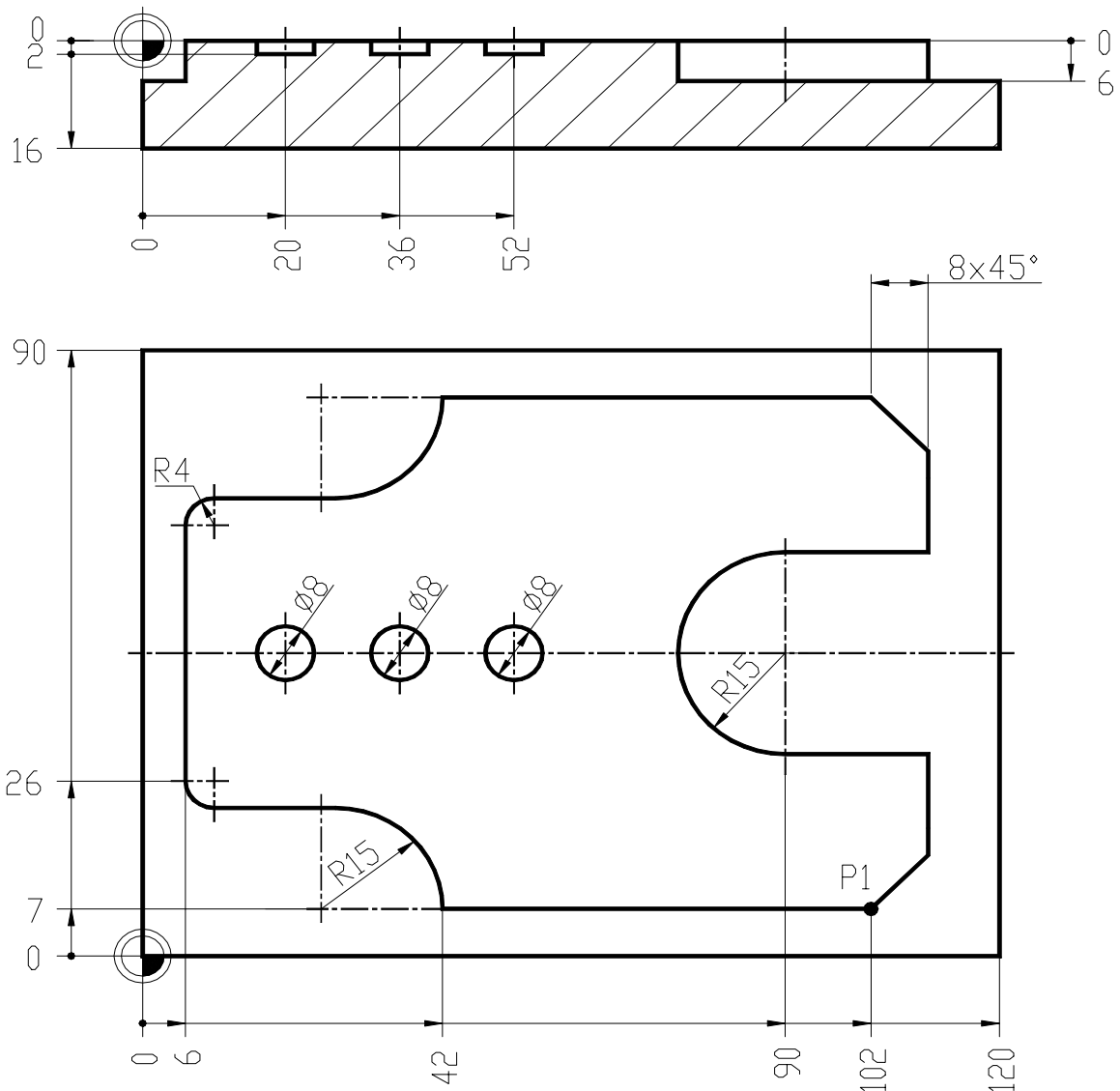


Abiturprüfung 2001 an beruflichen Gymnasien im Freistaat Sachsen

Kennziffer 14.1.2	Fach Technik Datenverarbeitungstechnik	aGy		tGy _B	
		eGy		tGy _D	X
		iGy		tGy _E	
		wGy		tGy _M	
Gruppe	CNC	Hauptprüfung			
Wahlaufgabe 1	Seitenzahl: 2	Seite: 1		LK	X
					GK
					BE

Das auf der Zeichnung in zwei Ansichten dargestellte Werkstück ist auf einer CNC-Senkrechtfräsmaschine zu fertigen. Dazu ist ein geeignetes NC-Programm zu erstellen.



Abiturprüfung 2001 an beruflichen Gymnasien im Freistaat Sachsen

Kennziffer	Fach	aGy	tGy _B	
14.1.2	Technik Datenverarbeitungstechnik	eGy	tGy _D	X
		iGy	tGy _E	
		wGy	tGy _M	
Gruppe	CNC	Hauptprüfung		
Wahlaufgabe 1	Seitenzahl: 2	Seite: 2	LK	X
		GK		
				BE

Es gelten folgende Bedingungen:

- Programmierung nach DIN 66025 bzw. PAL
- der Startpunkt P0 bzw. Werkzeugwechsellpunkt liegt bei:
X+150.0 Y+150.0 Z+100.0
- das Werkstück ist im Gleichlauf mit Fräserradiuskorrektur zu fertigen
- der Anfahrpunkt an die Kontur (P1) liegt bei X+102.0 Y+7.0
- es sollen folgende Werkzeuge zum Einsatz kommen:

Werkzeug für die Außenkontur: Schafffräser T02
(Werkzeugdurchmesser 24mm; Schnittgeschwindigkeit 35m/min; Drehzahl 460min⁻¹; maximale Schnitttiefe 10mm; Vorschubgeschwindigkeit 100mm/min)

Werkzeug für die inneren Konturzüge: Langlochfräser T04
(Werkzeugdurchmesser 8mm; Schnittgeschwindigkeit 35m/min; Drehzahl 1390min⁻¹; maximale Schnitttiefe 2,5mm; Vorschubgeschwindigkeit 25mm/min)

- die Werkzeuge verlangen Rechtslauf

Aufgabe:

Schreiben Sie das komplette NC-Programm nieder! Die erforderlichen Einstellwerte sind den oben stehenden Angaben zu den Werkzeugen T02 und T04 zu entnehmen!

15

15