

Schemablatt (Muster)

Schemablatt Nadelhalterung Unterteil Pos. 5 (1. Aufspannung)

Bezeichnung des Werkstückes

Allgemeine Angaben					
				Name: M.Mustermann	
Programmname: Nadelh_Pos5_1_Sp.h				Datum: 10.Jan. 2026	
Werkstoff: EN AW-Al Cu 4 Pb Mg					
Rohmaterial: 30 x 30 x 15				Aufspannung: 1 von 2	
Werkzeuge:					
	WKZ-Name	WKZ-Bezeichnung	Durchmesser	Drehzahl	Vorschub
1.	T 51	Schaftfräser	Ø 3 mm	S = 10000	F = 500
2.	T 52	Fasenfr.	Ø 5 mm	S = 10000	F = 800
3.			Ø		

Programmteil	Programm	Arbeitsschritt
Start Programmierung		Programm anlegen
Programmeröffnung	Begin PGM Nadelh_Pos5_1_Sp MM	Programm erstellen
Blockform	BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-15 BLK FORM 0.2 X+30 Y+30 Z+0	Rohteil definieren
Werkzeugaufruf	TOOL CALL 51 Z S10000 F500	1. Werkzeug aufrufen
	M3	
Bewegungsprogr.	L Z+100 R0 FMAX	Auf sichere Höhe fahren
:	L X4.5 Y35 R0 FMAX	Auf Startposition fahren
:	L Z+2 R0 FMAX	Auf Sicherheitsabstand fahren
:	L Z-3.075 R0 FAUTO	Auf Frästiefe fahren
:	L Y-5	Nut fräsen

Programmteil	Programm	Arbeitsschritt
Bewegungsprogr	L Z+50 R0 FMAX	Auf sichere Höhe fahren
Werkzeugaufruf	TOOL CALL 52 Z S10000 F800	2. Werkzeugaufruf
	M3	
Bewegungsprogr	L Z+100 R0 FMAX	Auf sichere Höhe fahren
	L X+4 Y+35 R0 FMAX	
	L Z+2 R FMAX	
	L Z-2.5 R0 FAUTO	
	L Y-5	
	L X+5	
	L Y+35	
	L Z+50 R0 FMAX	
	TOOL CALL 0 Z	
	M30	
Programmabschluss	END PGM Nadelh_Pos5_1_Sp MM	