



Das Fräsen auf der CNC-Schulungsmaschine FBZ 40-30



Konstruktionsbedingt sind beim Fräsen der digitalen Holzverbindungen auf einem FBZ 40-30 der MBA GmbH - ehemals Bosch - folgende Punkte zu beachten:

1. Die digitalen Holzverbindungen sind so konstruiert, daß sie mit einem 8 mm Fräser bearbeitet werden können. Durch die Fräsbahnkorrektur in der FBZ CAD/CAM 2D Software muß bei einigen Verbindungen ein kleinerer Fräser gewählt werden. Zum Einsatz sollten HM-Schlichtfräser mit einer positiven Spirale kommen. Sie ermöglichen einen optimalen Spanauswurf und garantieren bei einer langen Standzeit eine gute Schnittqualität.



S 2

Das Fräsen auf der CNC-Schulungsmaschine FBZ 40-30

2. Da sich die Z-Achse des FBZ 40/30 beim Fräsen von Hartholz bei einer zu großen Zustelltiefe von der Materialkante wegdrücken würde, sollte mit einer Zustelltiefe von 1 mm pro Fräszyklus gearbeitet werden. Dies wurde in der Erstellung der CAD- und Sim-Dateien bereits berücksichtigt.
3. Je nach Holzart kann ein Vorschub zwischen 600 und 800 mm/min gewählt werden.
4. Die zu bearbeitenden Werkstücke werden mittels einer Spannschablone aus Holz bzw. einer Spannvorrichtung positioniert und festgehalten. Um ein Ausreißen des Materials zu vermeiden, sollten entsprechende Zulagen mitgespannt werden.
5. Die Rohmaße der Werkstücke sowie den Durchmesser des Fräasers entnehmen Sie bitte dem Vorspann der Sim-Datei der entsprechenden digitalen Holzverbindung.

