

/_N_UKS_DIR/_N_UEBUNG_17_ABARB_MATRESTE_UPD/_N_UEBUNG_17_ABARB_MATRESTE_MPF

N10 WORKPIECE(,,, "BOX", 112, 0, -20, -80, 0, 0, 150, -150)
N20 ; Uebung_17 mit abarbeitung Werkstückreste
N30 ; 04012013 Christiani Team
N40 G17 G54 G64 G90 G94
N50 G0 Z200
N60 UJP
N70; Anfertigen Außenkontur Tiefe 10 mm mit Schaftfräser Ø 25 mm
N80 T="SCHAFTFR_25"
N90 M6
N100 G97 S2546 F916 M3 M8
N110 G0 X60 Y37
N120 G0 Z-10
N130 G247 G41 DISR=20 X60 Y-8
N140 G1 X115
N150 G2 X115 Y-58 CR=25
N160 G3 X115 Y-98 CR=20
N170 G1 X142 RND=12
N180 G1 Y-142 RND=10
N190 G1 X85
N200 G1 Y-127
N210 G3 X55 Y-127 CR=15
N220 G1 Y-142
N230 G1 X16.556
N240 G2 X16.556 Y-8 CR=200
N250 G1 X60
N260 G248 G40 DISR=20 X60 Y37
N270;Werkstückreste entfernen
N280 G0 Z2
N290 G0 X175 Y-75
N300 G1 Z-10
N310 G1 X150
N320 G1 Z2
N330 UJP
N340 ; Anfertigen Innenkontur Tiefe 10 mm mit Schaftfräser Ø 16 mm
N350 T="LANGLFR_16"
N360 M6
N370 G97 S3979 F716 M3 M8
N380 G0 X60 Y-50
N390 G0 Z-7
N400 G1 Z-10
N410 G247 G41 DISR=5 X60 Y-20
N420 G3 I0 J-20
N430 G248 G40 DISR=5 X60 Y-50
N440 G0 Z2
N450 UJP
N460 M30