

Toolbox

Bohrungsassistent: zusätzliche Gewindegrößen einfügen

SOLIDWORKS	SOLIDWORKS
Modul:	Toolbox
Gültig für:	Standard
Status:	10.09.2023
Erstellt mit:	SOLIDWORKS 2023

Einleitung

In der Toolbox resp. im Bohrungsassistenten fehlen Ihnen spezielle Gewinde oder Gewindegrößen? Diese Anleitung zeigt Ihnen das Vorgehen zum Erfassen fehlender Gewindegrößen und Gewindedarstellungen.

Nachfolgende Beschreibung erstellt sowohl das **Außengewinde (Gewindedarstellung)** wie auch das **Innengewinde (Bohrungsassistent)**. Nach dem Erfassen ist es sowohl im Bohrungsassistenten wie auch für die Gewindebeschriftung verfügbar. Eine passende Schraube wird damit aber nicht erstellt.

Hinweis: Diese Anleitung gilt für den Bohrungsassistent ab der Version SOLIDWORKS 2012.

Toolbox / Bohrungskonfigurator starten

Starten Sie zum Erfassen den Toolbox-Einstellungs-Assistenten. Dies können Sie in SOLIDWORKS via Menü **Extras > Optionen > Systemoptionen > Bohrungsassistent/Toolbox > Konfigurieren**.

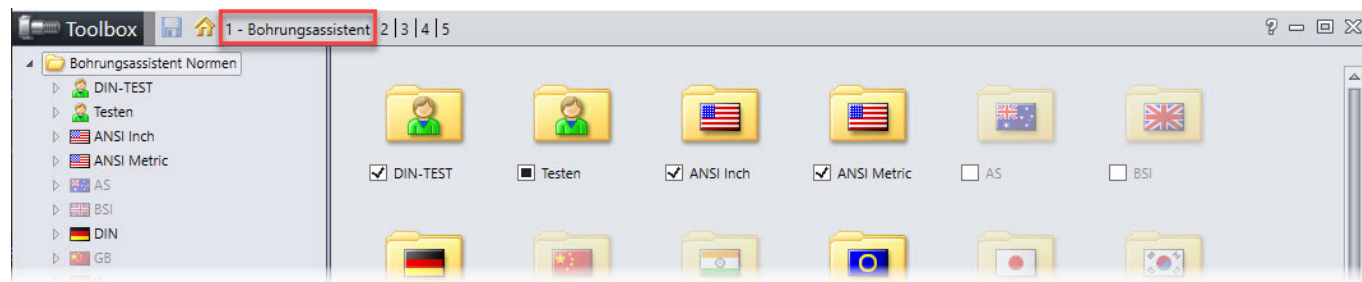
Alternativ kann der Toolbox/Bohrungskonfigurator auch direkt via Windows-Start-Menü aufgerufen werden: alle Apps, S wie **SOLIDWORKS > SOLIDWORKS Werkzeuge > Toolbox Einstellungen 202x**

Toolbox

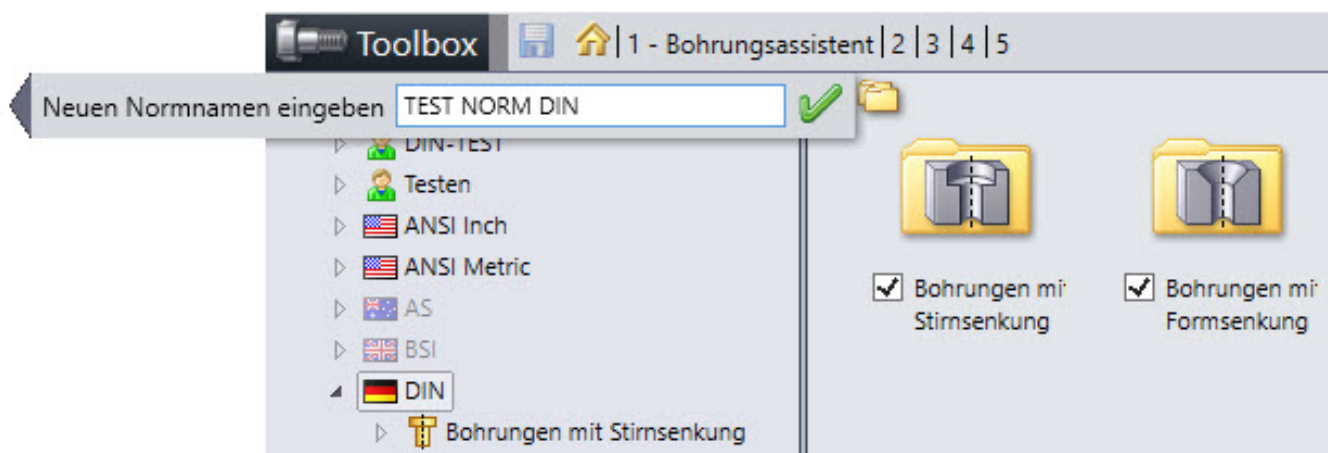
Norm kopieren (empfohlen)

