

Import-Vorgabeliste für DXF Import

Für .dxf-Import von layerbasierten CAD-Zeichnungen in unsere CNC-Bearbeitung

Stand: 10.03.2021

Wolfgang Springer
Schreinerei-Innenausbau
Im Olber 22
72516 Scheer
www.plattenshop.eu

www.
PLATTENSHOP
.eu

Wenn die nachfolgenden Layerbezeichnungen eingehalten werden, können wir Ihre Zeichnung problemlos in unsere CNC-Bearbeitung importieren.

Das Format ist zwingend .dxf

Bitte vermeiden Sie Polylinien, bzw. lösen diese in Linien auf.

Der Dateiname darf max. 24 Zeichen lang sein. Folgende Zeichen sind bei der Datei-Namenvergabe unbedingt zu vermeiden . () - /

Als Dezimaltrennzeichen muss innerhalb der Layerbezeichnung der _ Unterstrich verwendet werden

Drehen Sie Ihre Werkstücke so, dass die Vorderkante; Sichtkante; Korpusvorderkante nach vorne zeigt. Der Maschinennullpunkt liegt bei uns links vorne.

Für die Bohrbearbeitung bei Möbelteile stehen die üblichen Bohrer von 2.5;5;8;10;15 und 35mm zur Verfügung.

Weitere Bohrungen kleiner 8mm sind nicht möglich. Alle weiteren größeren Bohrdurchmesser müssen als im Layer "Verbinder_XX" eingegeben werden.

Falls Sie größeren Bedarf, oder spezielle Bearbeitungen haben, können wir unseren Import auch Ihren Layern anpassen

Layername (variabel)	Inhalt	Zulässige Zeichenelemente	Bemerkung, Erklärung
Werkstk_19	Werkstück (hier 19mm stark)	Rechteck	definiert Aussenmass Werkstück
NutDurchgehend_10	Nut durchlaufend (hier mit Tiefe 10mm)	Rechteck	Breite Rechteck definiert die Nutbreite. Verlängert um Anfahrbewegung
NutEingesetzt_10	Nut Länge (hier mit Tiefe 10mm)	Rechteck	Breite Rechteck definiert Nutbreite. Keine Verlängerung um Anfahrbew.
Trennschnitt	Sägeschnitt, Trennschnitt (z.B. für schräge Plattenkante)	Linie	numerischer Wert=Z-Wert, Säge läuft standardmässig links der Linie
SaegGehrung_-20W45	Sägeschnitt, Gehrung (hier Z-Wert=-20, Winkel=45 Grad)	Linie	1.numerischer Wert=Z-Wert, 2.numerischer Wert=Schwenkwinkel Säge
V_BohrLSL	Durchgangsbohrungen	Kreis	Kreis entspricht Bohrdurchmesser. Bohrung geht durch das Material
V_BohrLS_15	Bohrungen mit Tiefe (hier 15mm)	Kreis	Kreis entspricht Bohrdurchmesser, Sackloch
H_Bohr_9_5	horizontale Bohrungen (hier 9.5mm Z-Höhe)	Rechteck	Breite entspricht Bohrdurchmesser, Länge entspr. Bohrtiefe
Tasche_10	Taschenausfräsung (Tiefe hier 10mm)	Linie, Kreisbogen	beliebige Form, geschlossene Kontur, (kleinster möglicher Eckradius =4mm)
Verbinder_15	(kleine) Taschenausfräsung für Verbinder etc.	Linie, Kreisbogen	beliebige Form, geschlossene Kontur, (kleinster möglicher Eckradius =4mm)
Rueckwand_5	Taschenausfräsung für Rückwandnut etc.	Rechteck	Rechteck, je Seite 4mm länger als Rückwand
Ausschnitt	Ausschnitt in der Platte, durchgehend	Linie, Kreisbogen	beliebige Form, geschlossene Kontur
Ausklinkung	Eckausklinkung	2 Linien, Winkel beliebig	Ausschnitt an einer Werkstückecke. Fräserrund (Radius mind 12.5mm)
Ausklinkung_eckig	Eckausklinkung	2 Linien, Winkel beliebig	Ausschnitt an einer Werkstückecke. Eckig ausgekappt
Kontur	Fräskontur	Linie, Kreisbogen	Fraeskontur, wird auf der Aussenseite entlang der Kontur gefräst
GeradeKante_geschliffen	Gerade Werkstückkante an schleifbaren Werkstoffen	Linie	Kante wird links der Linie geschliffen
GeradeKante_gefast_2mm	Gerade Werkstückkante an schleifbaren Werkstoffen	Linie	Kante wird links der Linie geschliffen und 2mm oben/unten gefast
Kontur_geschliffen	Werkstückkontur	Linie, Kreisbogen	Kante wird links der Kontur geschliffen (Innenradien mindestens 75mm)
Kontur_gefast_2mm	Werkstückkontur	Linie, Kreisbogen	Kante wird links der Kontur geschliffen und 2mm oben/unten gefast
Gravur_15TVAR	Fräskontur mit Z-Wert 15, Werkzeug variabel, mittig	Linie, Kreisbogen	Werkzeug läuft mittig der Kontur

Alle nicht mehr vorhandenen, aber in früheren Versionen aufgeführten Layerbezeichnungen behalten Ihre Gültigkeit