

XEBEC® BACK-BURR CUTTER & PATH ANFRAGEBOGEN

FÜR BEARBEITUNGS-ZENTREN MIT XZY ACHSEN

Dieses Datenblatt dient der Definition der zu entgratenden Kanten und zur Bestätigung, ob ein XEBEC-Path für die Anwendung möglich ist. Kann der XEBEC-Path generiert werden, erhält der Kunde hierzu ein Angebot mit Bestell-Code für den optimalen Fräser und den XEBEC-Path.

KEMPF GmbH

Leintelstraße 8
73262 Reichenbach an der Fils

Tel.: +49 (0) 71 53 / 95 49-0
Fax: +49 (0) 71 53 / 95 49-49

E-Mail: team@kempf-tools.de
Web: www.kempf-tools.de

1 BESTÄTIGUNG DER PFADNUTZUNGSBEDINGUNGEN

>Bitte überprüfen Sie die Kästchen. Eine Bestellung kann nicht platziert werden, es sei denn, die folgenden Felder sind ausgefüllt.

- Ich bin damit einverstanden mit XEBEC-Path keine anderen Fräser außer XEBEC Back Burr Cutter zu verwenden.
- Ich bin damit einverstanden, dass XEBEC Technology die Berechtigung zur Nutzung des XEBEC-Path erteilt hat und dass ich diese Daten nicht außerhalb des Unternehmens weitergeben oder verteilen werde.

2 KUNDENINFORMATION

Firma	Abteilung	Name
Telefon	Fax	E-Mail

3 BOHRUNGS-TYP UND GRÖSSE

>Wählen Sie einen Bohrungs-Typ von A bis M. >Geben Sie den Durchmesser der Querbohrung (Fräser-Eintrittsbohrung) an.
>Geben Sie den Durchmesser der Hauptbohrung an. • Geben Sie hier den Zielwert an • Geben Sie den Wert bis zur 3. Dezimalstelle an

Rechtwinklige Querbohrung

A Außendurchmesser der oberen & unteren Kanten

B Innendurchmesser der oberen und unteren Kanten

Fräser-Eintrittsbohrung mm

Durchmesser der Hauptbohrung mm

weiter zu Abschnitt 4

Plane Bohrung

C Vorder- und rückseitige Kanten

Fräser-Eintrittsbohrung Durchmesser mm

Geneigte Querbohrung

D Außendurchmesser

E Innendurchmesser

Fräser-Eintrittsbohrung Durchmesser mm

Hauptbohrungsdurchmesser mm

weiter zu Abschnitt 4

Geneigte Oberflächenbohrung

F Vorder- und rückseitige Kanten

Fräser-Eintrittsbohrung Durchmesser mm

weiter zu Abschnitt 5

Unterbrochene Bohrung Hauptbohrung ≥ Querbohrung

L Innendurchmesser

Fräser-Eintrittsbohrung Durchmesser mm

Innerer Hauptbohrungsdurchmesser mm

weiter zu Abschnitt 4

Unterbrochene Bohrung

M Innendurchmesser

Fräser-Eintrittsbohrung Durchmesser mm

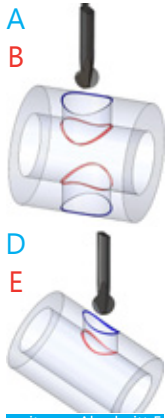
Innerer Hauptbohrungsdurchmesser mm

weiter zu Abschnitt 4

Fortsetzung auf Seite 2

XEBEC® BACK-BURR CUTTER & PATH ANFRAGEBOGEN

4 VERSATZ UND HAUPTBOHRUNGSPPOSITION

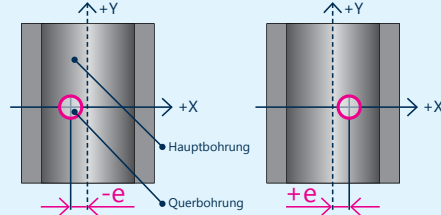


VERSATZ

Befindet sich die Querbohrung zentrisch zur Hauptbohrung?

JA NEIN

Sollten Sie NEIN gewählt haben, geben Sie den Versatz sowie die Position der Querbohrung zur Hauptachse der Hauptbohrung an.