Mit der Einführung von SOLIDWORKS 2012 wurden massive Anpassungen/Erweiterungen an der Toolbox vorgenommen. Unter Anderem können die Standard-Normen editiert werden. Kopieren Sie zu Versuchszwecken eine Norm, z.B. die DIN als DIN-Test, um Ihre Anpassung vorgängig zu testen. Wenn es in der Test-Norm funktioniert, kann die Anpassung in Ihre Produktiv-Norm ein gepflegt werden. Dies muss manuell erfolgen. Ein Kopieren der Informationen ist nicht möglich. Vorteil dabei, wenn in der Test-Norm etwas "defekt konfiguriert" wird, kann diese ohne Konsequenzen gelöscht und neu erstellt werden.

Um eine Norm zu kopieren, wählen Sie die Rubrik **1-Bohrungsassistent**.



Selektion der Basisnorm, z.B. DIN, links in der Übersicht, den Doppelten Ordner zum Kopieren klicken und einen eine Bezeichnung für die Testnorm vergeben.



Innengewinde ergänzen

Verbleiben Sie in der Rubrik **1-Bohrungsassistent**. Selektieren Sie für die Anpassungen die

Toolbox

entsprechende Norm (ggf. zuerst ein Testlauf in DIN-Test) und anschliessend Gewindebohrungen.

Erfassen Sie als erstes das Kernloch für die Gewindebohrung im Bereich **gerade Bohrungen > Kernloch**.

Hinweise:

- Achten Sie darauf, dass das gewünschte Gewinde noch nicht besteht. Verwenden Sie die **exakt gleiche Schreibweise** wie bei ähnlichen, anderen Bohrungen! Führende Nullen, wie auch z.T. Nullen nach dem Komma müssen wie bei den bestehenden Einträgen angegeben werden.
- Die Rubrik **Gerade Bohrungen** wird in älteren Versionen als **Bohrungen** geführt.

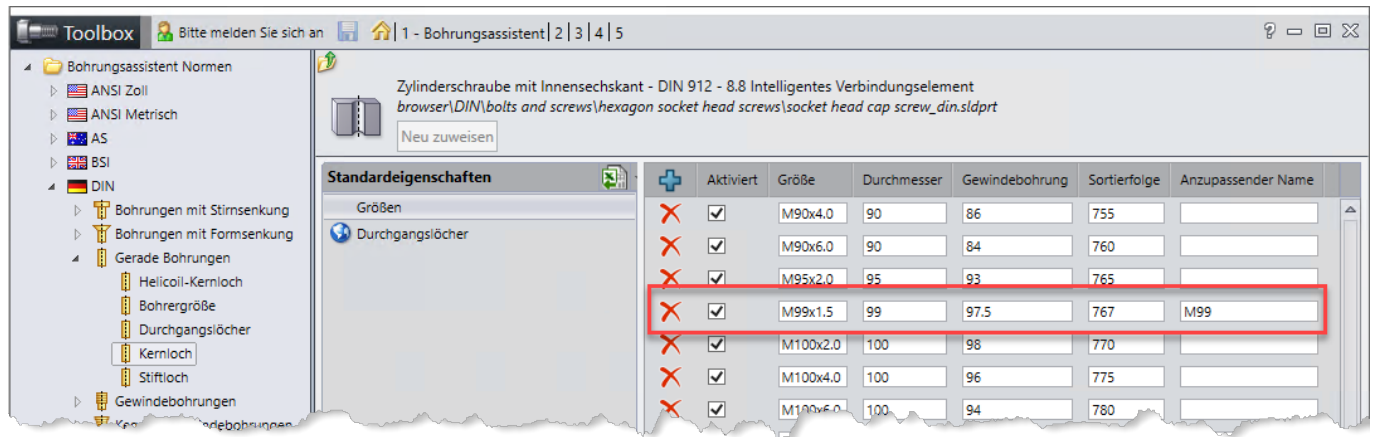
Durch das Drücken des PLUS Icons können fehlende Gewindegrößen hinzugefügt werden.



