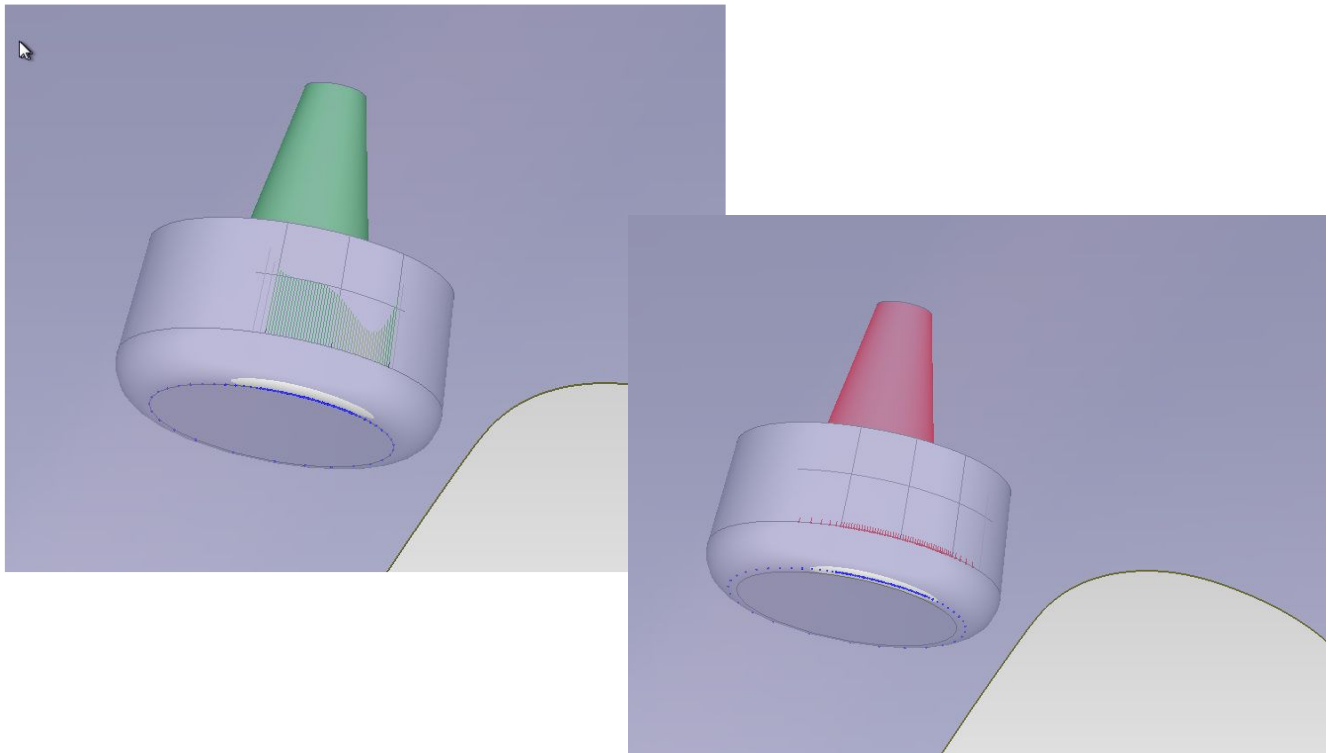


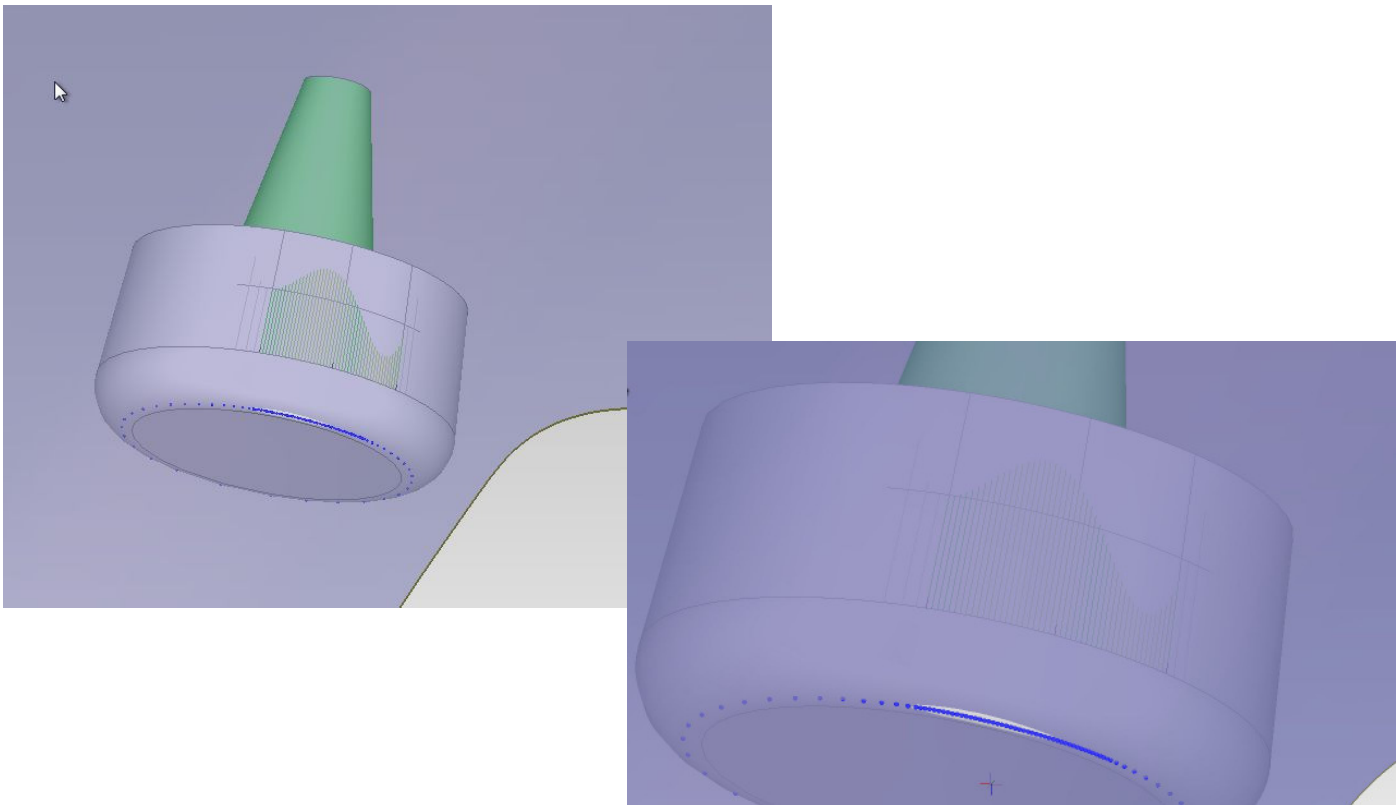
Torische Radiuskorrektur TRC

Durch die Aktivierung der torischen Radiuskorrektur werden (durch Radian an der Stirnseite des Werkzeuges bedingte) Berechnungs-Ungenauigkeiten reduziert bzw. beseitigt. Die Größe der Abweichungen ist dabei direkt vom erforderlichen Anstellwinkel des Werkzeuges abhängig.

Ohne die Verwendung von TRC sind Toleranzen bis ca. 0,1mm für schwach geschwungene Flächen und bis zu max. $0,5 \cdot \text{Fräserradius}$ bei extrem steilen Anstellwinkeln möglich.



Ohne TRC: Das Analyseergebnis links ist (fälschlicherweise) positiv (grün), der Vergleich rechts mit der tatsächlichen Berührlinie ergibt aber ein negatives Ergebnis (rot). Die Flächenverletzung ist deutlich sichtbar.



Mit TRC: Das Analyseergebnis links ist (richtigerweise) positiv und die sichtbare Flächenverletzung minimal (rechts noch mal vergrößert dargestellt).

Die Fräsgenauigkeit wird durch TRC mindestens um Faktor 10 gesteigert (bei üblicherweise vorliegenden Anstellwinkeln von 10-15°) und ist für das Fräsen mit größeren Anstellwinkeln unbedingt erforderlich.