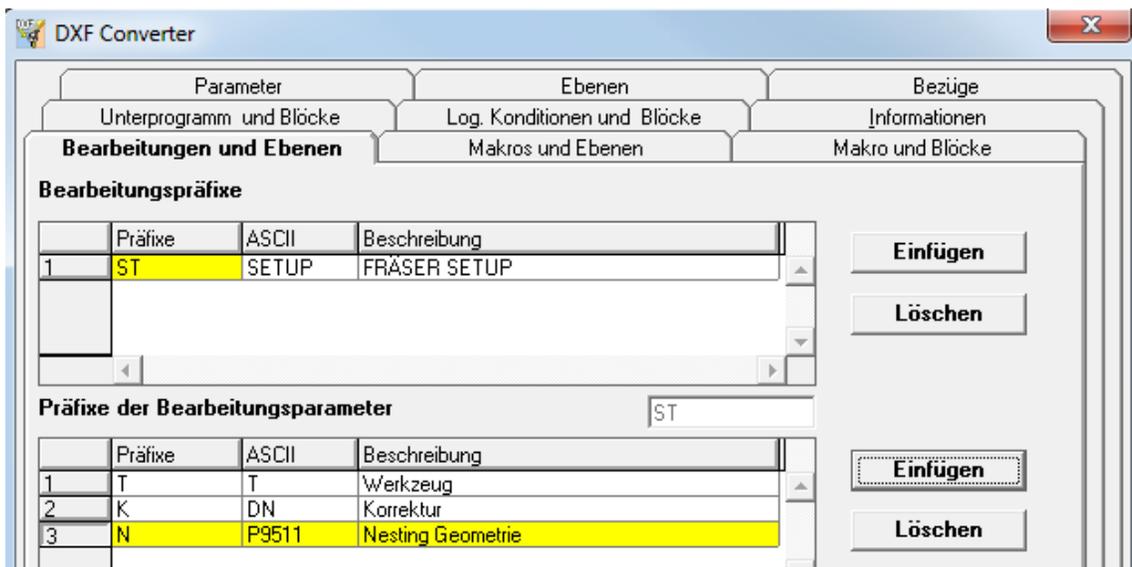
- 1) Layer mit Namen "DIM" erstellen, Diese Layer wird für die Definition der Werkstückstärke verwendet.

