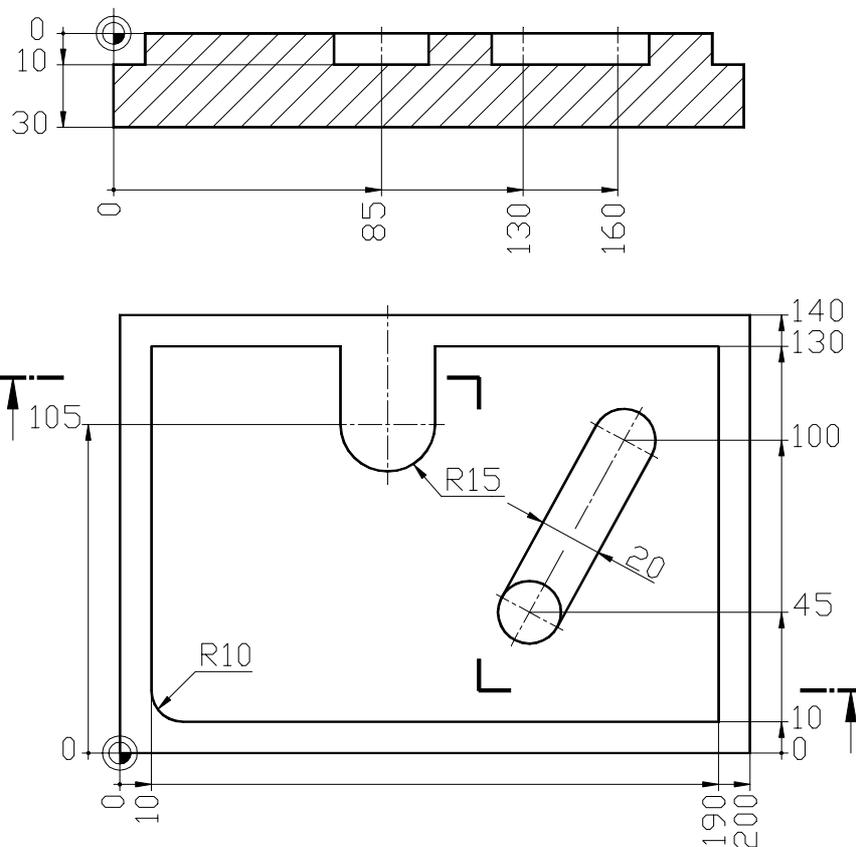


Prüfungsbeispiel: Wahlaufgabe CNC

Das auf der Zeichnung in zwei Ansichten dargestellte Werkstück ist auf einer CNC-Senkrechtfräsmaschine zu fertigen. Dazu ist ein geeignetes NC-Programm zu erstellen.



Es gelten folgende Bedingungen:

- Programmierung nach DIN 66025 bzw. PAL
- der Startpunkt P0 bzw. Werkzeugwechsellpunkt liegt bei:
X+250.0 Y+250.0 Z+100.0
- das Werkstück ist im Gleichlauf mit Fräserradiuskorrektur zu fertigen
- es stehen folgende Werkzeuge zur Verfügung:

Werkzeug für die Außenkontur: Schaftfräser T02

(Werkzeugdiameter 24mm; Schnittgeschwindigkeit 35m/min; Drehzahl 460min⁻¹; maximale Schnitttiefe 10mm; Vorschubgeschwindigkeit 100mm/min)

Werkzeug für die inneren Konturzüge: Langlochfräser T04

(Werkzeugdiameter 20mm; Schnittgeschwindigkeit 35m/min; Drehzahl 550min⁻¹; maximale Schnitttiefe 2,5mm; Vorschubgeschwindigkeit 25mm/min)

Werkzeug für die inneren Konturzüge: Langlochfräser T07

(Werkzeugdiameter 16mm; Schnittgeschwindigkeit 35m/min; Drehzahl 690min⁻¹; maximale Schnitttiefe 2,5mm; Vorschubgeschwindigkeit 25mm/min)

- die Werkzeuge verlangen Rechtslauf

Aufgabe:

Schreiben Sie das komplette NC-Programm nieder! Die erforderlichen Einstellwerte sind den oben stehenden Angaben zu den Werkzeugen T02 und T04 bzw. T07 zu entnehmen!