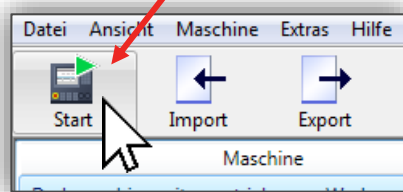


## VII. Milling a plate

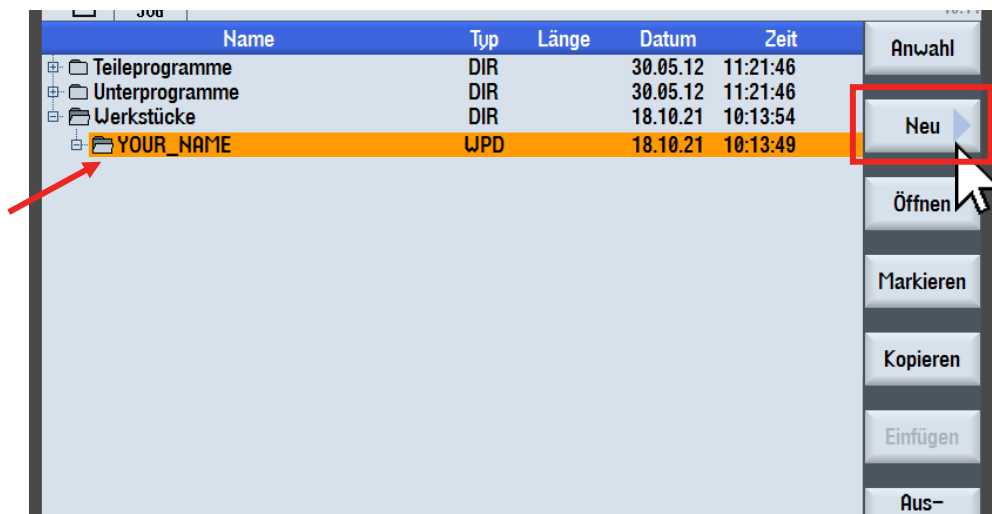
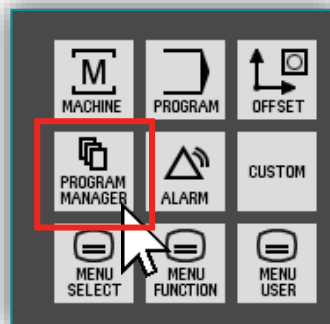
Reference: **Deckplatte\_1 – Project 3 Holder (2/5)**

1.

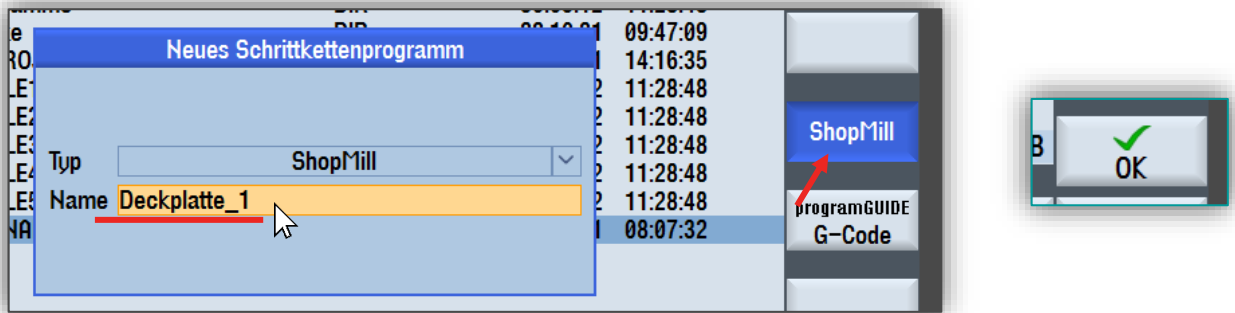
Maschine	Beschreibung	Technolo...
Drehmaschine mit angetriebenem Werkzeug	SP1-Spindel (Hauptspindel), X-Achse (lineare Geometrieachse), Z-Achse (lineare Geometrie...	Drehen
Einfache vertikale Fräsmaschine	SP1-Spindel (Hauptspindel), X-Achse (lineare Geometrieachse), Y-Achse (lineare Geometrie...	Fräsen



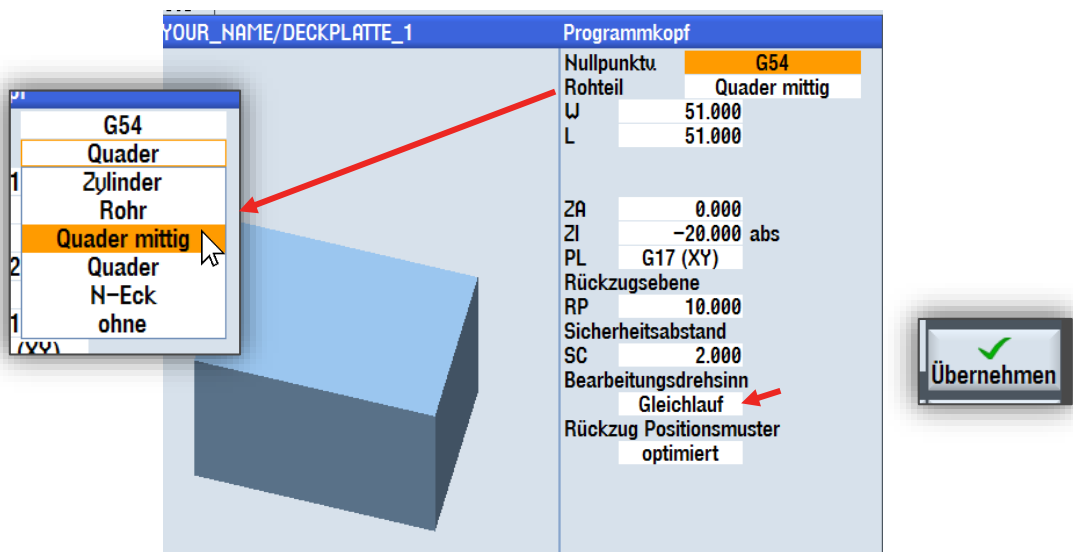
2.



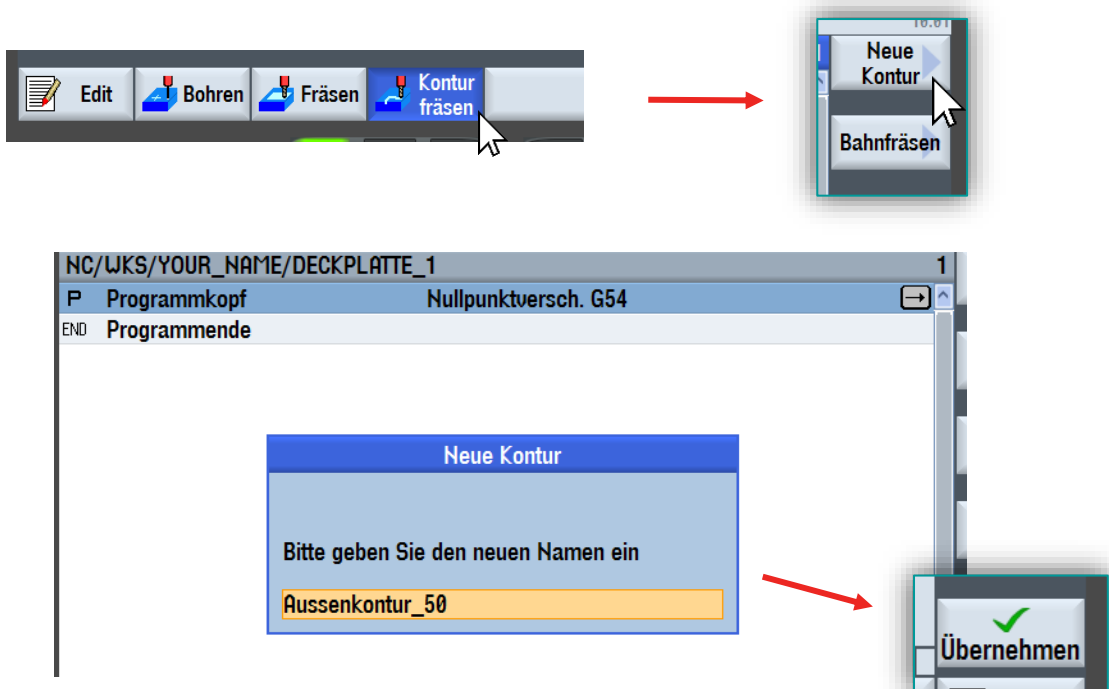
3.



