

Spalte Z+ / Zustelltiefe:

- Fräser können nur eine gewisse Tiefe auf einmal bewältigen. Muss insgesamt tiefer gefräst werden erzeugt Estlcam entsprechend mehrere Durchgänge...
- Geeignete Zustelltiefen hängen sehr stark von der Art des zu bearbeitenden Materials, dem Fräserstyp und in hohem Maße auch von der Steifigkeit der Maschine ab. Hier ein paar grobe Richtwerte:
- Sehr weiche** Materialien wie Depron, Styropor, Styrodur, Balsaholz: **1 bis 3x Fräserdurchmesser**
- Weiche** Materialien wie z.B. Weichholz / Kunststoffe: **0,5 bis 1,5x Fräserdurchmesser**
- Mittelharte** Materialien wie z.B. Hartholz: **0,25 bis 1x Fräserdurchmesser**
- Harte** Materialien wie z.B. Alu: **0,1 bis 0,5x Fräserdurchmesser**

Spalte F / Vorschubgeschwindigkeit:

- Fräsgeschwindigkeit...
- Die Vorschubgeschwindigkeit hängt stark von Material, Fräserstyp, Drehzahlbereich der Spindel und Maschinensteifigkeit ab. Es gibt im Internet diverse Schnittdatenrechner zur Ermittlung von Vorschubgeschwindigkeiten, letztlich gehört aber immer auch eine gute Portion herumprobieren und Erfahrung dazu...

Spalte Fz / Eintauchvorschub:

- Fräsgeschwindigkeit beim senkrechten eintauchen in das Werkstück...
- Fast alle Fräser schneiden erheblich schlechter nach unten als zur Seite - der Eintauchvorschub muss deswegen in der Regel deutlich niedriger als der reguläre Vorschub gewählt werden...

Spalte S / Drehzahl:

- Drehzahl...
- Wie schon bei Zustelltiefe und Vorschub leider eine Wissenschaft für sich...

Spalte 8 / Eintauchwinkel:

- Estlcam kann sowohl senkrecht (90°) als auch schräg in das Werkstück eintauchen. Wenn dein Werkzeug sehr schlecht nach unten schneidet macht es Sinn hier einen flachen Winkel einzutragen. Bedenke aber, dass diese Einstellung logischerweise bei Bohrungen nicht funktioniert und sehr kurze Fräsbahnen eventuell einen steileren Winkel erzwingen (passiert häufig beim räumen von Taschen)

Spalte 9 / Spitzenwinkel:



Winkel der Fräuserspitze (betrifft nur **V-Carves**)..

Spalte 10 / Räumzustellung:

- Seitliche Zustellung in % des Fräserdurchmessers beim räumen von Taschen...

Spalte 11 / Werkzeug suchen:

- Durch Klick auf das Lupensymbol werden alle Objekte markiert die dieses Werkzeug verwenden...
- Du kannst du kannst damit schnell ein Werkzeug durch ein anderes ersetzen - klicke einfach auf das Lupensymbol des alten Werkzeugs und dann auf das Werkzeug durch das es ersetzt werden soll...

Spalte 12 / Werkzeug löschen:

- Durch Klick auf das rote Kreuz wird das Werkzeug gelöscht...