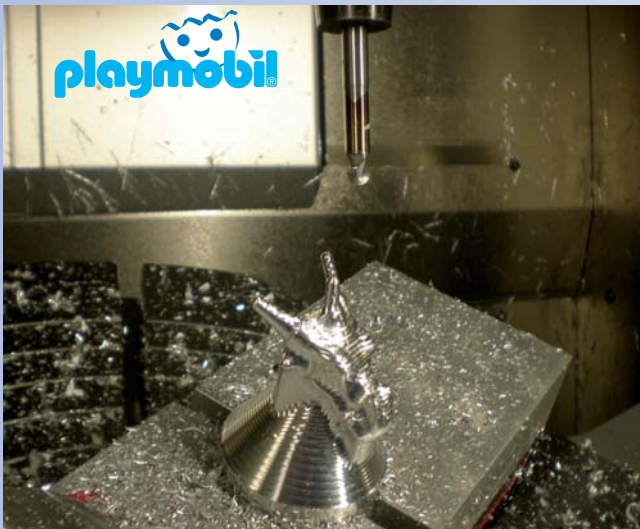


WorkNC®

CAM/CAD Kompetenz im Werkzeug- und Formenbau

Bearbeitung eines Drachenkopfes für Playmobil®

Mit diversen 2D, 3D und 5-Achs Strategien verfügt WorkNC über eine Vielzahl an Bearbeitungsmöglichkeiten, mit der auch sehr extreme Bauteile mit kleinen Radien und Hinterschneidungen programmiert werden können. Schruppen und Vorschlichten des Modells wurden mit Auto 3+2 bzw. Auto 5 programmiert. Bei der Schlichtbearbeitung kamen diverse Strategien für die Hinterschnittbearbeitung zum Einsatz.



© geobra BRANDSTÄTTER GmbH + Co. KG

Automatische 3+2 Bearbeitung

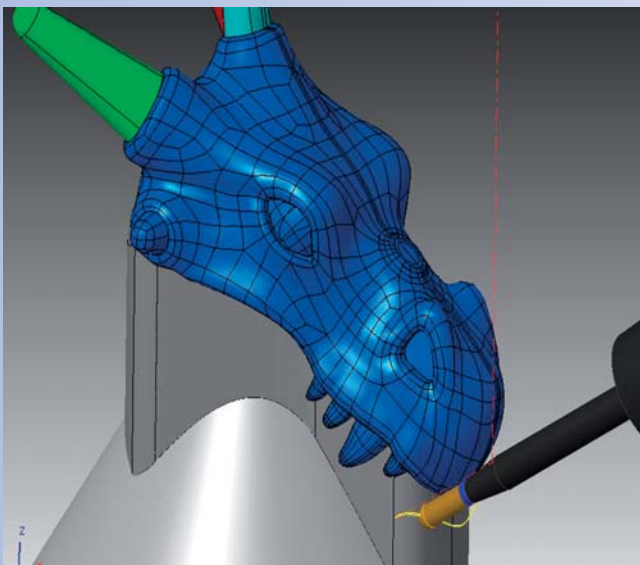
WorkNC berücksichtigt bei der Berechnung automatisch den Werkzeughalter, so dass alle Bereiche optimal bearbeitet werden. Erreicht wird dies u.a. durch die dynamische Mitführung des Rohteilmodelles. Durch die genaue Information über den aktuellen Bearbeitungsstand wird nur noch dort gefräst, wo Material vorhanden ist. WorkNC Auto 3+2 zerlegt dann vollautomatisch diese 3-Achsen Fräsbahnen in mehrere 3+2 Achsen Anstellungen. Die Anstellungen können entweder vom Benutzer vorgegeben oder mit dem Auto 3+2 Modul auf einfache Weise definiert werden. Dadurch wird der Programmieraufwand auf 5 Klicks reduziert.

