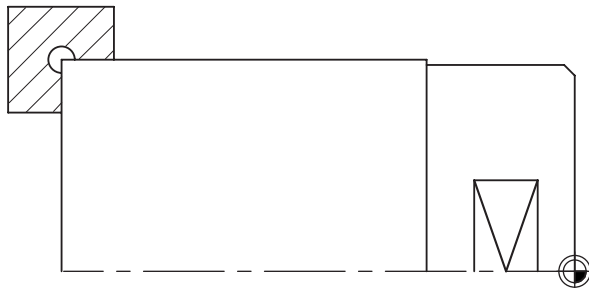


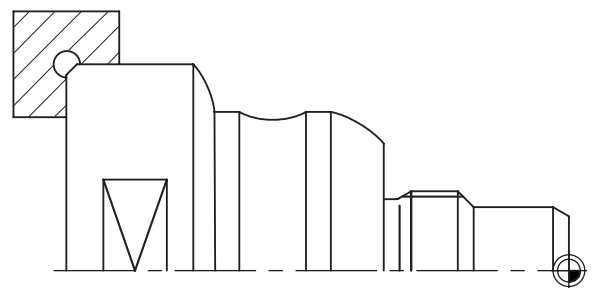
Aufgabensammlung nach PAL 2012 mit angetriebenen Werkzeugen	Vor- und Familienname:	Datum:
Einrichteblatt CNC – Drehen	Übung 2012-05	

Werkstück:	Werkstoff: 11SMn30+C	Programm-Nr.: % 5
Zeichnung:	Rohmaße: Ø 80 × 97	Unterprogr.-Nr.:

Spannskizze 1



Spannskizze 2



Nr.	Arbeitsfolge	Werkzeug-Nr.	Bemerkung
1	Prüfen der Rohmaße		
2	Spannen des Werkstücks		Spannskizze 1
3	Festlegen des Werkstück-Nullpunktes		
4	Quer-Plandr. der Länge 96,1 mm und Vordr. der Außenkontur	T1	
5	Bohren Ø 25 mm, 40,5 mm tief	T2	
6	Vordrehen der Innenkontur	T6	
7	Fertigdrehen der Länge 96 mm und der Außenkontur	T7	
8	Fertigdrehen der Innenkontur	T8	
9	Gewindedrehen M48 × 1,5	T12	
10	Fräsen der Schlüsselfläche SW70	T14	
11	Qualitätskontrolle		
12	Umspannen des Werkstücks		Spannskizze 2
13	Quer-Plandrehen der Länge 95,1 mm	T1	
14	Vordrehen der Außenkontur	T5	
15	Fertigdrehen der Länge 95 mm und der Außenkontur	T7	
16	Gewindedrehen M30 × 2	T13	
17	Qualitätskontrolle		
18	Ausspannen des Werkstücks		
19	Entgraten des Werkstücks		

Bewertung 10 - 9 - 8 - 7 - 6 - 5 - 4 - 3 - 2 - 1 - 0

Ergebnis

--	--

% 10

Satz-Nr. N	Wegbedingung G		Koordinaten			Zusätzliche Befehle mit Adressen											Schaltfunktion M	Je Eintragung 10 oder 0 Punkte
			X/XA/XI	Y/YA/YI	Z/ZA/ZI													
126	G0		X0	Y0	Z2													
127	G1				Z-3.1													
128	G22					L10												
129	G59					AR180												
130	G22					L10												
131	G1				Z-6.2													
132	G22					L10												
133	G59					AR-180												
134	G22					L10												
135	G14					H2											M9	
136	G18																	
137																	M30	
138																		

L 10

1	G41	G1	X6.528	Y13														
2				Y30														
3			X-6.528															
4				Y13														
5	G40	G1	X0	Y0														
6																	M17	

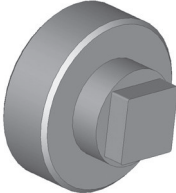
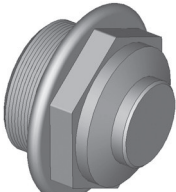
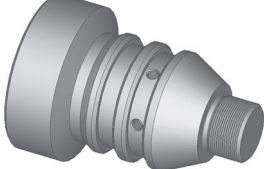
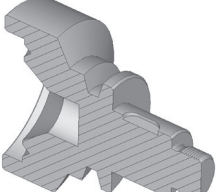
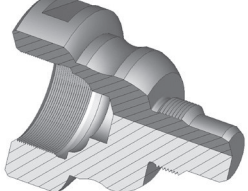
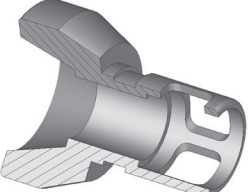
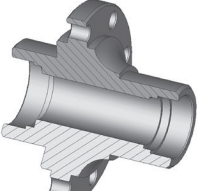
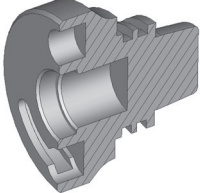
Zwischenergebnis

--	--	--

Programmblatt

Blatt 6 von 6

Übung 2012-10

Übung		Auswertung		A = Einrichteblatt B = Programmblatt
		Faktor	Ergebnis A	
01		1		Σ
		Faktor	Ergebnis B	
		0,9		
02		1		Σ
		Faktor	Ergebnis B	
		0,9		
03		1		Σ
		Faktor	Ergebnis B	
		0,9		
04		1		Σ
		Faktor	Ergebnis B	
		0,9		
05		1		Σ
		Faktor	Ergebnis B	
		0,9		
06		1		Σ
		Faktor	Ergebnis B	
		0,9		
07		1		Σ
		Faktor	Ergebnis B	
		0,9		
08		1		Σ
		Faktor	Ergebnis B	
		0,9		