- a. Definition im TPAEDI32

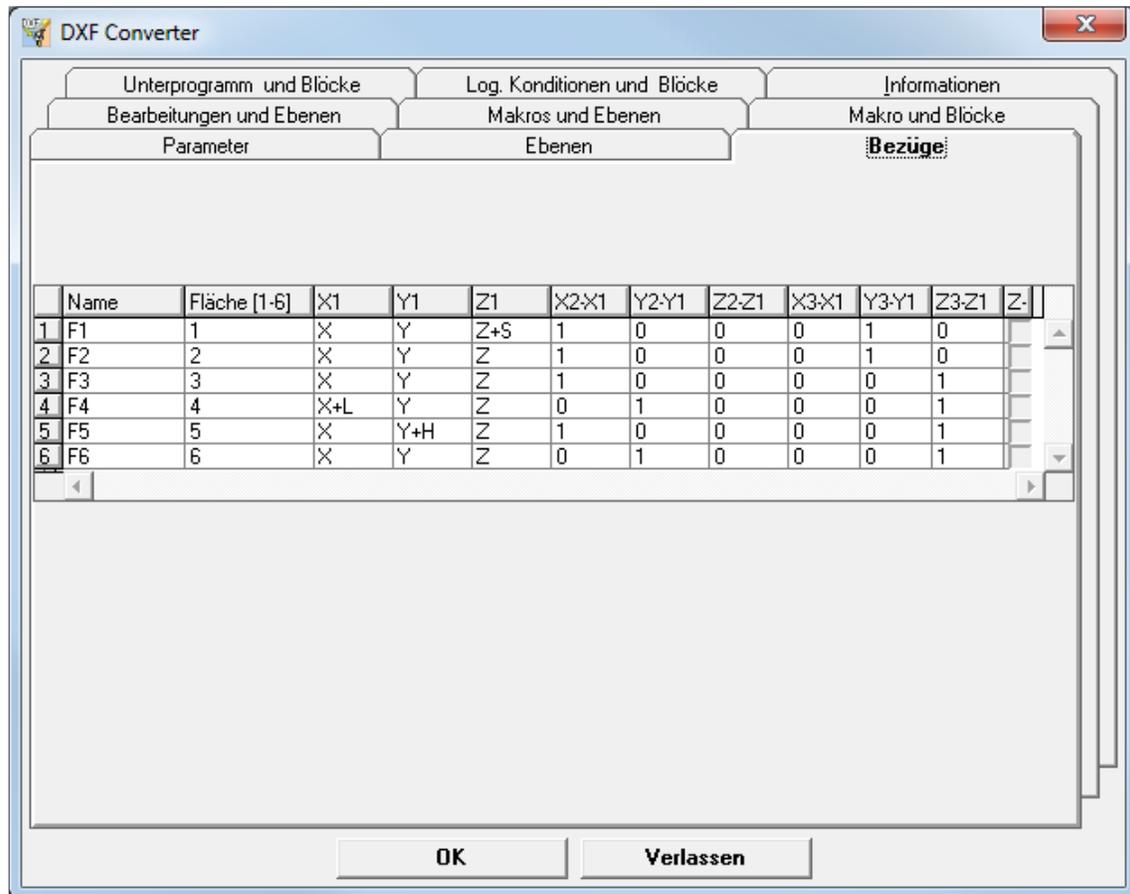


- 2) Layer für die Definition eines Fräsensetups
 - a. Der Layername beginnen mit der Abkürzung für die Definition eines FRÄSEN SETUP (in diesem Fall „ST“)
 - b. Dann können verschiedene Funktionen angefügt werden
 - i. Werkzeugnummer (in diesem Fall „T“)
 - ii. Radiuskorrektur (in diesem Fall „K“)
1= Korrektur links, 2=Korrektur rechts
 - iii. Nestingkontur (in diesem Fall „N“)
1=Wird als Nestingkontur definiert
 - c. Im Normalfall wird für jedes Werkzeug eine Layer definiert

Somit würde zum Beispiel eine Layerdefinition für ein normales Werkzeug wie folgt aussieht: „STT1234K2“ Somit würde eine Fräsensetup mit dem Werkzeug ID1234 und einer Radiuskorrektur auf der rechten Seite erstellt



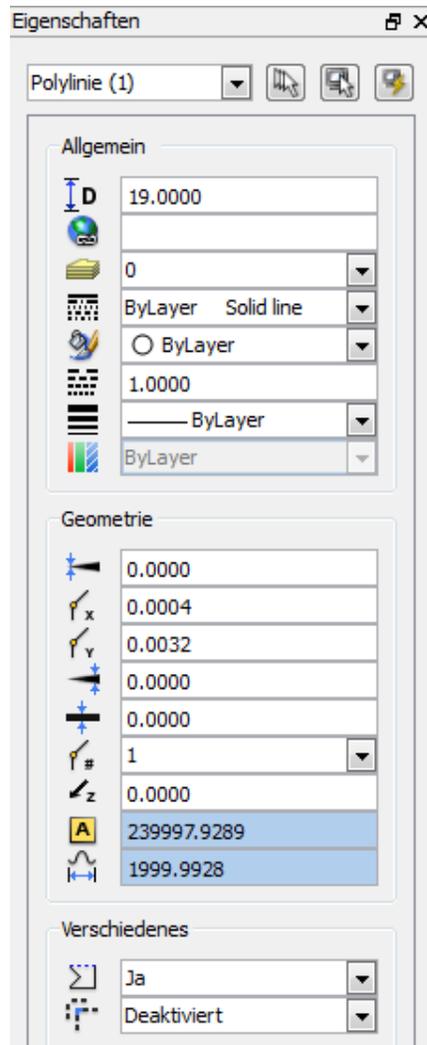
Voraussetzung für die Übernahme ist, dass die Bezüge entsprechend definiert sind (unter „C:\WDFlash\CADCFG\CUSTOM“ ist die Datei „DXFTOCAD.ini“ für die Definition zuständig)



II. Erstellen der Werkstückkontur im Zeichenprogramm

- 1) Erstellen der Werkstückkontur:
 - a. Die Layer "DIM" auswählen
 - b. Ein Rechteck zeichnen, die linke untere Ecke muss im Nullpunkt liegen
 - c. Dem Rechteck eine Tiefe zuordnen

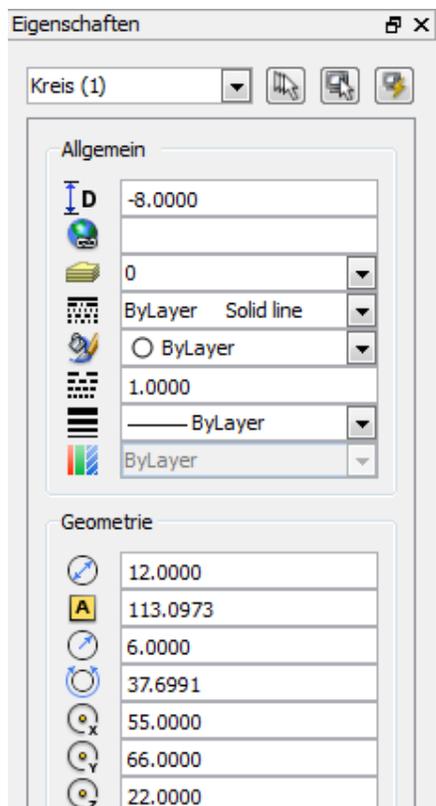
ACHTUNG: es muss eine Polylinie und nicht ein 3D Volumenkörper sein



