

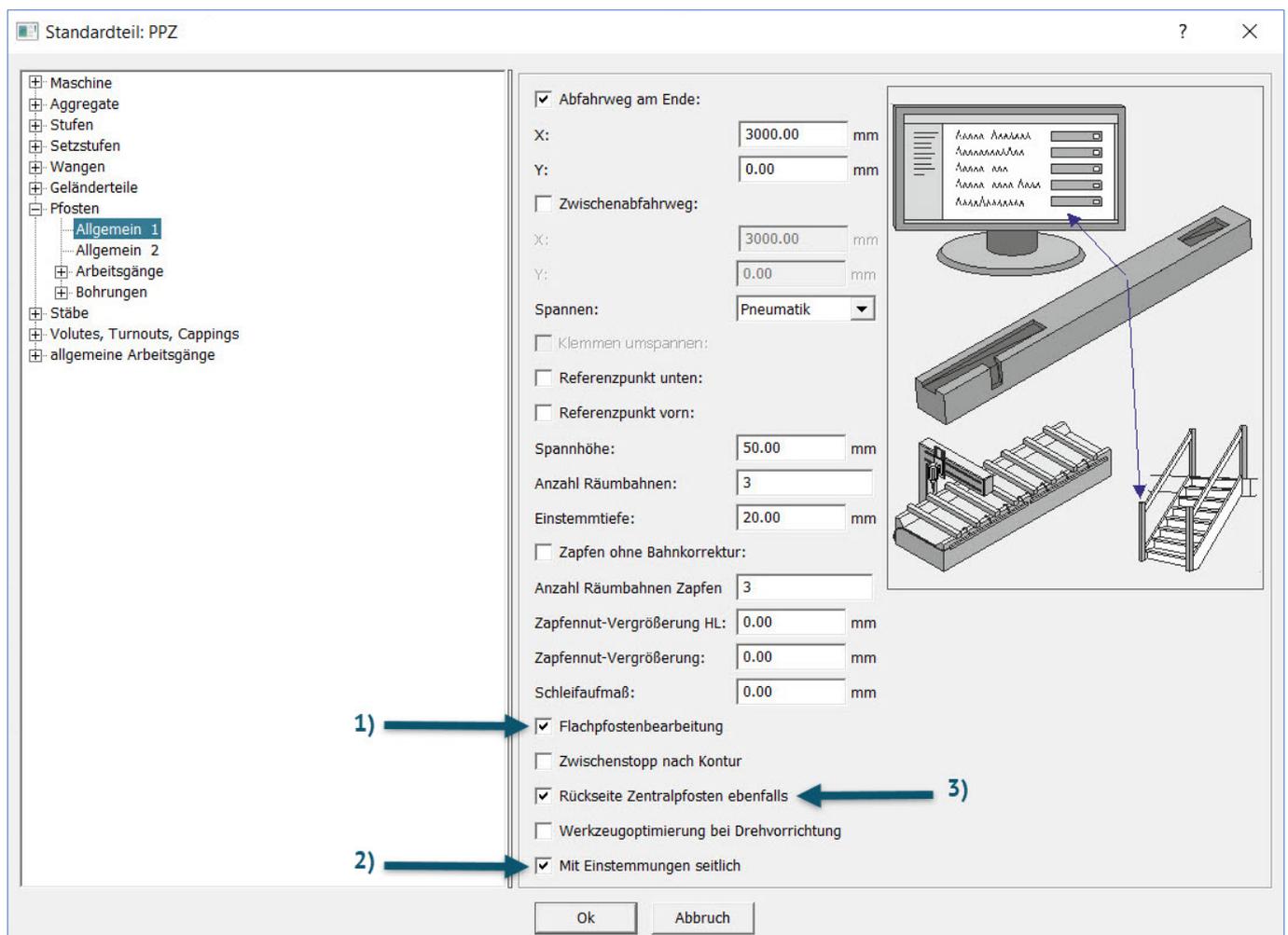
Flachpostenbearbeitung von mehreren Seiten in einer Aufspannung

Es ist möglich mit der Compass Software mehrseitige Pfostenbearbeitungen in einer Aufspannung vorzunehmen.

Aktivieren Sie unter Pfosten Allgemein 1 den Punkt **Flachpostenbearbeitung (1)**.

Um die horizontalen Bearbeitungen zu aktivieren, setzen Sie einen Haken bei **Mit Einstemmungen seitlich (2)**.

Wenn die 4. Seite des Pfostens auch bearbeitet werden soll, setzen Sie unter dem Punkt **Rückseite Zentralpfosten ebenfalls (3)** einen Haken.



Standardteil: PPZ

- Maschine
- Aggregate
- Stufen
- Setzstufen
- Wangen
- Geländerteile
- Pfosten
 - Allgemein 1**
 - Allgemein 2
 - Arbeitsgänge
 - Bohrungen
- Stäbe
- Volutes, Turnouts, Cappings
- allgemeine Arbeitsgänge

Abfahrweg am Ende:
 X: 3000.00 mm
 Y: 0.00 mm
 Zwischenabfahrweg:
 X: 3000.00 mm
 Y: 0.00 mm
 Spannen: Pneumatik
 Klemmen umspannen:
 Referenzpunkt unten:
 Referenzpunkt vorn:
 Spannhöhe: 50.00 mm
 Anzahl Räumbahnen: 3
 Einstemmtiefe: 20.00 mm
 Zapfen ohne Bahnkorrektur:
 Anzahl Räumbahnen Zapfen: 3
 Zapfennut-Vergrößerung HL: 0.00 mm
 Zapfennut-Vergrößerung: 0.00 mm
 Schleifaufmaß: 0.00 mm
 1) Flachpostenbearbeitung
 Zwischenstopp nach Kontur
 3) Rückseite Zentralpfosten ebenfalls
 Werkzeugoptimierung bei Drehvorrichtung
 2) Mit Einstemmungen seitlich

Ok Abbruch

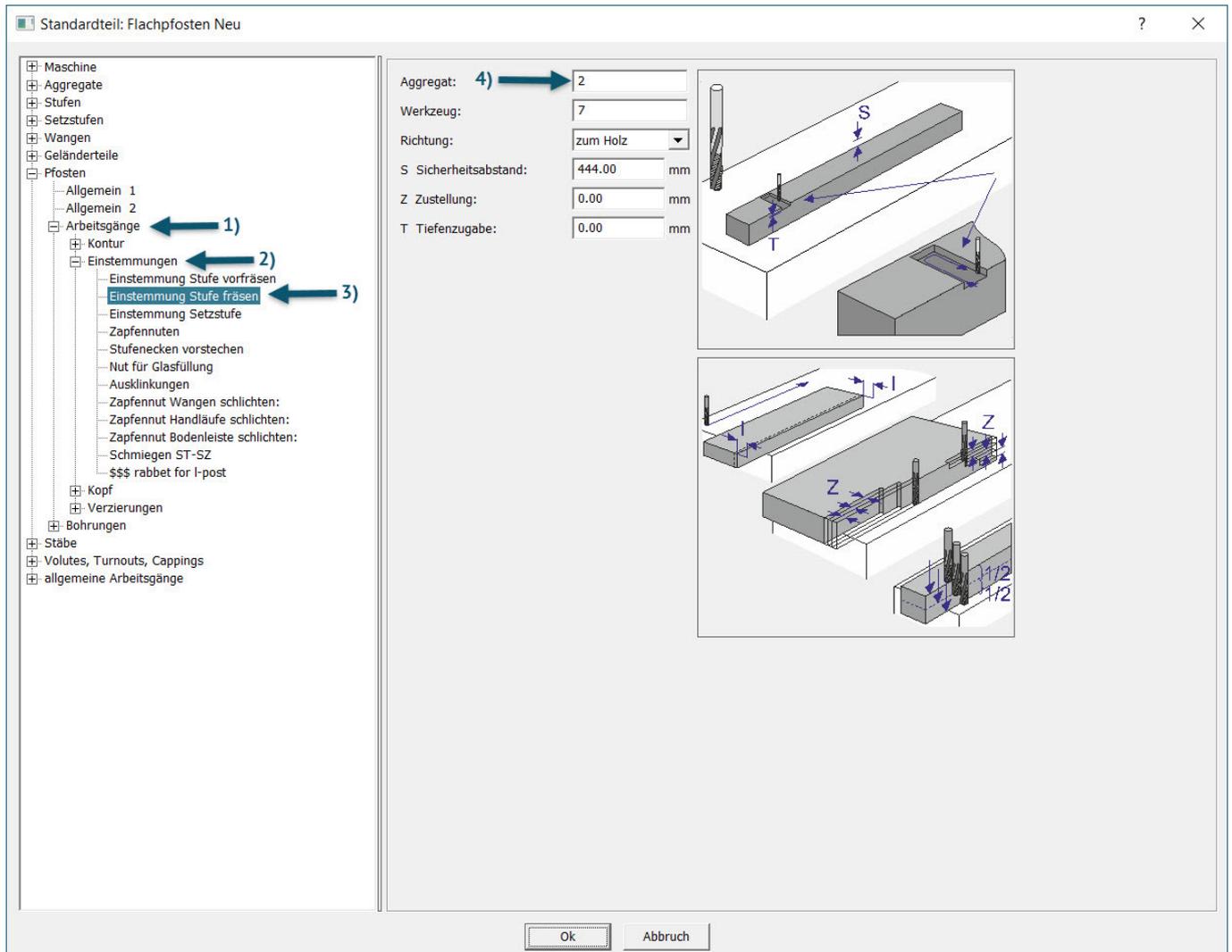
Flachpfostenbearbeitung von mehreren Seiten in einer Aufspannung

5-Achs Aggregat in den Arbeitsgängen eintragen:

Unter Pfosten **Arbeitsgänge (1)**, finden Sie den Unterpunkt **Einstellungen (2)**.

Wählen Sie den Arbeitsgang, den Sie ändern wollen, im Beispiel **Einstellungen Stufe fräsen (3)**.

Tragen Sie als nächstes ein **5-Achs Aggregat (4)** ein.



The screenshot shows the 'Standardteil: Flachpfosten Neu' dialog box. On the left is a tree view of the work steps. In the center is a configuration panel for the selected aggregate, and on the right are 3D diagrams illustrating the setup.

Tree View (Left):

- Maschine
- Aggregate
- Stufen
- Setzstufen
- Wangen
- Geländerteile
- Pfosten
 - Allgemein 1
 - Allgemein 2
 - Arbeitsgänge (1)**
 - Kontur
 - Einstellungen (2)**
 - Einstimmung Stufe vorfräsen
 - Einstimmung Stufe fräsen (3)**
 - Einstimmung Setzstufe
 - Zapfennuten
 - Stufenecken vorstechen
 - Nut für Glasfüllung
 - Ausklinkungen
 - Zapfennut Wangen schlichten:
 - Zapfennut Handläufe schlichten:
 - Zapfennut Bodenleiste schlichten:
 - Schmiegen ST-SZ
 - \$\$\$ rabbet for I-post
 - Kopf
 - Verzierungen
 - Bohrungen
 - Stäbe
 - Volutes, Turnouts, Cappings
 - allgemeine Arbeitsgänge

Configuration Panel (Center):

- Aggregat: **4)** → 2
- Werkzeug: 7
- Richtung: zum Holz
- S Sicherheitsabstand: 444.00 mm
- Z Zustellung: 0.00 mm
- T Tiefenzugabe: 0.00 mm

3D Diagrams (Right):

- Top diagram: Shows a 5-axis tool (S) machining a workpiece (T) with a safety distance (S).
- Bottom diagram: Shows the tool (Z) machining a workpiece (Z) with a safety distance (S).