5-Achs Simultan Bearbeitung

Beim 5-Achsen Simultanfräsen werden kontinuierliche Fräsbahnen erzeugt. Bei gleichzeitigem Einsatz von kurzen Werkzeugen wird eine sehr hohe Oberflächenqualität erzielt. Ungenauigkeiten und Absätze werden vermieden, wodurch oftmals eine aufwendige Nacharbeit entfällt.

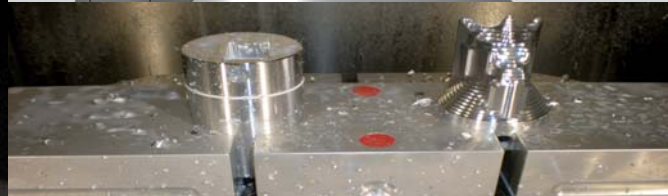
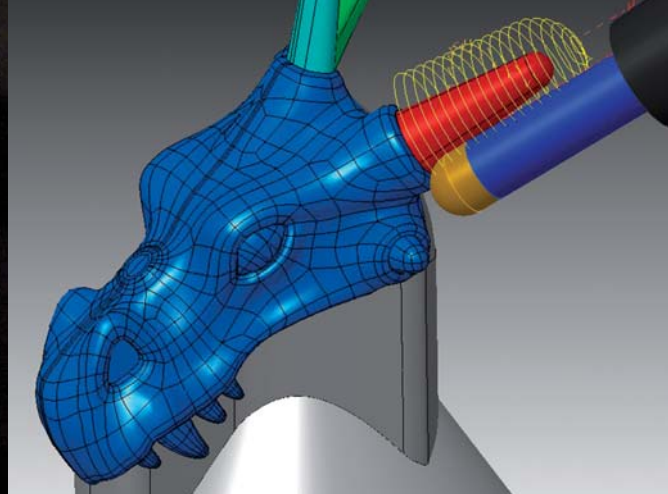
Die Programmierung wird wesentlich einfacher, da nur wenige Fräsbahnen programmiert werden müssen. Jede Fräsbahn in WorkNC kann automatisch in eine kollisionsfreie 5-Achsen Fräsbahn umgewandelt werden.

Ein aufwendiges Erstellen von Steuerkurven bzw. Steuerflächen ist nicht notwendig.



Wir machen das Programm.

www.sescoi.de



Material: AlZnMgCu1.5 (ø55x90lg.), **Maschine:** Hermle C30U, **Branche:** Modellbau, Prototypen

Bearbeitung	Werkzeug	D	R	Vc = m/min	Vf = mm	ae = mm	ap = mm
Schruppen und Rückseite bearbeiten	Rough Air	25	3.2	780*	6000	18	2
Schruppen Restmaterial	Chip Surfer Kugel	8	4	250*	2500	2	0.8
Vorschlichten Kontur	VHM Kugel	6	3	190*	2500	1	
Schlichten kpl.	VHM Kugel	4	2	125*	2500	0.1	
Restmaterialbearbeitung und Gravuren	VHM Kugel	2	1	125*	2500	0.1	

* Schnittgeschwindigkeit durch Drehzahl 10.000 min⁻¹ begrenzt.



Sescoi GmbH

Schleussnerstraße 90-92
D-63263 Neu-Isenburg
Telefon: +49 (0)6102-7144-0
Telefax: +49 (0)6102-7144-56
e-mail: info@sescoi.de
www.sescoi.de



Maschinenfabrik Berthold Hermle AG

Industriestraße 8-12
78559 Gosheim
Telefon: +49 (0) 7426/95-0
Telefax: +49 (0) 7426/95-1309
e-mail: info@hermle.de
www.hermle.de



Ingersoll Werkzeuge GmbH

Kalteiche-Ring 21-25
D-35708 Haiger
Telefon: +49 (0)2773-742 0
Telefax: +49 (0)2773-742 812/814
e-mail: info@ingersoll-imc.de
www.ingersoll-imc.de