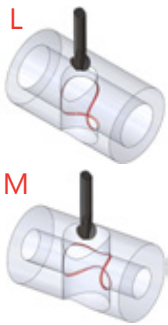
Versatz Querbohrung zur Hauptbohrung

- Achse Querbohrung zur Hauptbohrung zentrisch: $e = 0$ mm
- Achse Querbohrung zur Hauptbohrung exzentrisch links: $e = -X$ mm
- Achse Querbohrung zur Hauptbohrung exzentrisch rechts: $e = +X$ mm

Versatz e

+ mm
 - mm

weiter zu Abschnitt 5

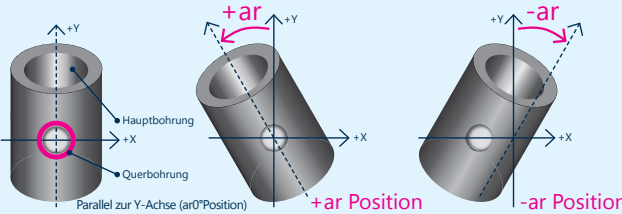


HAUPTBOHRUNGSPPOSITION

Ist die Hauptbohrung parallel zur Y-Achse?

JA NEIN

Sollten Sie NEIN gewählt haben, geben Sie die Position der Hauptbohrung zur Y-Achse an.



Position der Hauptbohrung zur Y-Achse

- Parallel zur Y-Achse: $ar = 0^\circ$
- gegen den Uhrzeigersinn ausgerichtet zur +Y-Achse: $ar = +X^\circ$
- Im Uhrzeigersinn ausgerichtet zur +Y-Achse: $ar = -X^\circ$

Hauptbohrungsausrichtung ar

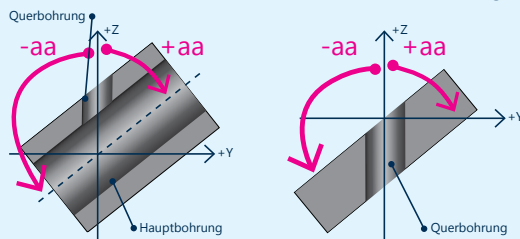
+ °
 - °

5 NEIGUNGSWINKEL



weiter zu Abschnitt 6

Geben Sie den Neigungswinkel der Hauptbohrung oder der Oberfläche zur +Z-Achse an (Fräser-Eintrittsbohrung).



Winkel zur +Z-Achse

- Neigung in Richtung der
- +Y-Achse: $aa = +X^\circ$
 - Y-Achse: $aa = -X^\circ$

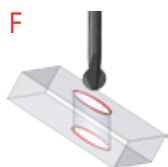
geeigneter Winkel (aa)

- $+60^\circ \leq +aa \leq +120^\circ$
- $-60^\circ \leq -aa \leq -120^\circ$

Neigungswinkel aa

+ °
 - °

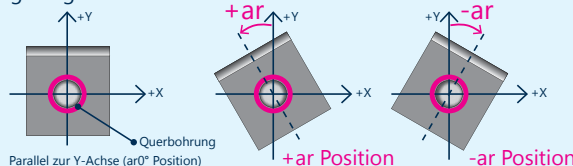
6 POSITION DER GENEIGTEN FLÄCHE



Ist die Richtung der geneigten Fläche parallel zur Y-Achse?

JA NEIN

Sollten Sie NEIN gewählt haben, geben Sie die Position der geneigten Fläche zur Y-Achse an.



Position der geneigten Fläche zur Y-Achse parallel zur Y-Achse: $ar = 0^\circ$

- gegen dem Uhrzeigersinn ausgerichtet zur +Y-Achse: $ar = +X^\circ$
- im Uhrzeigersinn ausgerichtet zur +Y-Achse: $ar = -X^\circ$

Ausrichtung der geneigten Fläche ar

+ °
 - °

BITTE BEACHTEN: Es ist möglich, dass für einige Bohrungen keine Pfade (NC-Datensätze) generiert werden können. Dieses Verfahren ist nicht anwendbar, wenn es sich bei der Quer- oder Hauptbohrung um ein Innengewinde handelt. ACHTUNG: Vergewissern Sie sich, dass sie die korrekten Daten angeben. Der XEBEC®-Pfad für den Back-Burr Cutter wird auf Grundlage dieser Werte generiert. Falls falsche Werte angegeben werden, wird ein fehlerhafter Pfad erstellt, was zu Werkstück- oder Werkzeugbruch oder zu Defekten an der Bearbeitungsmaschine führen kann. XEBEC® Technology ist für Schäden, die aus diesen Gründen entstehen, nicht verantwortlich. Bitte nehmen Sie Kontakt mit uns auf, falls der Fräser in Y-Achsen Richtung einfährt oder sich die Y-Achse im Durchmesser-Modus befindet, wenn der Fräser in X-Achse einfährt.