WERKSTÜCKSTÄRKE

III. Definition einer Bohrung

- 1) Auswahl der oberen Fläche, (DRAFTSIGHT: Unter „Ansicht“ die Auswahl „Benannte Ansichten“ und dann hier die Ansichtsname „Oben“ auswählen)
- 2) Einen Kreis zeichnen
 - a. ACHTUNG: es sollte die Layer 0 verwendet werden, aber in keinem Fall die Layer die für die Größe (DIM) oder für das Setup definiert wurden
 - b. X und Y Position für Mittelpunkt eingeben
 - c. Durchmesser oder Radius definieren
 - d. Kontrolle ob der Kreis in Z in der richtigen Position ist. Es sollte Z der Werkstückstärke entsprechen. Falls nicht das Z Maß ändern
 - e. Dem Kreis eine Tiefe zuordnen (negatives Maß, entspricht dann der Bohrtiefe)



Eigenschaften Kreis
(Achtung: nicht Zylinder!)

Tiefe (negativ)

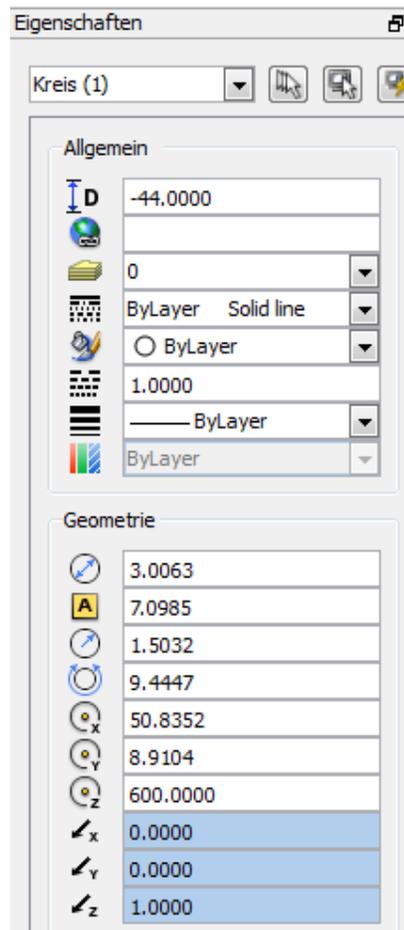
Durchmesser

X Maß
Y Maß

Z Maß muss ident mit der
Stärke des Werkstücks
sein

Sollen Bohrungen in seitliche Flächen gemacht werden, dann ist der Ablauf ident, es muss nur am Anfang bei Ansicht die Entsprechende Fläche ausgewählt werden. Für die Flächen rechts und hinten muss berücksichtigt werden, dass das Z Maß auf die Werkstückgröße angepasst werden muss.

Als Beispiel eine Bohrung in Fläche 4 (DraftSight: Ansicht nach rechts)



Bohrungstiefe

Z Maß entspricht Länge des Werkstücks

IV. Definition einer Fräsung

- 1) Die jeweilige Fläche auswählen
- 2) Die entsprechende Layer auswählen
- 3) Die gewünschte Kontur Zeichnen. Dabei können Linien, Bögen oder Polylinien gezeichnet werden
- 4) Abhängig von der eingegebenen Z Position kann die Definition der Tiefe jetzt von der Ober-oder Unterseite erfolgen
 - a. Wenn $Z = 0$ und als Tiefe -2 eingegeben wird, dann ist die Frästiefe 2mm unterhalb der Unterkante
 - b. Wenn $Z = \text{Werkstückstärke}$ und als Tiefe z.B. -5 eingegeben wird, dann ist die Frästiefe 5 mm von der Oberkante nach unten
 - c. Wird eine Linie definiert dann ist es möglich für Start und Endpunkt unterschiedliche Z Maße und keine Tiefe zu definieren. Diese Maße werden dann relativ von der Unterkante des Werkstück als Tiefe übernommen
- 5) Für die Flächen rechts und hinten muss berücksichtigt werden, dass das Z Maß auf die Werkstückgröße angepasst werden muss

V. Programm speichern

Das Programm muss als ASCII DXF Datei gespeichert werden
(Im DraftSight funktioniert das bis V2010, bei anderen Programmen kann es anders sein und es sollte in der niedersten Version R12 gespeichert werden)