Franz Sedlbauer GmbH, 83714 Miesbach, 06.03.2014

Die Regeln

* Spiegeln von Bearbeitungen ist nicht zulässig
* Setzen Sie die Werkstückkante links unten auf XY 0,0
* Die Vorderkante des Werkstück ist im Regelfall unten (Y0)
* Bei Topfbandbohrungen ist die Anschlagseite unten (Y0)
* Achte auf saubere Zeichnung, Linien (Werkstück) geschlossen
* Keine doppelten Elemente übereinander
* Vermeide bei Teilen unter 450 mm Länge horizontale Bohrungen bis 50 mm von der Vorderkante

Problemfälle

* Werkstücke kleiner 300 x 100 mm

Werkstück

# Layernamen

WERKSTK\_19 = Werkstück Rechteck aus Linien oder Polylinie.

Die Werkstückdicke wird mit dem Layernamen definiert.

Fräskontur

# Layernamen

FK = Der Layer "FK" definiert eine Kontur, der noch keine Bearbeitung zugewiesen ist. Bis auf einen Spline kann hier alles gezeichnet werden.

Dateinamen

Die Dateinamen müssen mit der Positionsnummer aus der Holzliste beginnen und die Nummerierung sollte dreistellig sein.

z.B.: „001\_K1\_Seite“.

Als Trennzeichen ist lediglich ein Unterstrich möglich, alles andere bereitet Probleme. Sonderzeichen(… ä ö ü /…) sind generell nicht zulässig! Des Weiteren sollte der Dateiname nicht mehr als insgesamt 12 Zeichen enthalten.

Bohrbearbeitungen

# Layernamen

Bohren durch.jpg

BOHREN\_DURCH = Durchgangsbohrung, Durchmesser wie gezeichnet,

die Bohrungen sind beidseitig sauber

Bohren von oben.jpg

BOHREN\_OBEN\_10 = Sacklochbohrung von oben, Durchmesser wie gezeichnet, 10 tief

Die Tiefe wird mit dem Layernamen definiert.

Bohren von unten.jpg

BOHREN\_UNTEN\_10 = Sacklochbohrung von UNTEN, Durchmesser wie gezeichnet, 10 tief

Die Tiefe wird mit dem Layernamen definiert.

Bohren horizontal.jpg

HORIZONTAL\_DL\_9\_5 = horizonzontale Bohrung. Mit 2 parallele Linien.

Durchmesser ist der Linienabstand,

Tiefe ist die Länge der Linie max. 35 mm.  
Kommawerte werden mit Unterstrich angegeben. 9\_5 =(9,5mm)

  
Confi\_senk\_oben = Der Layer "CONFI\_SENK\_OBEN" definiert eine Kombination aus   
 einer Durchgangsbohrung mit 7mm Durchmesser und einer Senkung  
 auf der Plattenoberseite für eine Korpusverbinderschraube. Gezeichnet wird ein Kreis mit Durchmesser D=5,1mm.

  
Confi\_senk\_unten = Der Layer "CONFI\_SENK\_UNTEN" definiert eine Kombination aus   
 einer Durchgangsbohrung mit 7mm Durchmesser und einer Senkung  
 auf der Plattenunterseite für eine Korpusverbinderschraube. Gezeichnet wird ein Kreis mit Durchmesser D=5,1mm.

Nutbearbeitung Nuten.jpg

# Layernamen

C:\Temp\modus0.jpg

NUT\_Oben\_M0\_DL\_7\_5 = Nutbearbeitung auf der Oberseite der Platte.

2 parallele Linien im Abstand der Nutbreite

Die Nut tiefe im Beispiel = 7,5 mm

(Die Nut hat an Start- und Endpunkt die programmierte Tiefe)

NUT\_UNTEN\_M0\_DL\_7\_5 = Nutbearbeitung auf der Unterseite der Platte.

2 parallele Linien im Abstand der Nutbreite

Die Nut tiefe im Beispiel = 7,5 mm

(Die Nut hat an Start- und Endpunkt die programmierte Tiefe)

C:\Temp\modus1.jpg

NUT\_Oben\_M1\_DL\_7\_5 = Nutbearbeitung auf der Oberseite der Platte.

2 parallele Linien im Abstand der Nutbreite

Die Nut tiefe im Beispiel = 7,5 mm

(Die Nut hat die programmierte Länge)

NUT\_UNTEN\_M1\_DL\_7\_5 = Nutbearbeitung auf der Unterseite der Platte.

2 parallele Linien im Abstand der Nutbreite

Die Nut tiefe im Beispiel = 7,5 mm

(Die Nut hat die programmierte Länge)

C:\Temp\modus2.jpg **Standard**

NUT\_Oben\_M2\_DL\_7\_5 = Nutbearbeitung auf der Oberseite der Platte.

2 parallele Linien im Abstand der Nutbreite

Die Nut tiefe im Beispiel = 7,5 mm

(Die Nut hat die programmierte Länge + Zugabe)

NUT\_UNTEN\_M2\_DL\_7\_5 = Nutbearbeitung auf der Unterseite der Platte.

2 parallele Linien im Abstand der Nutbreite

Die Nut tiefe im Beispiel = 7,5 mm

(Die Nut hat die programmierte Länge + Zugabe)