XEBEC® BACK-BURR CUTTER & PATH ANFRAGEBOGEN

FÜR CNC-DREHMASCHINEN
MIT XZY ODER XZC-
ACHSEN

Dieses Datenblatt dient der Definition der zu entgratenden Kanten und zur Bestätigung, ob ein XEBEC-Path für die Anwendung möglich ist. Kann der XEBEC-Path generiert werden, erhält der Kunde hierzu ein Angebot mit Bestell-Code für den optimalen Fräser und den XEBEC-Path.

KEMPF GmbH

 Leintelstraße 8
73262 Reichenbach an der Fils

 Tel.: +49 (0) 71 53 / 95 49-0
Fax: +49 (0) 71 53 / 95 49-49

 E-Mail: team@kempf-tools.de
Web: www.kempf-tools.de

1 BESTÄTIGUNG DER PFADNUTZUNGSBEDINGUNGEN

>Bitte überprüfen Sie die Kästchen. Eine Bestellung kann nicht platziert werden, es sei denn, die folgenden Felder sind ausgefüllt.

- Ich bin damit einverstanden mit XEBEC-Path keine anderen Fräser außer XEBEC Back Burr Cutter zu verwenden.
- Ich bin damit einverstanden, dass XEBEC Technology die Berechtigung zur Nutzung des XEBEC-Path erteilt hat und dass ich diese Daten nicht außerhalb des Unternehmens weitergeben oder verteilen werde.

2 KUNDENINFORMATION

Firma	Abteilung	Name
Telefon	Fax	E-Mail

3 BEARBEITUNGSMASCHINE

Falls Sie ein Bearbeitungszentrum nutzen, füllen Sie bitte das Anfrageformular für Bearbeitungszentren aus.

>Wählen Sie eine Maschine.

- DREHMASCHINE MIT XZY-ACHSE
- DREHMASCHINE MIT XZC-ACHSE
• Steuerungsmodus ist vorausgesetzt

4 STEUERUNGSMODUS

>Wählen Sie einen Steuerungsmodus für die X-Achse.

- DURCHMESSER-MODUS
- RADIUS-MODUS

5 ENTGRATPOSITION

>Wählen Sie die Kante, die entgratet werden soll.

Drehmaschine (XZY)

AUSSERE KONTUR (VORDER- UND RÜCKSEITE) AY

INNERE KONTUR(VORDER- UND RÜCKSEITE) BY

• Der Entgratfräser fährt in X-ACHSEN Richtung ein

Drehmaschine (XZC)

AUSSERE KONTUR AC

INNERE KONTUR BC

• Der Entgratfräser fährt in Z-ACHSEN Richtung ein
• Drehen Sie die C-Achse für weitere Bohrungen gleicher Form in anderer Winkellage

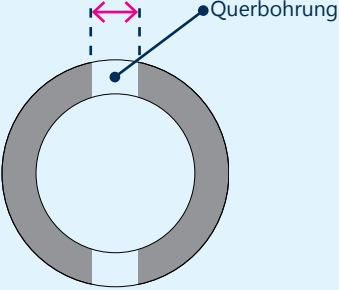
Fortsetzung auf Seite 2

XEBEC® BACK-BURR CUTTER & PATH ANFRAGEBOGEN

FÜR CNC-DREHMASCHINEN MIT XZY ODER XZC-ACHSEN

6 DURCHMESSER DER QUERBOHRUNG

>Bitte geben Sie den Durchmesser der Querbohrung an.