Suchen Sie in der Tabelle die Stelle, an welcher die neue Gewindegrösse zu liegen kommen soll. Als Beispiel dient mir ein M99x1.5. Dieses soll von der Sortierfolge zwischen Position 765 und 770 zu liegen kommen, z.B. 767.

Beim Erfassen der Kernbohrung muss eine Eingabe für den anzupassenden Namen gemacht werden. Dieses Feld darf hier nicht leer sein. Füllen Sie hier den Namen der Nenngrösse ein. Hier als z.B. M99. Wozu dieses Feld dient, sehen Sie im Beitrag ["Einstellungen bei Änderung des mit dem Bohrungsassistenten erstellten Bohrungstyps übertragen"](#).

Toolbox



Nach dem Erfassen der Kernbohrung kann das eigentliche Gewinde erstellt werden. Achten Sie auch hier auf die exakte Schreibweise. Selektieren Sie Gewindebohrungen -> Gewindebohrung.

Norm-Durchgangsloch für Bohrung, passend zu Gewinde

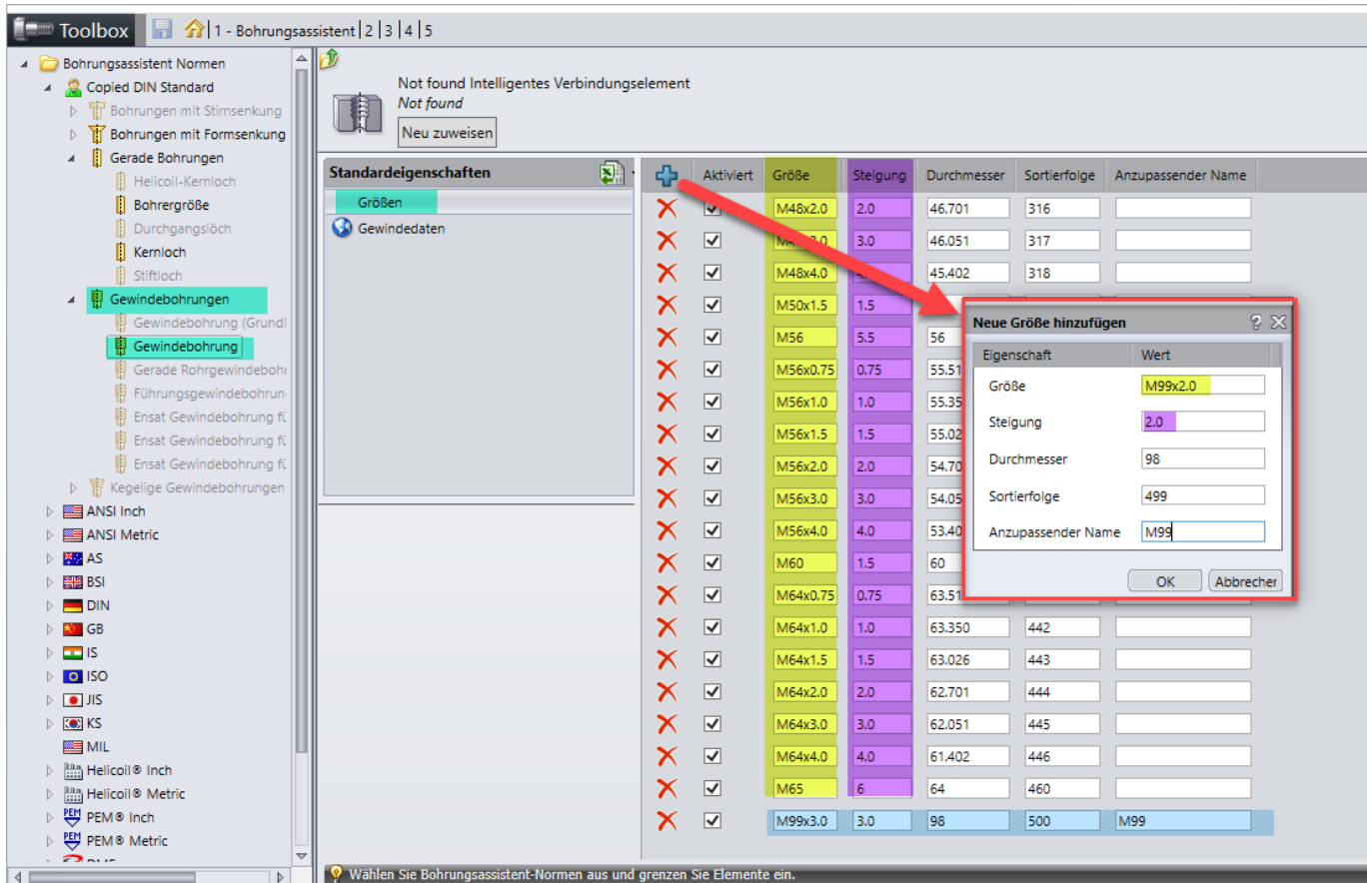
Im Bereich der Durchgangslöcher kann nun der Standarddurchmesser in der Ausführung Fein, Mittel und Grob für unser M99 erfasst werden. Diese drei Durchmesserangaben sind anschliessend im Bohrungsassistenten in den Durchgangslöcher ersichtlich. Bei einem M6 wären dies gemäss [DIN 6.4 / 6.6 / 7mm](#). Achten Sie auch hier darauf, dass die Nenngrösse nicht bereits enthalten ist. Der anzupassende Name muss auch hier eingegeben, und sollte mit dem der vorgängigen Maske korrespondieren.

