



Nachwuchsstiftung  
Maschinenbau

Benennung: Hammerstiel Sp1

Zeichnung Nr.:

Programm Nr.:

Rohteilmaße: 30x215

Werkstoff:

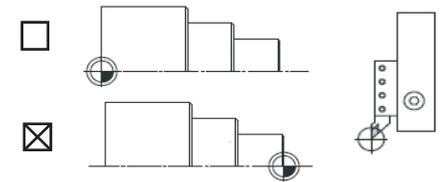
Datum:30.09.2011

Bemerkung:

Das Werkstück ist auf einer CNC-Maschine zu fertigen.

NPV: 1 (G54)

WWP: 250/250



Nr.	Arbeitsfolge	Koordinaten	Revolverplatz	Werkzeugname
1	Werkzeug aufrufen		1	111_80_08.1
2	Werkzeug positionieren (vor und über dem Werkstück)	X 30,5 Z 2		
3	Zustellen in X	X 27		
4	Längsdrehen 1. Schnitt	Z -115		
5	Freifahren in X	X 30,5		
6	Zurückziehen	Z 2		
7	Zustellen in X	X 21		
8	Längsdrehen 2. Schnitt	Z -95		
9	Freifahren in X	X 27,5		
10	Werkzeugwechsellpunkt anfahren	X 250 Z 250		
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				