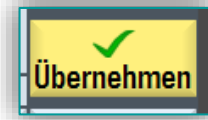
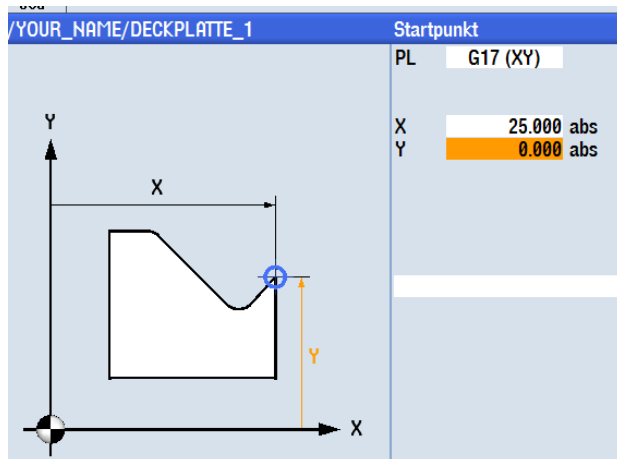
4.



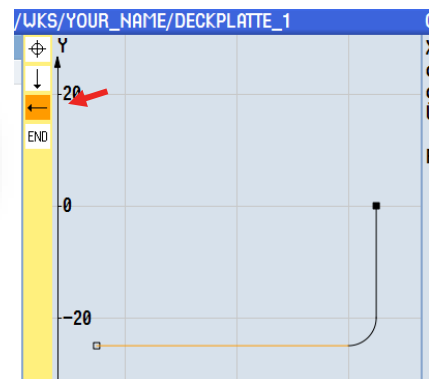
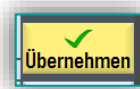
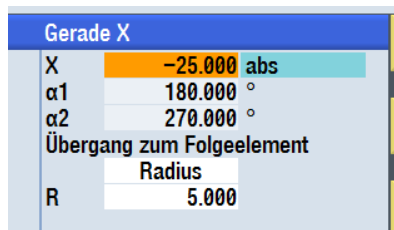
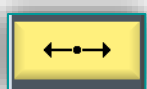
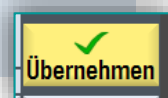
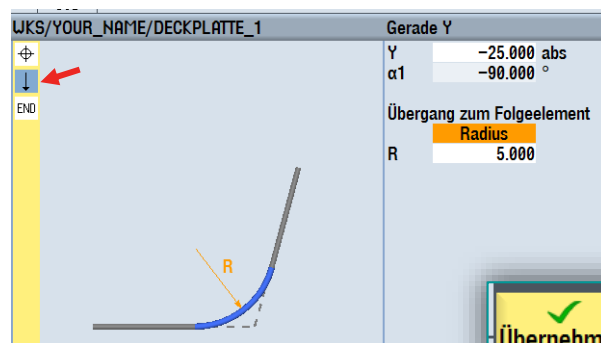
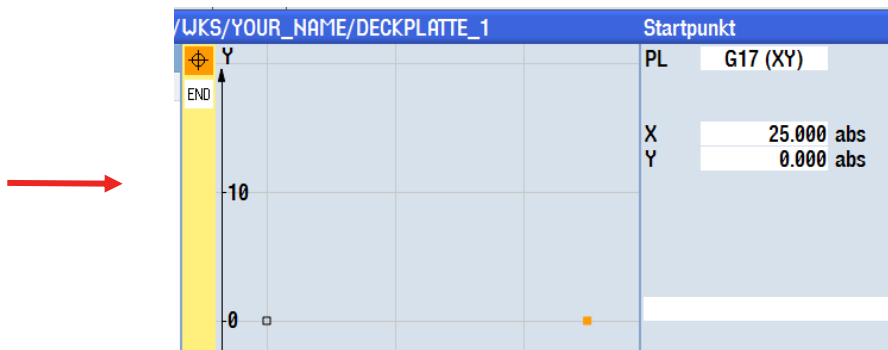
5.