Gewindedaten für Außen- und Innengewinde

Dieselbe Anleitung ist auch für Gewindebohrungen mit kurzem Kernloch gültig. Nach dem Erfassen der Kernbohrung kann das eigentliche Gewinde erstellt werden. Achten Sie auch hier auf die exakte Schreibweise, Punkte, Nullen und Leerschläge. Selektieren sie **Gewindebohrungen > Gewindebohrung > Größen**.

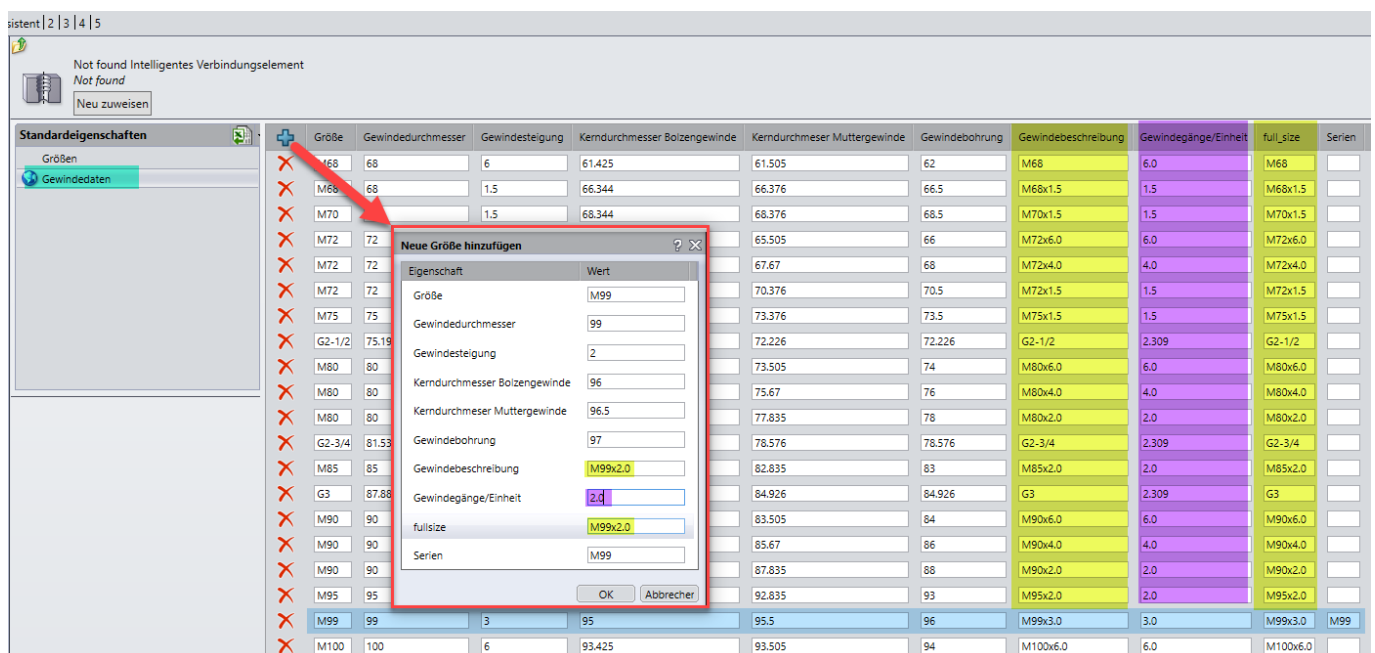
Suchen Sie auch hier die Stelle zum Einfügen und notieren Sie sich die Zahl für die Sortierfolge.

