

Aufgabensammlung nach PAL 2008

Einrichteblatt
CNC – Drehen

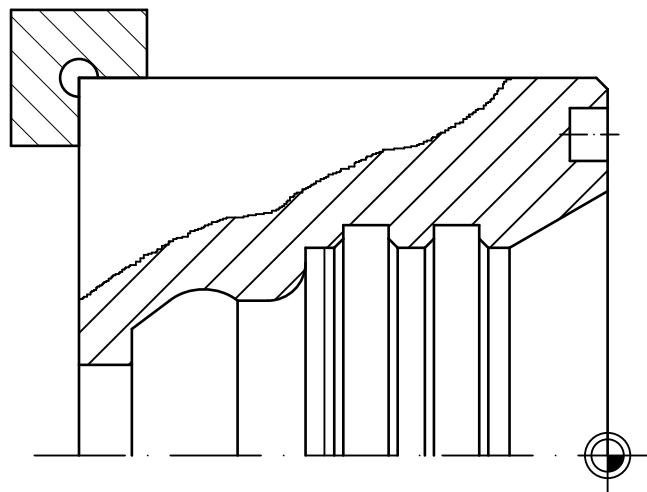
Vor- und Familienname:

Datum:

Lösung Übung 8

Werkstück:	Werkstoff: 11SMn30+C	Programm-Nr.: %8
Zeichnung:	Rohmaße: Ø 100 x 71	Unterprogr.-Nr.: L8

Spannskizze



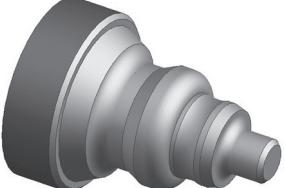
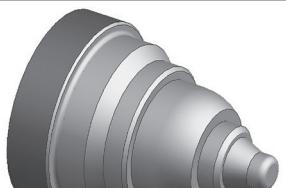
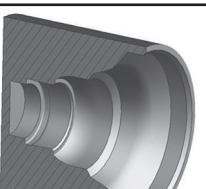
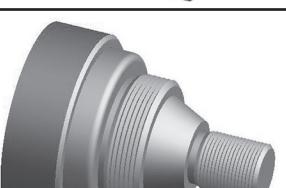
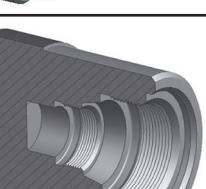
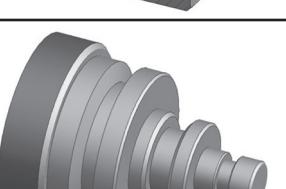
Nr.	Arbeitsfolge	Werkzeug-Nr.	Bemerkung
1	Prüfen der Rohmaße		
2	Spannen des Werkstücks		
3	Festlegen des Werkstück-Nullpunkts		
4	Quer-Plandr. der Länge 70,1 mm und Vordr. der Fase 1,5 x 45 Grad	T1	
5	Bohren Ø 24 mm, 71 mm tief	T2	
6	Vordrehen der Innenkontur	T4	L8
7	Fertigdrehen der Länge 70 mm und der Fase 1,5 x 45 Grad	T3	
8	Fertigdrehen der Innenkontur	T6	L8
9	Drehen der Inneneinstiche 6 mm breit	T8	
10	Drehen des Planeinstichs 7 mm breit	T10	
11	Qualitätskontrolle		
12	Ausspannen des Werkstücks		

Bewertung 10 - 9 - 7 - 5 - 3 - 0

Ergebnis:

% 11.2

Satz-Nr. N	Wegbedingung G	Koordinaten			Zusätzliche Befehle mit Adressen						Schalt-funktion M	Je Eintragung 10 oder 0 Punkte	
		X/XA/XI	Y/YA/YI	Z/ZA/ZI									
1	G55												
2	G92				S3000								
3	G14				H0								
4	G96				T1	S130	F0.2	E0.1				M4	
5	G0	X72		Z0								M8	
6	G1	X-1.6											
7			Z2										
8	G14				H0							M9	
9	G96				T3	S130	F0.3	E0.1				M4	
10	G0	X72		Z2								M8	
11	G81				D2.5	AX0.5	AZ0.1						
12	G0	X16		Z2									
13	G1			Z0									
14		X20											
15	G3	X43.301		Z-35.413	R25								
16	G1	X25		Z-51.262									
17			Z-63	RN8									
18		X66											
19		X70		AS135									
20	G80												
21	G14			H0								M9	
22	G96			T7	S160	F0.2	E0.1					M4	
23	G0	X16		Z2								M8	
24	G42												
25	G23				N13	N19							
Zwischenergebnis													
Programmblatt		Blatt 3 von 4		Übung 11									

Übung		Auswertung	
1a		Faktor	Ergebnis
		1	
		Faktor	Ergebnis
		0,9	
1b		Faktor	Ergebnis
		1	
		Faktor	Ergebnis
		0,9	
2		Faktor	Ergebnis
		1	
		Faktor	Ergebnis
		0,9	
3		Faktor	Ergebnis
		1	
		Faktor	Ergebnis
		0,9	
4		Faktor	Ergebnis
		1	
		Faktor	Ergebnis
		0,9	
5		Faktor	Ergebnis
		1	
		Faktor	Ergebnis
		0,9	
6		Faktor	Ergebnis
		1	
		Faktor	Ergebnis
		0,9	
7		Faktor	Ergebnis
		1	
		Faktor	Ergebnis
		0,9	