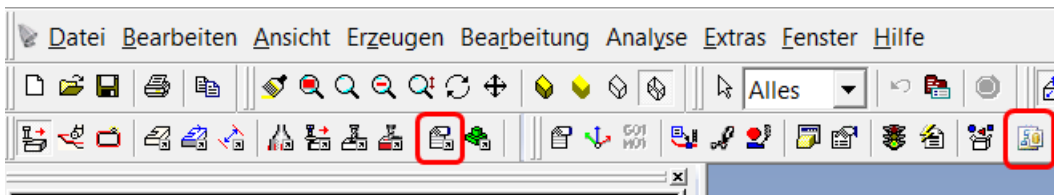


# SCHNITTWERTEMANAGER

## Folgende Einstellungen sind vorbereitend zu erledigen:

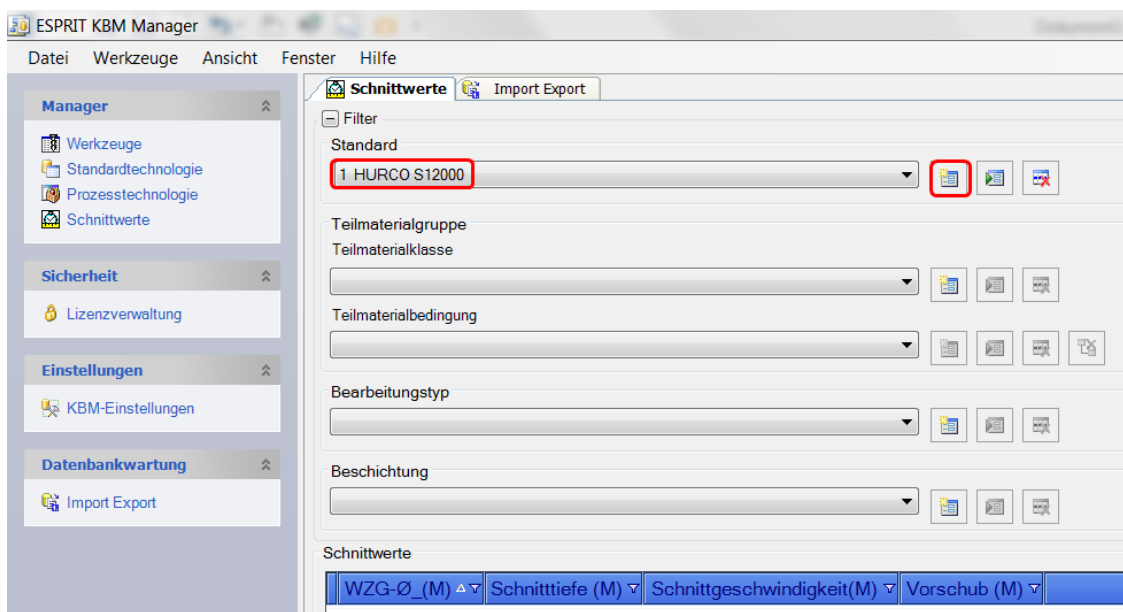
Mit den Schaltflächen *Allgemeine Bearbeitung* und *KnowledgeBase Manager* wird dieser geöffnet:



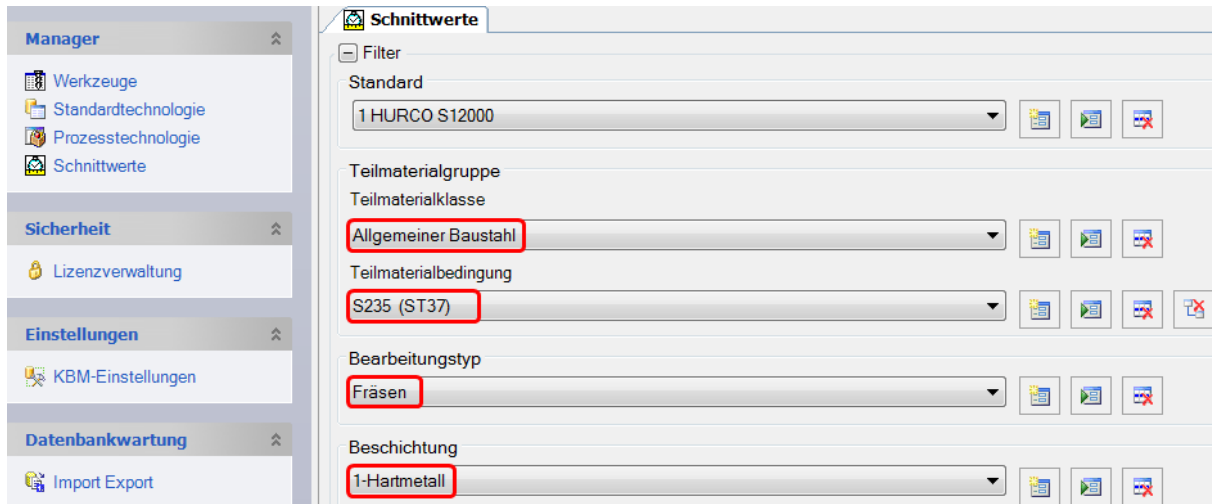
Hier den Schnittwertemanager öffnen:



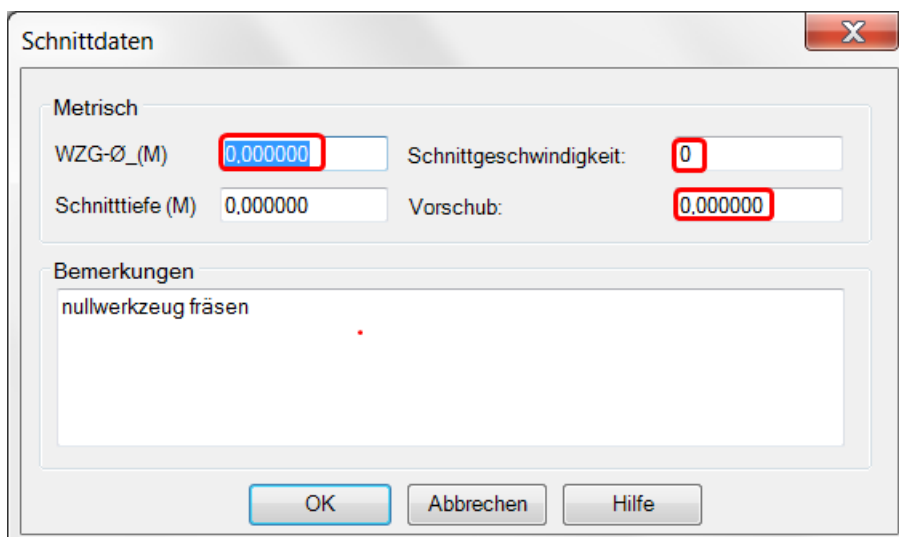
Dort erst einen neuen Standard zufügen:



Weiter sind folgende Eingaben zu machen:



Diesen Eingaben werden dann wie folgt Werkzeuge zugeordnet / angelegt:  
Mit rechter Maustaste und Neues zufügen folgende Maske Öffnen:



In dieser den dann folgende Angaben gemacht:

- Werkzeugdurchmesser
- Schnittgeschwindigkeit
- Vorschub Pro Zahn

Schnitttiefe 0 eingeben, da ansonsten je nach Schnitttiefe ein anderer Zahnvorschub benutzt wird, was zu aufwendig und oft nicht praxisgerecht ist. Anschließend werden weiter Werkzeuge mit einer Durchmesserabstufung von 2-5mm eingegeben. **Alle Werte dazwischen werden linear interpoliert.**

Anbei eine Liste mit Werkzeugen für „S235“ „Fräsen“ mit Beschichtung „1-Hartmetall“:

Schnittwerte

WZG-Ø_ ( Δ ▾)	Schnitttiefe (M) ▾	Schnittgeschwindigkeit(M) ▾	Vorschub (M) ▾	
0,000000	0,000000	0	0,000000	nullwerkzeug fräsen
4,000000	0,000000	150	0,030000	
6,000000	0,000000	220	0,040000	
8,000000	0,000000	240	0,050000	
10,000000	0,000000	240	0,070000	
12,000000	0,000000	240	0,012000	
16,000000	0,000000	240	0,180000	
20,000000	0,000000	240	0,250000	

**WICHTIG !**

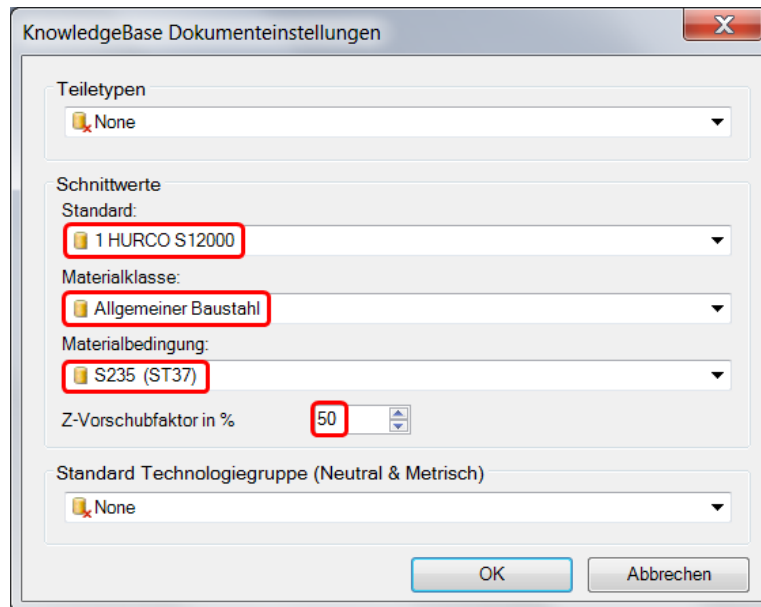
Hier muss Metrisch und Fräsen (passend zum Bearbeitungstyp) eingestellt werden

Eingabeinheit: Metrisch ▾ Berechnungstyp Fräsen ▾

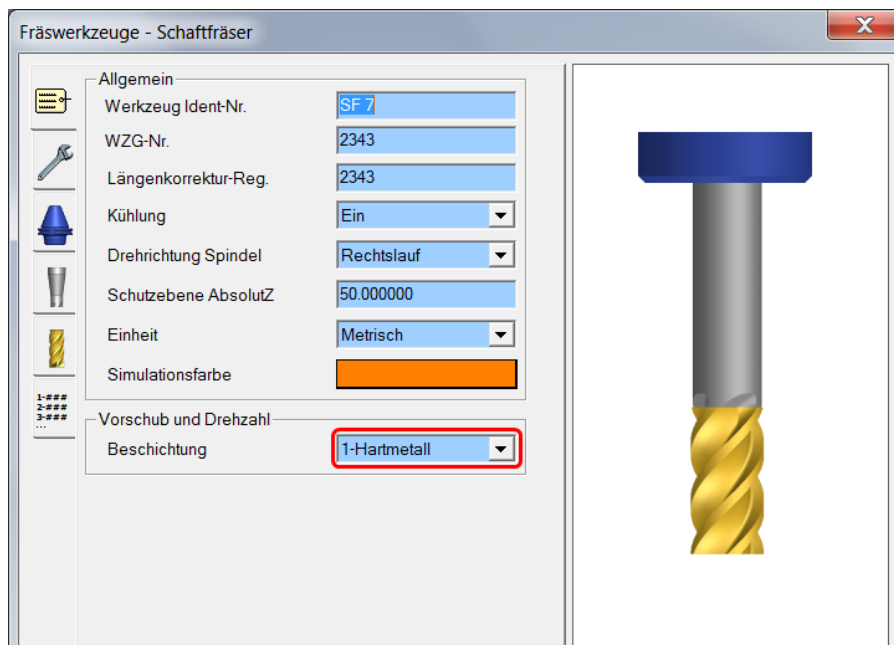
Nun wird das Knowledge Base Setup wie folgt gestartet:



Die Einstellungen in der folgenden Maske müssen bei jedem ESP File neu gemacht werden:

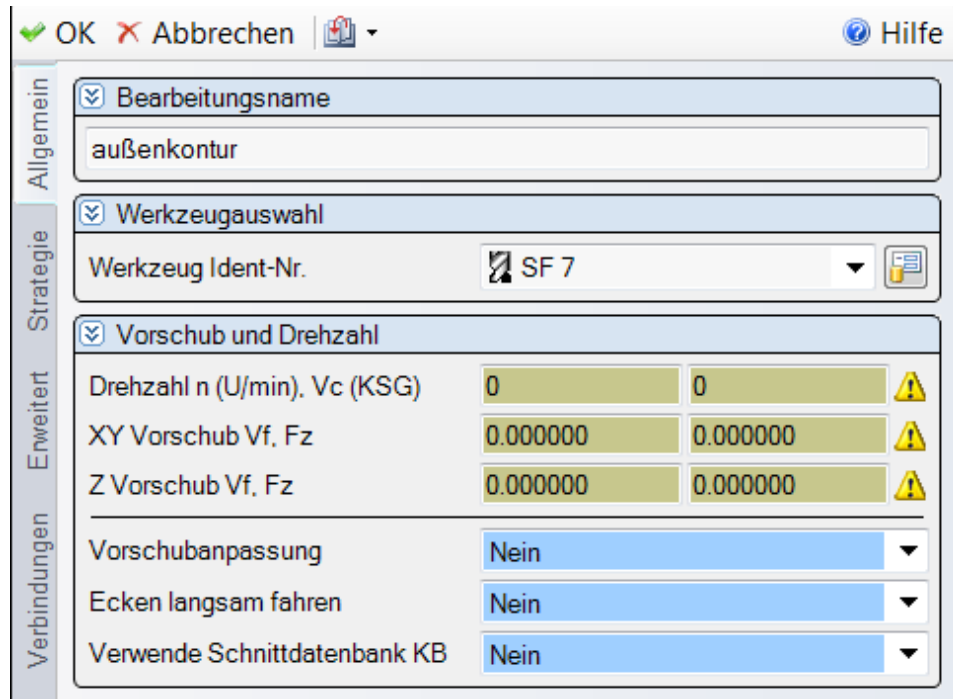


Im Werkzeug Beschichtung einstellen:



Die **Beschichtung muss** in jedem Werkzeug eingestellt werden, auch wenn diese **schon angezeigt wird**.

In der nächsten Abbildung sind die Schnittwerte alle „0“

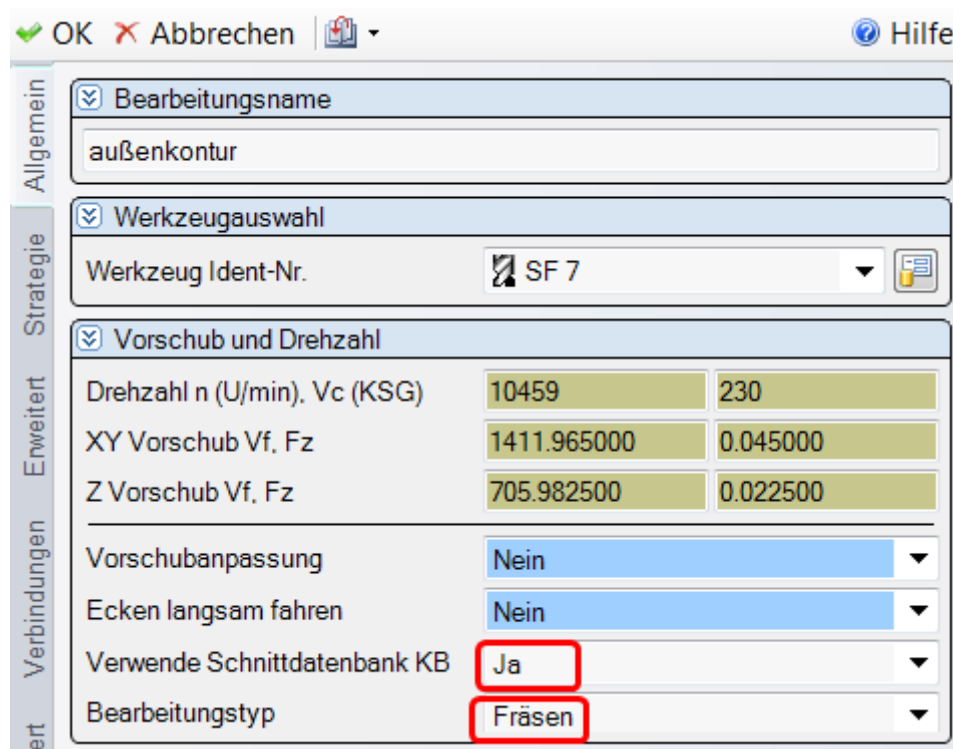


The screenshot shows a dialog box with the following settings:

- Allgemein:** Bearbeitungsname: außenkontur
- Strategie:** Werkzeugauswahl: Werkzeug Ident-Nr. SF 7
- Erweitert:**
  - Vorschub und Drehzahl:
 

Drehzahl n (U/min), Vc (KSG)	0	0	⚠
XY Vorschub Vf, Fz	0.000000	0.000000	⚠
Z Vorschub Vf, Fz	0.000000	0.000000	⚠
  - Vorschubanpassung: Nein
  - Ecken langsam fahren: Nein
  - Verwende Schnittdatenbank KB: Nein

Durch das „Ja“ und das „Fräsen“ im nächsten Bild werden die interpolierten Werte zwischen Fräser 6 und 8 benutzt (Z-Vorschub 50%)



The screenshot shows the same dialog box with updated settings:

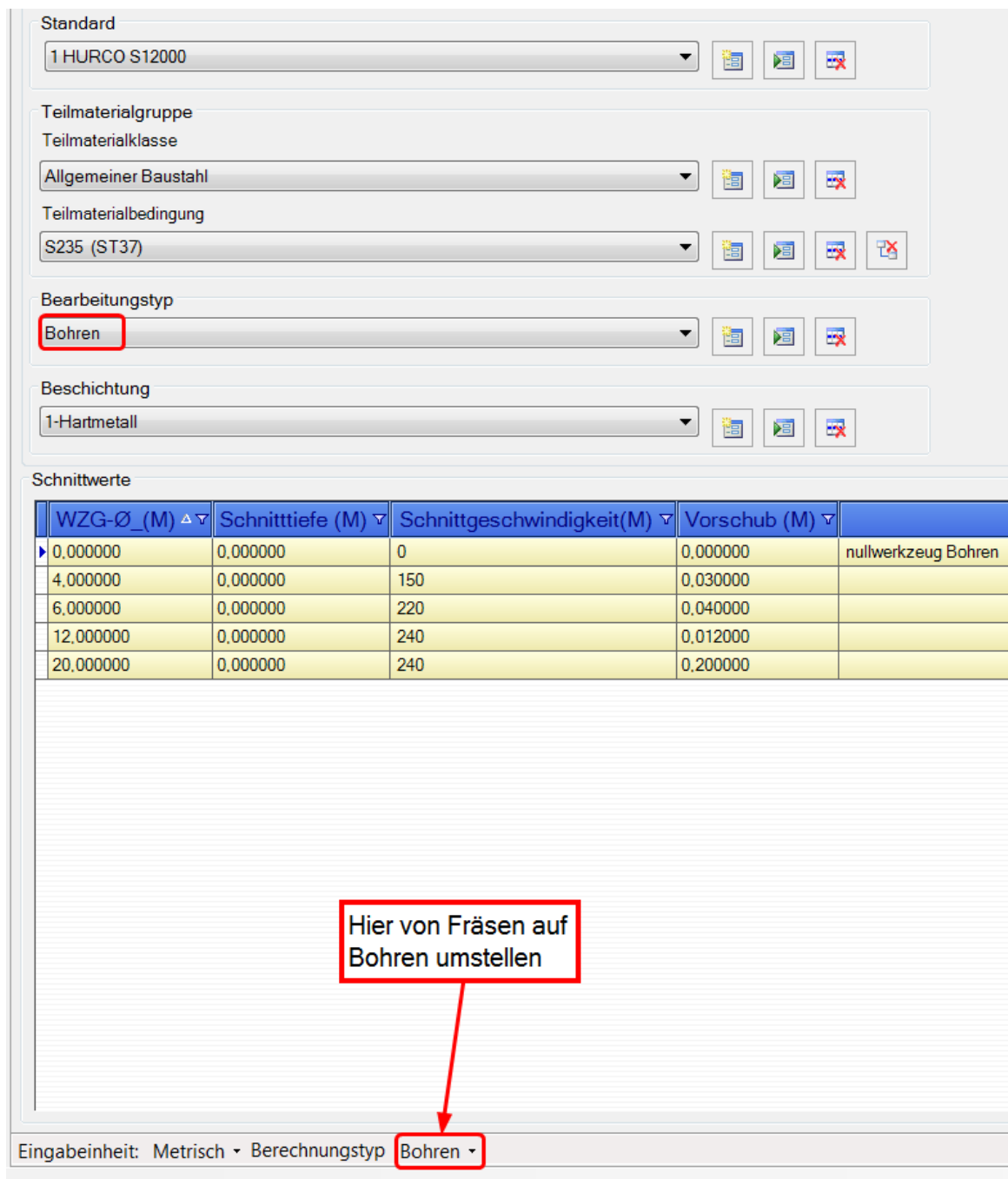
- Allgemein:** Bearbeitungsname: außenkontur
- Strategie:** Werkzeugauswahl: Werkzeug Ident-Nr. SF 7
- Erweitert:**
  - Vorschub und Drehzahl:
 