Buttons (Bottom): OK, Abbruch

Flachpfostenbearbeitung von mehreren Seiten in einer Aufspannung

Zugabe bei Einstellungen in Pfosten

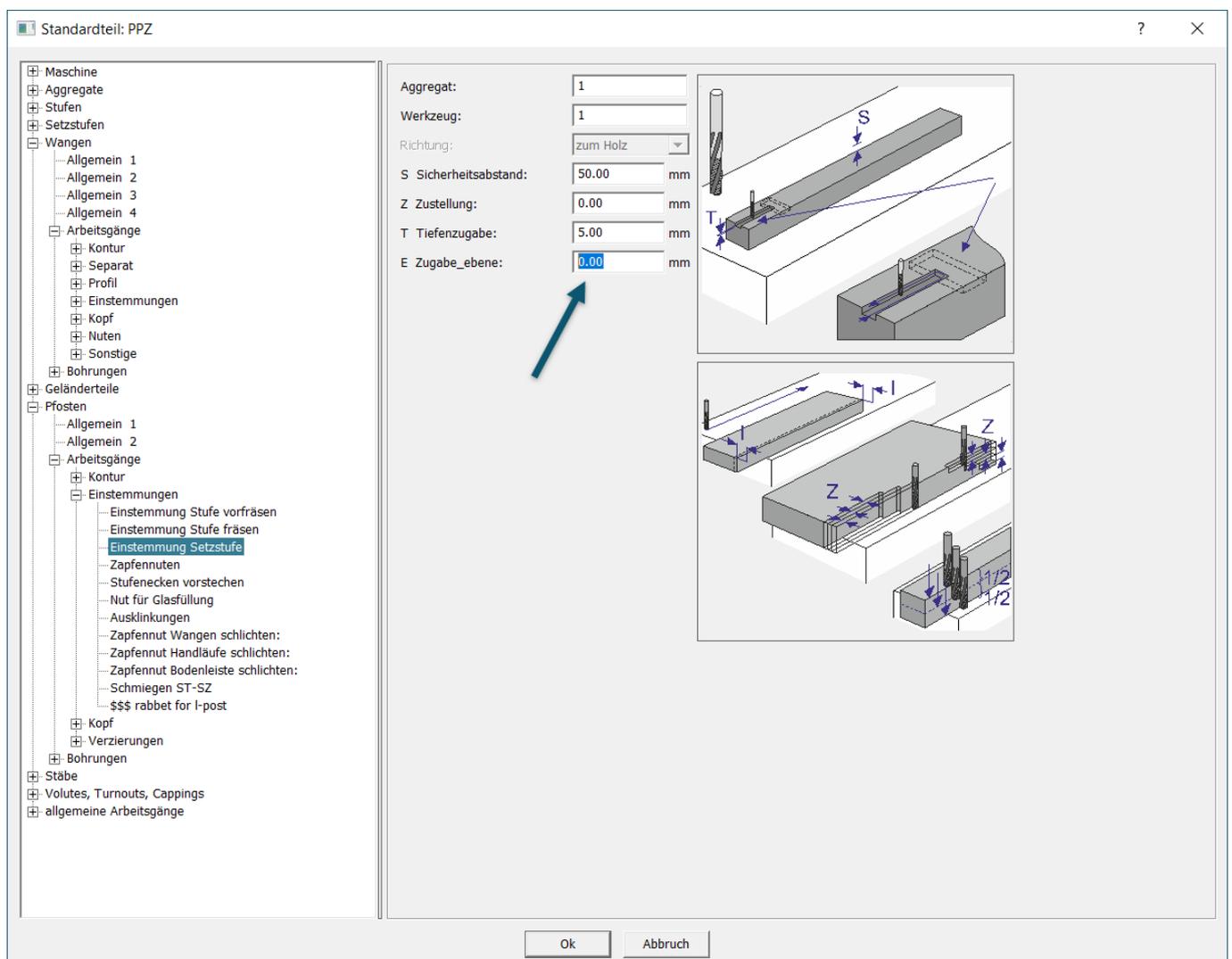
Die Zugaben in der Ebene (X/Y Koordinaten) sind nun in den Schrupp- und Schlichtarbeitsgängen der Stufen-, Setzstufen- und Zapfeneinstimmungen durchgängig verfügbar.

Ein positiver Wert im Feld der Zugabe bedeutet, dass die Einstimmung kleiner gefräst wird.

Ein negativer Wert macht die Einstimmung größer.

Bitte überprüfen Sie in Ihren bestehenden CNC Voreinstellungen, ob die Zugaben für Sie passend eingetragen sind.

Bzw. tragen Sie diese entsprechend ein, wenn Sie die neue Möglichkeit nutzen wollen.



The screenshot shows the 'Standardteil: PPZ' window. On the left is a tree view with 'Einstimmung Setzstufe' selected. On the right, the parameter table is as follows:

Aggregat:	1	
Werkzeug:	1	
Richtung:	zum Holz	
S Sicherheitsabstand:	50.00	mm
Z Zustellung:	0.00	mm
T Tiefenzugabe:	5.00	mm
E Zugabe_ebene:	0.00	mm

Two 3D diagrams illustrate the machining process. The top diagram shows a tool with a safety distance 'S' and a depth offset 'T'. The bottom diagram shows a tool with a depth offset 'Z' and a side offset 'I'.

Kontrollieren Sie anschließend im CNC Code alle Veränderungen!