6.

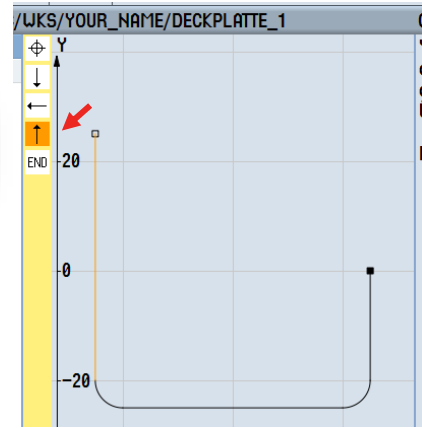
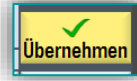


7.

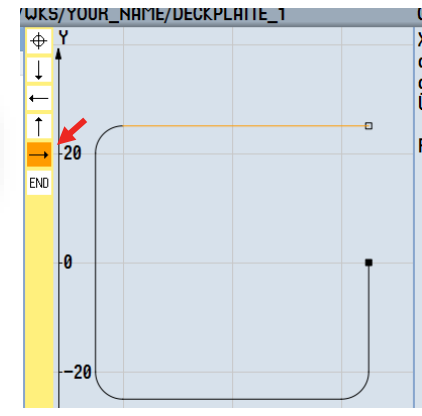
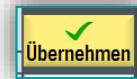




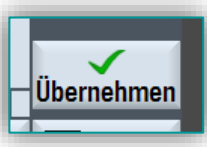
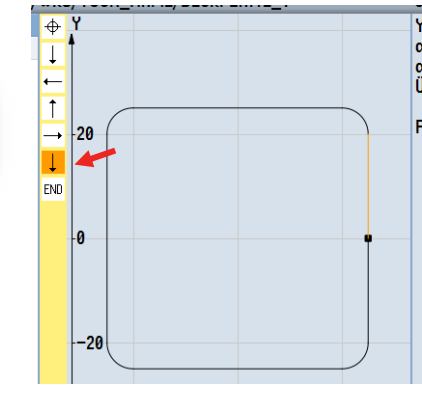
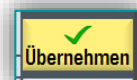
Gerade Y	
Y	25.000 abs
$\alpha 1$	90.000 °
$\alpha 2$	270.000 °
Übergang zum Folgeelement	
Radius	
R	5.000



Gerade X	
X	25.000 abs
$\alpha 1$	0.000 °
$\alpha 2$	270.000 °
Übergang zum Folgeelement	
Radius	
R	5.000



Gerade Y	
Y	0.000 abs
$\alpha 1$	-90.000 °
$\alpha 2$	270.000 °
Übergang zum Folgeelement	
Radius	
R	0.000



NC/WKS/YOUR_NAME/DECKPLATTE_1	
P	Programmkopf Nullpunktversch. G54
	Kontur AUSSENKONTUR_50
END	Programmende

8.

**Werkzeugauswahl**

Platz	Typ	Werkzeugname	ST	D	Länge	∅
1		CUTTER 4	1	1	65.000	4.000
2		CUTTER 6	1	1	120.000	6.000
3		CUTTER 10	1	1	150.000	10.000
4		CUTTER 16	1	1	110.000	16.000
5		CUTTER 20	1	1	100.000	20.000
6		CUTTER 32	1	1	110.000	32.000
7		CUTTER 60	1	1	110.000	60.000

**Bahnfräsen**

T CUTTER 10 D 1  
 F 0.150 mm/Zahn  
 S 200.000 U/min  
 Bearbeitung vorwärts  
 Radiuskorrektur  
 Z0 0.000  
 Z1 -10.000 abs  
 DZ 3.000  
 UZ 0.000  
 UXY 0.300  
 Anfahren Uiertelkreis  
 R1 5.000  
 FZ 1000.000 mm/min  
 Abfahren Uiertelkreis  
 R2 5.000  
 Abhebemodus auf RP

**Grafische Ansicht**

- Gerade
- Gerade
- Uiertelkreis**
- Halbkreis
- senkrecht

kein Rückzug  
 kein Rückzug  
**auf RP**  
 Z0+Sicherheitsabstand  
 um Sicherheitsabstand

Übernehmen

9.