Drehzahl n (U/min), Vc (KSG)	10459	230	
XY Vorschub Vf, Fz	1411.965000	0.045000	
Z Vorschub Vf, Fz	705.982500	0.022500	
  - Vorschubanpassung: Nein
  - Ecken langsam fahren: Nein
  - Verwende Schnittdatenbank KB: **Ja**
  - Bearbeitungstyp: **Fräsen**

Weitere „Bearbeitungstypen“ wie z.B. Bohren, Profit Milling, Schruppen usw. können nun angelegt werden.

Diese können in der Bearbeitung ausgewählt werden.

Dabei ist es wichtig, daß auch der passende Bearbeitungstyp ausgewählt wird, wie im nächsten Bild zu sehen.



Standard  
1 HURCO S12000

Teilmaterialgruppe  
Teilmaterialklasse  
Allgemeiner Baustahl

Teilmaterialbedingung  
S235 (ST37)

Bearbeitungstyp  
**Bohren**

Beschichtung  
1-Hartmetall

Schnittwerte

WZG-Ø (M) ▲ ▼	Schnitttiefe (M) ▼	Schnittgeschwindigkeit(M) ▼	Vorschub (M) ▼	
0,000000	0,000000	0	0,000000	nullwerkzeug Bohren
4,000000	0,000000	150	0,030000	
6,000000	0,000000	220	0,040000	
12,000000	0,000000	240	0,012000	
20,000000	0,000000	240	0,200000	

Eingabeinheit: Metrisch ▼ Berechnungstyp **Bohren ▼**

Nun kann als nächstes eine weitere Teilmaterialbedingung (andere Stahlsorte) angelegt und mit Werkzeugen bestückt werden.

Hier auch wieder mit verschiedenen Bearbeitungstypen Bohren, Fräsen...

Schnittwerte

**Filter**

Standard

Teilmaterialgruppe  
 Teilmaterialklasse

Teilmaterialbedingung

Bearbeitungstyp

Beschichtung

**Schnittwerte**

WZG-Ø (M) ▲▼	Schnitttiefe (M) ▼	Schnittgeschwindigkeit(M) ▼	Vorschub (M) ▼	
0,000000	0,000000	0	0,000000	nullwerkzeug fräsen
4,000000	0,000000	150	0,030000	
6,000000	0,000000	220	0,040000	
8,000000	0,000000	220	0,050000	
10,000000	0,000000	220	0,065000	
12,000000	0,000000	220	0,011000	
16,000000	0,000000	220	0,170000	
20,000000	0,000000	220	0,230000	

### Hinweis:

Wenn die Schnittgeschwindigkeit und der Zahnvorschub absolut linear verlaufen dürfen, ist es möglich, zur Arbeitserleichterungen ein Null Werkzeug und das Größtmögliche Werkzeug zu definieren.