



Ing.-Büro A. Horn
Ebersgöns
Borngartenstraße 8
D - 35510 Butzbach
Fax: 0721 151348485
eMail: Info@AHSoftgravur.de
www.AHSoftgravur.de

Arbeitsbeschreibung / Beispieldaten
für **eMillRelief**
Relief aus Foto
Maddy_50x67.9mm

Fräsen mit
eSIGN2D

Diese Beschreibung enthält fertige Fräsdaten, die mit allen im Programm unter **Datei . direct mill** enthaltenen Exportfiltern zur Weiterverwendung mit einer Gravier-/Fräsmaschine exportiert werden können.

Zum Kennenlernen der Software sollten Sie vorher die **Allgemeine Anleitung CAD** durchlesen. Haben Sie Fragen zur Bedienung, dann benutzen Sie bitte zuerst die Programmhilfe. Diese erreichen Sie auch bei bereits aktivierter Funktion mit **<F9>** oder mit dem Hilfsmittel **[?]** und anklicken der Funktion.

Alle Rechte vorbehalten. Ohne ausdrückliche schriftliche Erlaubnis darf kein Teil dieser Beschreibung für irgendwelche Zwecke oder in irgendeiner Form, reproduziert oder übertragen werden. Die genannten Firmen- und Markennamen sowie Produktbezeichnungen unterliegen marken-, patent- oder warenzeichenrechtlichem Schutz.

(C) A. Horn, Butzbach
Juli 2008

Relief aus Foto: **Maddy_50x67.9mm**

Relief mit den Abmessungen X=50 mm x Y=67,89 mm x Z=2,55 mm (Beispiel Fräsdaten), Bearbeitung mit 1 Werkzeug

Beispieldaten: **Maddy_50x67.9mm_20.LG1**

Zum Fräsen Geeignet für Programmausstattung: **eSIGN2D/iSIGN+2D/iSIGN+3D/HCAM..**

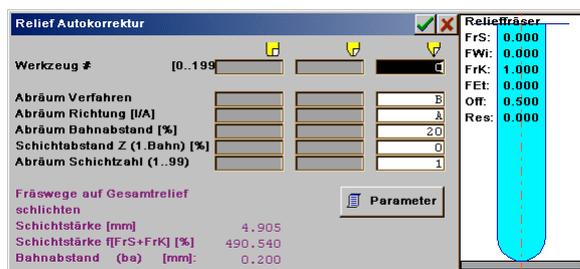
Beschreibung zur Fräsdaten Berechnung mit **eMillRelief** und Export der Fräsdaten.

Relief erzeugen.

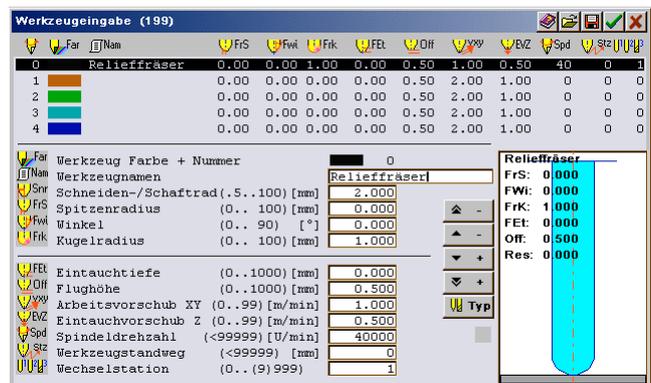


Öffnen Sie in **eMillRelief** die Datei 'Maddy1.JPG' und bestätigen Sie die angezeigte Abmessung. Das Foto wird in ein 3D - Relief umgerechnet und als Graustufen Rasterbild angezeigt. Die Funktionen 'filtern', 'spiegeln' 'drehen' werden hier nicht benötigt.

Die Fräser Offset Berechnung.