**Bahnfräsen**

T CUTTER 10 D 1  
 F 0.150 mm/Zahn  
 S 200.000 U/min  
 Bearbeitung vorwärts  
 Radiuskorrektur  
 Z0 0.000  
 Z1 -10.000 abs  
 DZ 5.000  
 Anfahren Uiertelkreis  
 R1 5.000  
 FZ 1000.000 mm/min  
 Abfahren Uiertelkreis  
 R2 5.000  
 Abhebemodus auf RP

Übernehmen

10.

Neue Kontur

Bitte geben Sie den neuen Namen ein

Aussenkontur\_45\_9

OUR\_NAME/DECKPLATTE\_1 Startpunkt

PL G17 (XY)

X 22.950 abs

Y 0.000 abs

Übernehmen

11.

Gerade Y

Y -22.950 abs

$\alpha 1$  -90.000 °

Übergang zum Folgeelement

Radius

R 5.000

Übernehmen

Gerade X

X -22.950 abs

$\alpha 1$  180.000 °

$\alpha 2$  270.000 °

Übergang zum Folgeelement

Radius

R 5.000

Übernehmen

Gerade Y

Y 22.950 abs

$\alpha 1$  90.000 °

$\alpha 2$  270.000 °

Übergang zum Folgeelement

Radius

R 5.000

Übernehmen

Gerade X

X 22.950 abs

$\alpha 1$  0.000 °

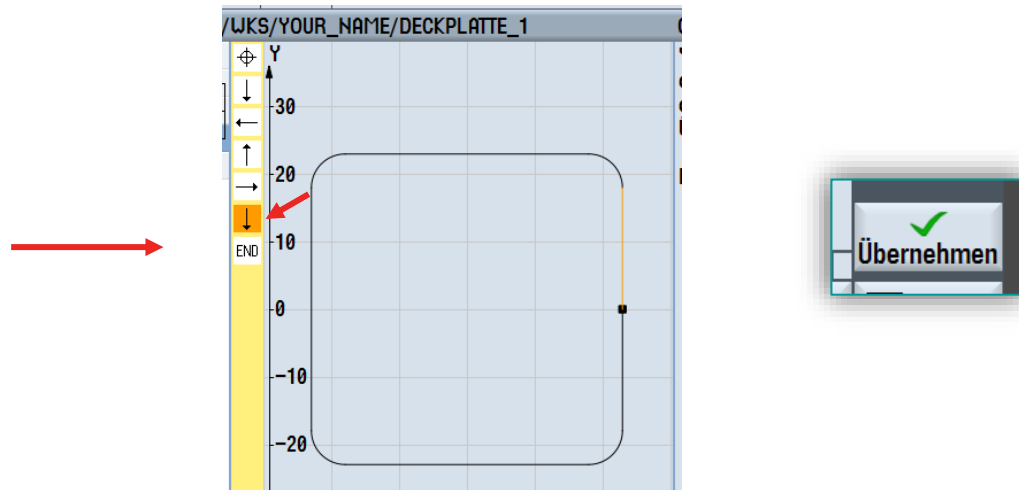
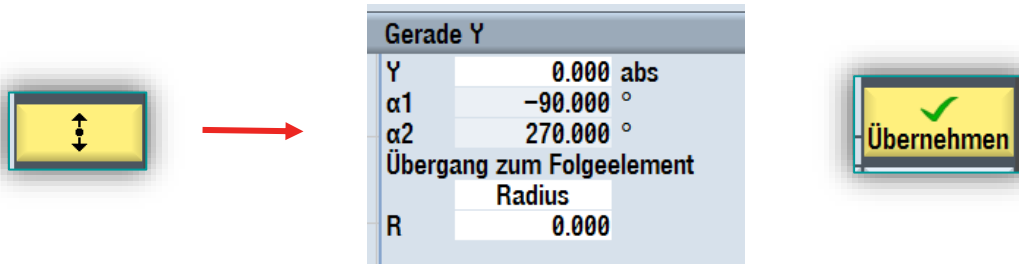
$\alpha 2$  270.000 °

