

# FRÄSANLEITUNG

## Plattenmaterial bis maximal 6mm

- Holz
- Polystyrol
- Plexiglas, nur GS-Qualität
- Polystyrolplatten mit Schaumkern

## Fräsbereich 1200 x 700 mm

Die Platten dürfen größer sein, der Tisch der Fräse ist größer als der Fräsbereich, in dem die Platten bearbeitet werden. Generell muss die zu bearbeitende Platte größer sein, d. h. einen Rand von mindestens 5mm aufweisen. Wollt ihr z.B. eine Umgebungsplatte mit exakt den Maßen 1200 x 700 mm fräsen lassen, muss die Platte mindestens 1205 x 705 mm haben.

## Fräserdurchmesser

- 0,6 mm
- 1,0 mm
- 1,5 mm
- 2,0 mm
- 3,0 mm

Die kleinen Fräser werden in der Regel für Gravuren und Platten bis maximal 1,5 mm Materialstärke eingesetzt, da sie leicht brechen können. Der Fräser erzeugt eine abgerundete Kontur, je größer der Durchmesser des Fräasers desto runder werden z.B. die Ecken der Fensterausschnitte.

## Dateiformat

\*.DXF Standard R12/LT AutoCAD,

Bitte vorher prüfen, ob die Zeichnungsdatei auch wirklich mit AutoCAD geöffnet werden kann. Dies betrifft den Export aus anderen Zeichnungsprogrammen. Oft können Zeichnungen nicht geöffnet werden oder werden falsch dargestellt. Also vorher unbedingt mit AutoCAD testen.

## Zeichnungen vorbereiten

- Generell darf die Zeichnung nur geschlossenen Polylinien beinhalten. Ausnahmen bilden Gravuren.
- Ihr müsst im Modellbaumaßstab zeichnen, d.h. 1:1 in den Maßen die das Modell haben soll.
- Jede Platte muss auf einer separaten \*.DXF-Datei gespeichert werden.
- Ein minimaler Abstand von 5mm zwischen z.B. verschiedenen Fassadenteilen ist erforderlich.
- Darauf achten, dass die inneren Polylinien zuerst gezeichnet werden, die Fräse arbeitet in der Reihenfolge wie gezeichnet wird.
- Den Plattenumriss zeichnet ihr im Null\_Layer.
- Alles was gefräst werden soll muss sich auf dem Layer mit der Indexfarbe 1,2 oder 3 befinden.
- Alle Gravuren müssen auf einem eigenen Layer mit einer anderen Indexfarbe 1, 2 oder 3 gezeichnet werden.
- Die Zeichnungsdatei darf keine zusätzlichen Layer enthalten.

In der Werkstatt erfolgt die Nachbearbeitung der Zeichnungen mit der Software CAMOD durch einen Mitarbeiter. Zum Frästermin sollte die Zeichnung soweit vorbereitet sein, um Verzögerungen im Ablauf zu vermeiden. Am Besten empfiehlt es sich im Vorfeld schon einmal mit einer aufbereiteten Datei in der Werkstatt vorbei zu kommen und diese zu testen. Probleme können so meist im Vorfeld ausgeräumt werden. Könnt Ihr Termine nicht einhalten, sagt sie bitte auch im Interesse anderer Studenten ab.