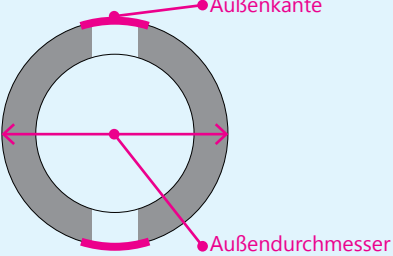
Durchmesser der Querbohrung (d2)

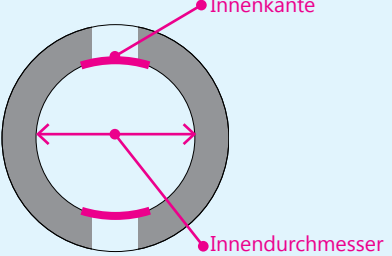
. mm

- Geben Sie hier den Zielwert an
- Geben Sie den Wert bis zur 3. Dezimalstelle an

7 POSITION DER KONTURBEARBEITUNG

>Bitte geben Sie die zu entgratende Kante und den dazu passenden Außen- ODER Innendurchmesser an.

AUßENDURCHMESSER


INNENDURCHMESSER


Außendurchmesser ODER Innendurchmesser

. mm

- Geben Sie hier den Zielwert an
- Geben Sie den Wert bis zur 3. Dezimalstelle an

8 VERSATZ DER QUERBOHRUNG


>Bitte füllen Sie dieses Feld aus, wenn Sie ein XZY-ACHSEN BEARBEITUNGSZENTRUM nutzen.

Falls Sie ein Bearbeitungszentrum mit XZC-Achsen nutzen, sind keine Angaben erforderlich.

Befindet sich die Querbohrung zentrisch zur Hauptbohrung?

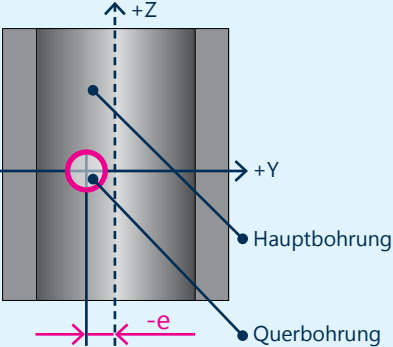
JA NEIN

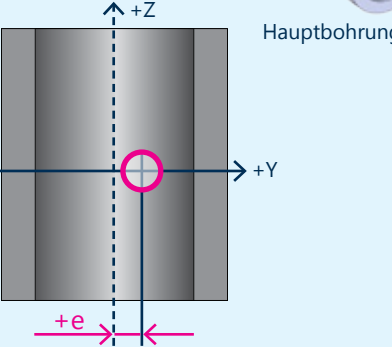
Sollten Sie NEIN gewählt haben, geben Sie den Versatz sowie die Position der Querbohrung zur Hauptachse der Hauptbohrung an.



Bezug Querbohrung zur Hauptbohrung

- Achse Querbohrung zur Hauptbohrung zentrisch: e = 0 mm
- Achse Querbohrung zur Hauptbohrung exzentrisch links: e = -X mm
- Achse Querbohrung zur Hauptbohrung exzentrisch rechts: e = +X mm





Versatz e

+ . mm

- . mm

- Geben Sie „+“ ODER „-“ an
- Geben Sie den Wert bis zur 3. Dezimalstelle an

> ANZAHL DER PFADE

1 von

Dieses Anfrageformular besteht aus 2 Seiten.
Bitte geben Sie die Gesamtanzahl der Pfade an.

BITTE BEACHTEN: Es ist möglich, dass für einige Bohrungen keine Pfade (NC-Datensätze) generiert werden können. Dieses Verfahren ist nicht anwendbar, wenn es sich bei der Quer- oder Hauptbohrung um ein Innengewinde handelt. ACHTUNG: Vergewissern Sie sich, dass sie die korrekten Daten angeben. Der XEBEC®-Pfad für den Back-Burr Cutter wird auf Grundlage dieser Werte generiert. Falls falsche Werte angegeben werden, wird ein fehlerhafter Pfad erstellt, was zu Werkstück- oder Werkzeugbruch oder zu Defekten an der Bearbeitungsmaschine führen kann. XEBEC® Technology ist für Schäden, die aus diesen Gründen entstehen, nicht verantwortlich. Bitte nehmen Sie Kontakt mit uns auf, falls der Fräser in Y-Achsen Richtung einfährt oder sich die Y-Achse im Durchmesser-Modus befindet, wenn der Fräser in X-Achse einfährt.