Übergang zum Folgeelement

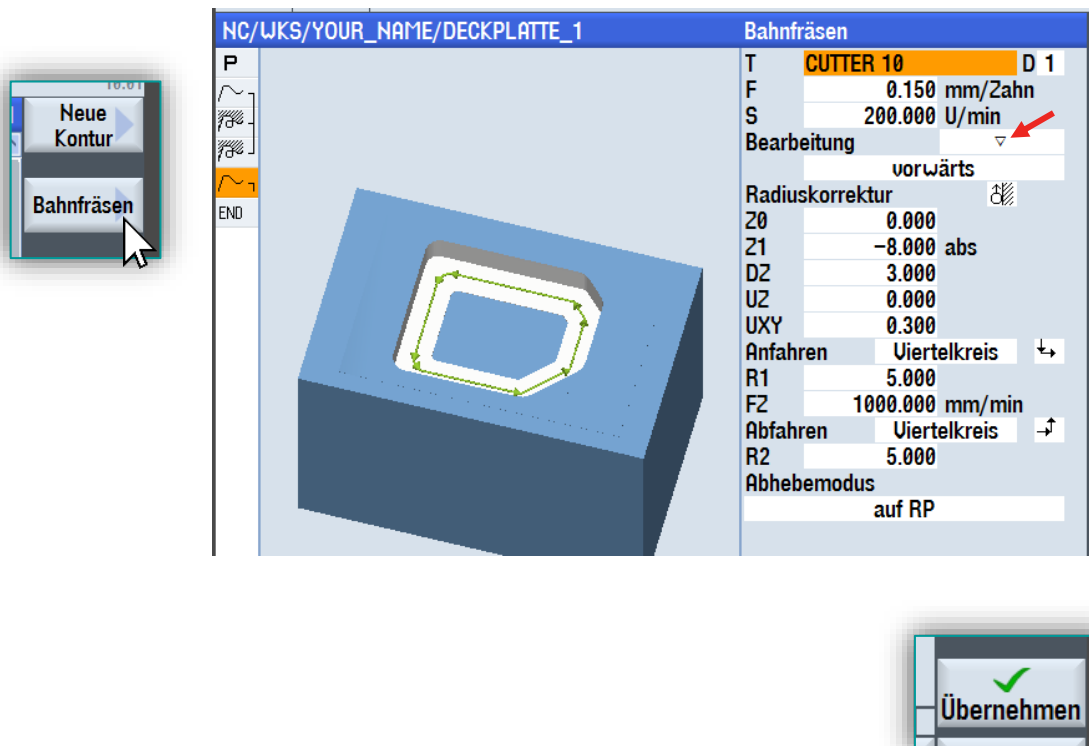
Radius

R 5.000

Übernehmen



12.



13.

NC/WKS/YOUR\_NAME/DECKPLATTE\_1

**Bahnfräsen**

T	CUTTER 10	D 1
F	0.150 mm/Zahn	
S	200.000 U/min	
Bearbeitung	vorwärts	
Radiuskorrektur	☒	
Z0	0.000	
Z1	-8.000 abs	
DZ	5.000	
Anfahren	Uiertelkreis	↶
R1	5.000	
FZ	1000.000 mm/min	
Abfahren	Uiertelkreis	↷
R2	5.000	
Abhebemodus	auf RP	

Übernehmen

check →

NC/WKS/YOUR\_NAME/DECKPLATTE\_1

P	Programmkopf	Nullpunktversch. G54
	Kontur	AUSSENKONTUR_50
	Bahnfräsen	T=CUTTER 10 F0.15/Z S=200U Z=0 Z1=-10
	Bahnfräsen	T=CUTTER 10 F0.15/Z S=200U Z=0 Z1=-10
	Kontur	AUSSENKONTUR_45_9
	Bahnfräsen	T=CUTTER 10 F0.15/Z S=200U Z=0 Z1=-8
	Bahnfräsen	T=CUTTER 10 F0.15/Z S=200U Z=0 Z1=-8
END	Programmende	

14.

Neue Kontur

Bitte geben Sie den neuen Namen ein

Dreieck

Startpunkt

PL G17 (XY)

X 0.000 abs

Y -10.000 abs

Übernehmen

Gerade X

X 8.660 abs

α1 0.000 °

Übergang zum Folgeelement

Radius

R 0.000

Übernehmen

END



15.

order!



