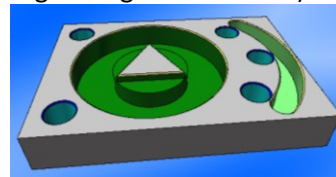


## Dokumentation der Lösungsvorschläge zum Auftrag Platte MIM3 2014-15

(Hinweis: Die Aufgabenstellung ist auf einem Extrablatt ausgegeben und durch handschriftliche Ergänzungen erweitert.)



N1 G54 ;Nullpunktverschiebung „obere linke vordere Ecke“  
 N2 T1 S19085 F19099 M13 ;Kreistasche vorfräsen  
 N3 G0 X40 Y35 Z2  
 N4 G73 ZA-10 R30 D5 V2 RZ15 AK0.5 AL0.1 DB80 O2  
 N5 G79 XA40 YA35 ZA0  
 N6 T1 TR0.5 TL0.1 S19085 F19099 M13 ;Dreieckkontur vorfräsen  
 N7 G59 XA40 YA35 ZA0 ARO ;Inkrementelle Nullpunktverschiebung auf Kreistaschenmittelpunkt  
 N8 G0 X0 Y22 Z2  
 N9 G1 Z-3  
 N10 G22 L2207 ;Unterprogramm Dreieckkontur aufrufen  
 N11 G1 Z2  
 N12 G50 ;Nullpunktverschiebung abwählen  
 N13 T2 S31830 F3183 M13 ;Kreisbogennut vorfräsen  
 N14 G0 X55 Y35 Z2  
 N15 G75 ZA-8 BP8 RP40 AN-45 AO90 D3 V2 AK0.5 AL0.1 EP0 O2 H1  
 N16 G79 XA55 YA35 ZA0  
 N17 T3 S31830 F1591 M13 ;Dreieckkontur und Kreistasche fertigfräsen  
 N18 G23 N7 N12 ;Programmteilwiederholung Dreieckkontur  
 N19 G0 X40 Y35 Z2  
 N20 G73 ZA-10 R30 D5 V2 RZ15 AK0.5 AL0.1 DB80 O2 H4  
 N21 G79 XA40 YA35 ZA0  
 N22 T4 S53051 F5305 M13 ;Kreisbogennut fertigfräsen  
 N23 G0 X55 Y35 Z2  
 N24 G75 ZA-8 BP8 RP40 AN-45 AO90 D3 V2 AK0.5 AL0.1 EP0 O2 H14  
 N25 G79 XA55 YA35 ZA0  
 ;N26 M30 ;Optionales Programmende, wenn die Ergänzungen nicht vom Kunden gewünscht sind.

;Ergänzung: fasen der Dreieckkontur, Kreistasche und der Kreisbogennut

N26 T20 TR-2.0 TL0 S500 M13  
 N41 G59 XA40 YA35 ZA0 ;Inkrementelle Nullpunktverschiebung  
 N42 G0 X0 Y22 Z2  
 N42 G1 Z-2.5  
 N42 G22 L2207  
 N43 G22 L22071  
 N43 G1 Z2

N44 G50 ;Werkstücknullpunktverschiebung aufheben  
N42 G75 ZA-2.5 BP8 RP40 AN-45 AO90 D3 V2 AK0.5 AL0.1 EP0 H4  
N43 G79 XA55 YA35 ZA0

;Ergänzung: Gewinde M10 bohren

N26 T10 S1157 F80 M13  
N27 G0 X10 Y35 Z2  
N28 G81 ZA-5.5 V2  
N29 G76 AS90 D50 O2 XA10 YA10 ZA0  
N30 G77 R30 AN-45 AP45 O3 IA55 JA35 ZA2  
N31 T11 S1497 F150 M13  
N32 G0 X10 Y3.5 Z2  
N33 G83 ZA-17.455 D6 V2  
N34 G23 N29 N30  
N35 T12 S318 M8  
N36 G0 X10 Y35 Z4.5  
N37 G84 ZA-15 F1.5 M3 V2  
N38 G23 N29 N30  
N39 M9

;Ergänzung: Gewinde M30x0,5 fräsen

;

;N45 T15 S500 M13  
;N46 G89 ZA-9 DN29.387 D0.5 Q1 V2 W4  
;N47 G79 XA40 YA35 ZA-3 W4

N49 T0 M30

L2207 ;Unterprogramm Dreieckkontur

N50 G41 G45 D1 X0 Y15  
N51 G1 D25.981 AS-60  
N52 G1 D25.981 AS180  
N53 G1 D25.981 AS60  
N54 G46 D1 G40  
N55 M17

L22071 ;Unterprogramm Kreistasche fasen

N56 G47 G41 R5 X0 Y30  
N57 G3 X0 Y30 IO J-30  
N58 G48 G40 R5  
N59 M17