Relief AutoKorr

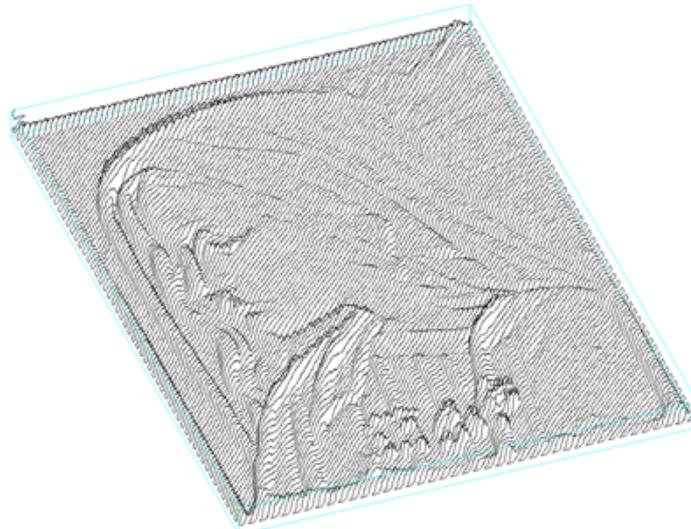


Werkzeugeingabe

Wählen Sie die Fräsweg Berechnung mit 'Relief AutoKorr'. Fräsweg können für bis zu 3 Werkzeuge gleichzeitig berechnet werden. In diesem Fall soll das Relief nur geschichtet werden. Die beiden Vorfräserwerkzeuge werden ausgeschaltet. Sollten sich in den Spalten Daten befinden, kann das betreffende Werkzeug mit <Entf> in der Eingabe 'Werkzeug #' ausgeschaltet werden.

Zum Schichten wählen Sie zunächst ein Bearbeitungswerkzeug. Fräser mit Kugelradius R=1,0 mm vgl. Bild. Für das Abräumverfahren kann mit <F2> oder <M> eine Auswahl geöffnet werden. Wählen Sie hier 'Abräumen Winkel (B)' und 45°. Die 'Abräum Richtung [I/A]' ist bei diesem Abräumverfahren bedeutungslos. Zum 'Abräum Bahnabstand' wählen Sie 20% (Bahnabstand (ba) = 0,2mm). Dieses

Relief muß nicht freigestellt werden (der Rand ist relativ hoch), deshalb '**Schichtabstand Z (1. Bahn)**' = 0%. '**Abräum Schichtzahl**' = 1 (das Relief wird mit einer Fräsung fertig erzeugt).



Auswahl Abräumverfahren

Fräsdaten 'Maddy'

Bestätigen Sie die Eingaben, die Fräsdaten für das Relief werden komplett berechnet und angezeigt.

Datenexport.

Wählen Sie '**Fräsdaten Export**' und den gewünschten Exportfilter.

Verwendetes Werkzeug.

Zylindrisches Werkzeug mit Fräser - Kugelradius (**FrK**) = 1,00 mm (siehe Werkzeugeingabe).

Beispiel Fräsdaten.

Mit dieser Arbeitsbeschreibung erhalten Sie Daten für eine Probefräsung. Die Daten wurden relativ grob und die Reliefabmessung kleiner gewählt, um die Fräsdaten - Menge in Grenzen zu halten. In der Realität können Sie mit **eMillRelief** problemlos mehrere hundert MB Fräsdaten erzeugen (bei entsprechend langer Fräszeit).

Beschreibung der Fräsdaten:

Datei '**Maddy_50x67.9mm_20.LG1**' (2,11 MB). Die Daten können z.B. mit der Demo **eSIGN2D** mit '**öffnen**' geladen und mit '**direct mill**' komplett in das gewünschte Exportformat ausgegeben werden.

Abmessungen:

X=50 mm x Y=67,89 mm x Z=2,55 mm

Verwendetes Werkzeug:

Schaftfräser mit Kugelradius (FrK) 1,0 mm