



# Werkstätten | Labore

## CNC-Fräse



**Prof. Dipl.-Ing. MA Marco Hemmerling | Prof'in. Verena Wriedt**

- Prüfen und Aufbereiten der Cad-Daten -

Wissenschaftlicher Mitarbeiter: Dipl.-Ing. Guido Brand

Raum 4218

Mail [guido.brand\(at\)hs-owl.de](mailto:guido.brand(at)hs-owl.de)

Betreuung: **Donnerstags** in Raum 4218

- Betrieb der Fräse -

Wissenschaftlicher Mitarbeiter: Dipl.-Ing. Ingmar Rohlf

Raum 2141 (Tischlerei)

Mail [ingmar.rohlf\(at\)hs-owl.de](mailto:ingmar.rohlf(at)hs-owl.de)

Betreuung: **Donnerstags** in der Tischlerei

### **Wissner WITEC 15 Economic**

3-Achs-CNC-Fräse zur Bearbeitung von Plattenmaterial (Kunststoffe, Holz)

Arbeitsbereich: 1500mm x 1250mm, Portalhöhe: 250mm

Standort der CNC-Fräse:

Tischlerei im Gebäude 2, Raum 2141

### **Arbeitsablauf:**

1. Prüfen der eingereichten Daten, bevorzugt als e-Mail an [guido.brand\(at\)hs-owl.de](mailto:guido.brand(at)hs-owl.de) (Format, Material, Qualität, 'Sinnhaftigkeit', Priorität...).

Hinweis zu Vectorworks 2010: bei 2D-Zeichnungen Polygone u.Rechtecke in Polylinien/Geraden umwandeln, da sie falsch interpretiert werden. Bei Polylinien bitte Rundungen mit Punkttypen als Bezier, kubisch oder Kreisbögen gut glätten. Die Anzahl der Punkte möglichst reduzieren.

Zugewiesene Höhen in den Konstruktionsebenen auf  $z=0$  setzen.  
Klassen als Ebenen beim Export für Ordnungsstrukturen verwenden!

Angabe eines Referenzmaßes, Einheit in mm einstellen ...

2. Entscheidung ob/wie gefräst wird (Frässtrategie, Terminplan, Material...)

3. Aufbereiten der Daten (CAD-CAM, NC-Code)

4. Übergabe an Tischlerei

Hinweise zur Aufbereitung der Daten für Studierende sind [-- hier --](#) genauer beschrieben.