Kreis	
Drehrichtung	
R	
X	abs
Y	abs
I	abs
J	abs
$\alpha 1$	0.000
$\alpha 2$	
$\beta 1$	
$\beta 2$	
Übergang zum Folgeelement	
Radius	
R	0.000



Kreis	
Drehrichtung	
R	
X	abs
Y	abs
I	8.660 abs
J	abs
$\alpha 1$	0.000
$\alpha 2$	tangential
$\beta 1$	
$\beta 2$	
Übergang zum Folgeelement	
Radius	
R	0.000

Kreis	
Drehrichtung	
R	
X	abs
Y	abs
I	8.660 abs
J	abs
$\alpha 1$	0.000
$\alpha 2$	tangential
$\beta 1$	120.000
$\beta 2$	
Übergang zum Folgeelement	
Radius	
R	0.000

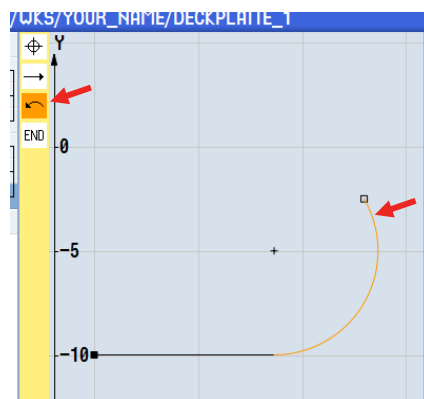
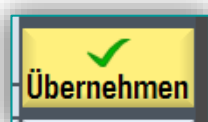


Kreis	
Drehrichtung	
R	
X	abs
Y	abs
I	8.660 abs
J	abs
$\alpha 1$	0.000
$\alpha 2$	tangential
$\beta 1$	120.000
$\beta 2$	120.000
Übergang zum Folgeelement	
Radius	
R	0.000

Kreis	
Drehrichtung	
R	5.000
X	abs
Y	abs
I	8.660 abs
J	abs
$\alpha 1$	0.000
$\alpha 2$	tangential
$\beta 1$	120.000
$\beta 2$	120.000
Übergang zum Folgeelement	
Radius	
R	0.000

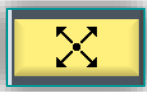


Kreis	
Drehrichtung	
R	5.000
X	12.990 abs
Y	-2.500 abs
I	8.660 abs
J	-5.000 abs
$\alpha 1$	0.000
$\alpha 2$	tangential
$\beta 1$	120.000
$\beta 2$	120.000
Übergang zum Folgeelement	
Radius	
R	0.000



16.

order!



Gerade XY		
X		abs
Y		abs
α1	120.000	°
α2		°
Übergang zum Folgeelement		
Radius		
R	0.000	

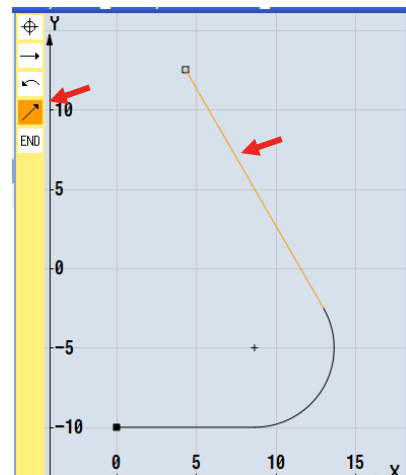
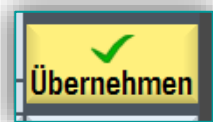


Gerade XY		
X		abs
Y		abs
α1	120.000	°
α2	tangential	
Übergang zum Folgeelement		
Radius		
R	0.000	

Gerade XY		
X	4.330	abs
Y		abs
α1	120.000	°
α2	tangential	
Übergang zum Folgeelement		
Radius		
R	0.000	



Gerade XY		
X	4.330	abs
Y	12.500	abs
α1	120.000	°
α2	tangential	
Übergang zum Folgeelement		
Radius		
R	0.000	

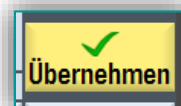


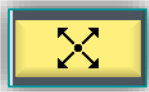
17.



see 15.

