

Arbeitsablaufplan	Name: Achim Mustermann	Datum:
für die CNC - Bearbeitung		Klasse: ZM2
Benennung Einzelteil: Nadelhalterung 1. Aufspg.	Zeichnungsnummer:	Blatt: 1 von 1:

Nr.	Beschreibung der Arbeitsschritte	Werkzg. Nr.:	Bemerkungen, Bewe- gung, Koordinaten, etc.
1	Werkzeug einwechseln	T1	Eilgang (EG)
2	Werkzeug in der X-Y-Ebene auf Zustellpunkt fahren		EG; X5, Y-10
3	Werkzeug in der Z-Achse auf Zustellpunkt fahren		EG; Z2
4	Werkzeug auf Frästiefe fahren		Vorschub; Z-3
5	Nut fräsen		Vorschub; Y35
6	Freifahren		EG; Z50
7	Werkzeug wegbringen		EG

Werkzeugplan					
Werkzeugfolge	Bezeichnung:	Werkzeugkorrektur:		Drehzahl: s in 1/min	Vorschub: F in mm/min
T1	Schaftfräser SFR, D = 4 mm	Länge l = 100 mm	Radius r = 2 mm	S = 8000 1/min	F = 700 mm/min
				Schnittgeschwindigkeit: $v_c = 230$ m/min	