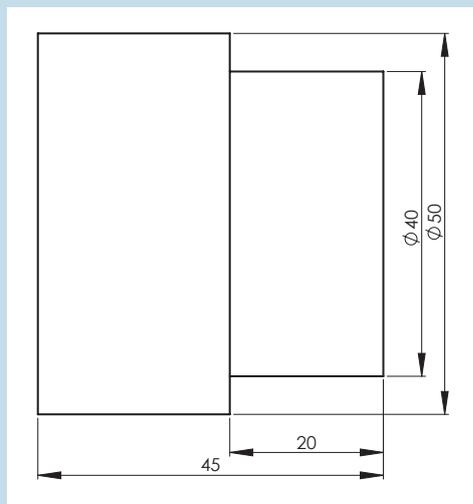


Lösungsbeispiel
Kapitel 6 Programmierung Seite 49 Sülerunterlage

Übung

- Beschreiben Sie den fertigungs-technischen Ablauf für das nachfolgende Beispielprogramm. (Bewegungen, Technologie, Werkzeugaufruf)



```

BEARBEITUNG
N 2 G14 Q0
N 3 T1 G95 F0.2 G96 S200 M4
N 4 G0 X54 Z0
N 5 G1 X-1.6
N 6 G1 Z2
N 7 G0 X44
N 8 G1 Z-20
N 9 G1 X50.5
N 10 G0 Z2
N 11 G0 X40
N 12 G1 Z-20
N 13 G1 X50.5
N 14 G14 Q0
LENDE

```

Tragen Sie hier die Lösung für Ihre Aufgabe ein:

- N2 Werkzeugwechselfunkt mit Q0 anfahren (diagonal)
- N3 Anwahl Werkzeugplatz 1, Vorschub 0,2 mm/min, konstante Schnittgeschwindigkeit 200 m/min, Drehrichtung im Gegenuhrzeigersinn M4
- N4 Positionieren im Eilgang auf X54, Z0
- N5 Plandrehen mit 0,2 mm/min auf X-1,6
- N6 Freifahren im Vorschub auf Z2
- N7 Positionieren auf X44
- N8 1. Schnitt auf Z-20 im Vorschub abarbeiten
- N9 Freifahren im Vorschub auf X50,5
- N10 Positionieren im Eilgang auf Z2
- N11 Zustellen im Eilgang auf X40
- N12 2. Schnitt auf Z-20 im Vorschub abarbeiten
- N13 Freifahren auf X50,5
- N14 Werkzeugwechselfunkt mit Q0 anfahren