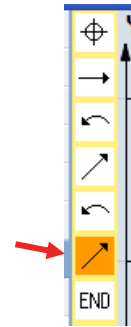
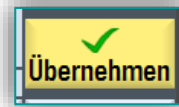
Kreis		
Drehrichtung		
R	5.000	
X	-4.330	abs
Y	12.500	abs
I	-0.000	abs
J	10.000	abs
α1	120.000	°
α2	tangential	
β1	-120.000	°
β2	120.000	°
Übergang zum Folgeelement		
Radius		
R	0.000	



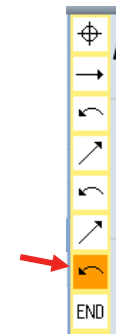
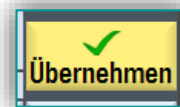


see 16.

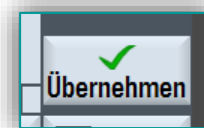
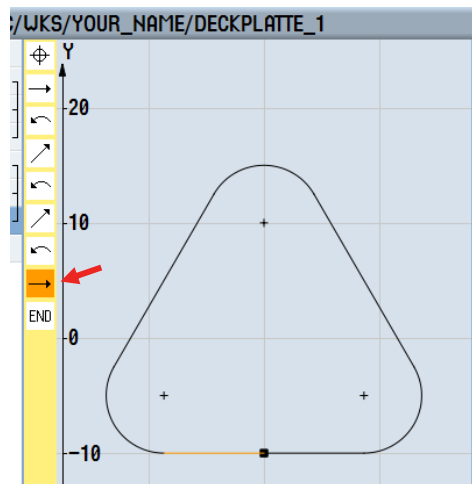
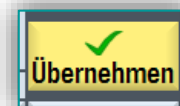
Gerade XY	
X	-12.990 abs
Y	-2.500 abs
$\alpha 1$	-120.000 °
$\alpha 2$	tangential
Übergang zum Folgeelement	
Radius	
R	0.000



Kreis	
Drehrichtung	
R	5.000
X	-8.660 abs
Y	-10.000 abs
I	-8.660 abs
J	-5.000 abs
$\alpha 1$	240.000 °
$\alpha 2$	tangential
$\beta 1$	0.000 °
$\beta 2$	120.000 °
Übergang zum Folgeelement	
Radius	
R	0.000



Gerade X	
X	0.000 abs
$\alpha 1$	0.000 °
$\alpha 2$	tangential
Übergang zum Folgeelement	
Radius	
R	0.000



18.

Tasche fräsen	
T	CUTTER 6 D 1
F	100.000 mm/min
U	120 m/min
Bearbeitung ▾	
Z0	0.000
Z1	-6.000 abs
DXY	50.000 %
DZ	5.000
UXY	0.300
UZ	0.300
Startpunkt	automatisch
Eintauchen	senkrecht
FZ	0.150 mm/Zahn
Abhebemodus	auf RP

19.

Tasche fräsen	
T	CUTTER 6 D 1
F	100.000 mm/min
U	120 m/min
Bearbeitung ▾▾▾ Boden	
Z0	0.000
Z1	-6.000 abs
DXY	50.000 %
UXY	0.300
UZ	0.300
Startpunkt	automatisch
Eintauchen	senkrecht
FZ	0.150 mm/Zahn
Abhebemodus	auf RP



NC/WKS/YOUR_NAME/DECKPLATE_1		11
P	Programmkopf	Nullpunktversch. G54
	Kontur	AUSSENKONTUR_50
	Bahnfräsen	▽ T=CUTTER 10 F0.15/Z S=200U Z=0 Z1=-10
	Bahnfräsen	▽▽▽ T=CUTTER 10 F0.15/Z S=200U Z=0 Z1=-10
	Kontur	AUSSENKONTUR_45_9
	Bahnfräsen	▽ T=CUTTER 10 F0.15/Z S=200U Z=0 Z1=-8
	Bahnfräsen	▽▽▽ T=CUTTER 10 F0.15/Z S=200U Z=0 Z1=-8
	Kontur	DREIECK
	Tasche Fräsen	▽ T=CUTTER 6 F100/min U=120m Z0=0 Z1=-5
	Tasche Fräsen	▽▽▽B T=CUTTER 6 F100/min U=120m Z0=0 Z1=-6
END	Programmende	

20.

