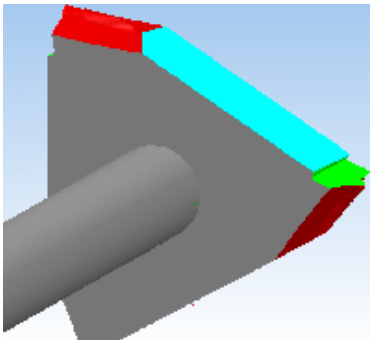


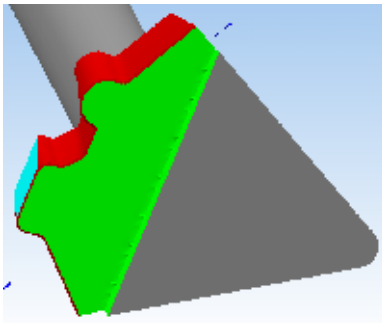
15.1 Basismodul Wendepplatten



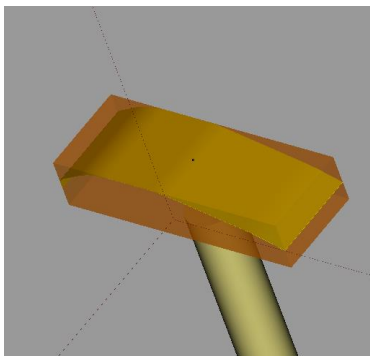
Auswahl von Standardformen



Querkontur



Längskontur



Frontkontur

**1) Werkzeugspektrum**

- Beliebige konvexe Plattenformen
- Aussenfläche mit Freiwinkel und Anfasung
- Werkzeuge mit Längskontur
- Werkzeuge mit Querkontur
- Werkzeuge mit Frontkontur
- Werkzeuge mit Konturkombinationen

**2) Rohlingserfassung**

- Rohling über Standardformen
- Rohling über DXF-Schnittstelle

**3) Bearbeitung der Aussenflächen**

Bearbeitungszyklen:

- Schruppen
- Schlichten
- Polieren.

Schleifverfahren:

- Rundschliff
- Flächenschliff
- Einstechen

**4) Anfasung der Aussenflächen**

- Vordere Anfasung
- Rückseitige Anfasung

**5) Konturerfassung und -bearbeitung**

- Beliebiges Schneidprofil
- Ausrichtung: Längs, quer oder frontal
- Profilkombinationen der drei Konturausrichtungen

Vorbereitung der Kontur:

- Schruppen
- Schlichten

Anfasung der Kontur

**6) Bearbeitung der Nut**

Die Nut entlang der Schneidkante des Profils kann in zwei Verfahren realisiert werden:

- Durchschleifen
- Einstechen (Schälverfahren)

**7) Einstiche und Sonderschliffe**

Das Anbringen von Einstichen und gesonderten Geometrieelementen erfolgt über das Modul „Freie Bearbeitung“.