Toolbox



Jetzt müssen im gleichen Fenster noch die **Gewindedaten** erfasst werden. Selektieren sie dazu die Rubrik **Gewindedaten** und fügen Sie diese mittels +-Knopf hinzu. Auch hier müssen alle Felder ausgefüllt werden. Das Feld **Serien** steht aber nicht in direktem Zusammenhang mit dem Feld **Anzupassender Name** in den vorangegangenen Masken. Dabei gilt, dass diese Felder identisch ausgefüllt sein müssen:

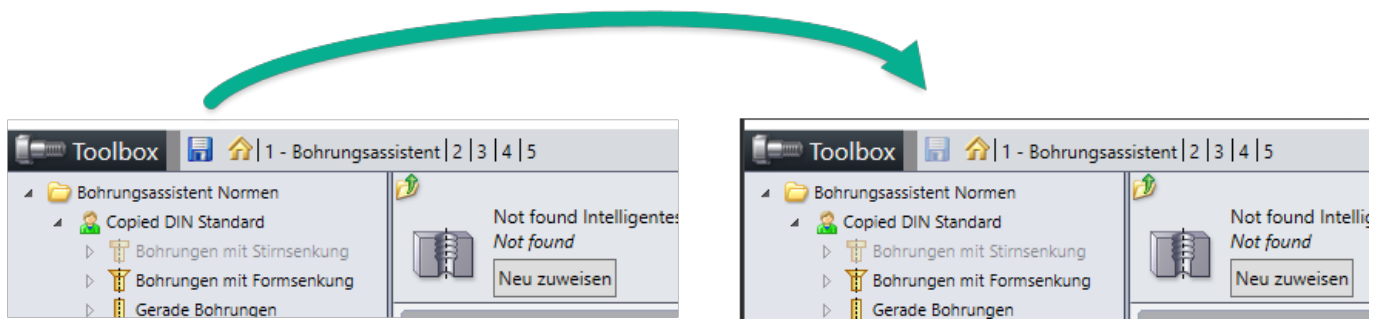
- Gewindedurchmesser = Nenngröße
- Gewindegänge/Einheit = Gewindesteigung = Steigung
- Gewindebeschreibung = full_size



Wichtig: Zwischendurch speichern!

Toolbox

Das Speichern der Datenbank ist aber nur möglich, wenn aktuell niemand im Betrieb den Bohrungsassistenten im Zugriff hat. Solange das Diskettensymbol nicht ausgegraut ist, ist die Änderung nicht gespeichert.



Eindeutige ID: #1473

Verfasser: n/a

Letzte Änderung: 2023-09-12 10:35