

Schemablatt (Muster)

Schemablatt

Bezeichnung des Werkstücks

Allgemeine Angaben					
					Name:
Programmname:					Datum:
Werkstoff:					
Rohmaterial:					Aufsapnung:..... von.....
Werkzeuge:					
	Wkz-Name	Wkz-Bezeichnung	Durchmesser	Drehzahl	Vorschub
1.	D ...	S ...	F ...
2.	D ...	S ...	F ...
3.	D ...	S ...	F ...

Programmteil	Programm	Arbeitsschritt
Start Programmierung		Programm anlegen
Programmeröffnung	BEGIN PGM ... MM	Programm erstellen
Blockform	BLK FORM 0.1 Z X.... Y.... Z.... BLK FORM 0.2 X.... Y.... Z....	Rohteil definieren
Werkzeugaufruf	TOOL CALL ... Z S..... F... M....	1. Werkzeug aufrufen
Geradenbewegung	L Z... R0 FMAX	Auf sichere Höhe fahren
Geradenbewegung	L X.... Y.... R0 FMAX	Auf Startposition fahren
Geradenbewegung	L Z.... R0 FMAX	Auf Sicherheitsabstand fahren
	:	
	:	
	M30	Programmende
Programmabschluss	END PGM MM	