

Prüfungsaufgaben CNC-Technik Lehrbrief 2

Speichern Sie das Dokument auf Ihrem PC unter folgender Bezeichnung:
IhrName_IhreTeilnehmernummer_LB2 ab. (Bsp.: schulze_123456_LB2)

Lösen Sie die **Prüfungsaufgaben**, tragen Sie die Lösungen in die Textfelder
(unbegrenzte Zeichenanzahl) ein und senden Sie dieses Dokument per E-Mail an: cnc@christiani.de.

Unter dem Stichwort **Kommentar/Punkte** erhalten Sie vom Betreuer das Ergebnis bzw.

Korrekturhinweise. Wir wünschen Ihnen viel Erfolg bei der Bearbeitung der Aufgaben.

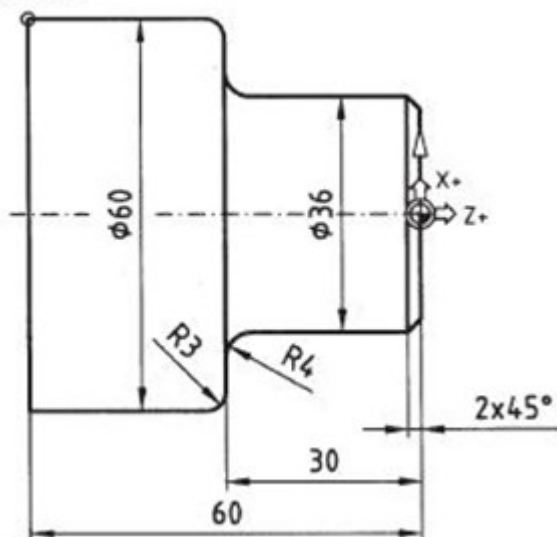
Name:

Teilnehmernummer:

Prüfungsaufgabe 1

Erstellen Sie für folgendes Drehteil das CNC-Programm.

Endpunkt



Gehen Sie folgendermaßen vor:

1. Erstellen Sie das Einrichteblatt und den Arbeitsplan. Verwenden Sie dazu die digitalen Vorlagen „Vorlage_Einrichteblatt_LB2“ und „Vorlage_Arbeitsplan_LB2“. Füllen Sie die Dokumente aus und senden Sie diese Dokumente ebenfalls an cnc@christiani.de.
2. Folgende Maschinendaten sind zu berücksichtigen:
 - Maschinenauswahl in SinuTrain: Drehmaschine mit Werkzeugkorrektur
 - Der Name des Werkstückordners und des Hauptprogrammes ist unter folgender Bezeichnung anzulegen: „PA_Programm_LB2“.
 - Werkstoff des Werkstückes: S 235 JR ($R_m < 500 \text{ N/mm}^2$)

- Die Gesamtlänge des fertigen Drehteiles beträgt 60mm.
 - Das Rohteil hat folgende Abmaße: Ø60mm x 61mm
 - Die linke Seite ist bereits fertig plan gedreht und entgratet.
 - Es werden weiche Backen verwendet
 - Führen Sie eine Schlicht und Schruppbearbeitung durch
 - Tool-Nr. für Schruppbearbeitung: T2D1
 - Tool-Nr. für Schlichtbearbeitung: T4D1
3. Programmieren Sie das Drehteil. Beachten Sie, dass die Kreisprogrammierung nach DIN 66025 erfolgt.
4. Speichern Sie das fertige CNC-Programm mit dem Namen „PA_Programm_LB2“ auf Ihrem PC und senden Sie es anschließend die zip-Datei per E-Mail zusammen mit den anderen Dokumenten an das Christiani-Team!

Lösung:

Kommentar/Punkte:

Gesamteinschätzung/Note:

Rückblick/Vorschau: