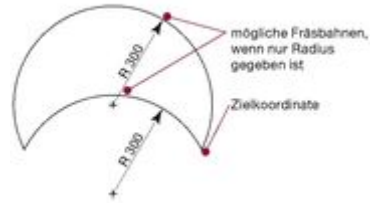


[illegible]

Welche zwei Informationsarten werden in DIN-Programmen unterschieden?



Was bedeuten die Wegbedingungen G0 - G3?

Was bedeuten die Wegbedingungen G40 - 42?

Was bedeutet die Abkürzung "**WOP**"?

2141 || G0-3

2142 || G40-42

2143 || WOP

[illegible]

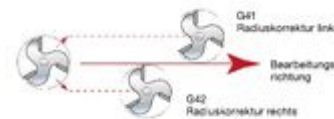
Weginformationen

(z. B. Wegbedingungen G 0-3,
Radiuskorrektur G 40-43)

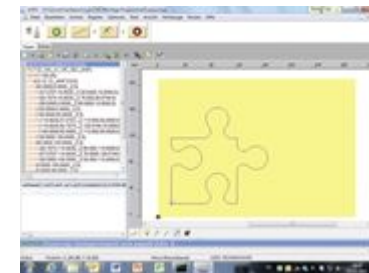
Technologieinformationen

(z.B. Vorschub F, Drehzahl S, Werkzeug T)

G0: Schnelles Anfahren
G1: Gerade
G2: Bogen im Uhrzeigersinn
G3: Bogen gegen UZS



G40: Keine Radiuskorrektur
G41: Radiuskorrektur links
G42: Radiuskorrektur rechts



Werkstattorientierte Programmiersysteme:

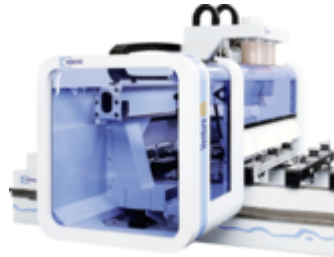
Sind konzipiert, um direkt am CNC-Bearbeitungszentrum (BAZ) zu programmieren.



Was versteht man unter "**Integrierter Programmierung**"?

2144 || Integrierte Programmierung

Keine Arbeit wird doppelt gemacht:
Bereits bei der Planung im CAD werden
alle relevanten Daten für die Produktion
mitgegeben.



Wo liegen die Vorteile eines BAZ (CNC-Bearbeitungszentrums) gegenüber
herkömmlicher Produktion?

2145 || Vorteile BAZ

- Freiformen ohne Schablonenbau
- Flexible Umstellung
- Reduktion der Handlingszeit
- Wiederholgenauigkeit
- Universeller Einsatz



Wo liegt der Unterschied zwischen
diesen Fräsern?

2146 || pos neg Drill



L: **Negativer Drill**, Spanauswurf nach
unten, für ausrissgefährdete Stücke mit
Schönseite oben.

R: **Positiver Drill**, "Normalfall",
Spanauswurf nach oben, Schönseite
unten.



Wie unterscheiden sich Schruppfräser
(oben) und Schlichtfräser?

2147 || Schrupper Schlichter

Schruppfräser: Gerillte Schneide,
grössere Zerspanungsleistung.

Schlichtfräser: Glatte Schneide, für
feine Oberflächen, Nachbearbeiten von
geschruppten Fräsungen.



Was bewirken Fräser mit gegenläufigem Achswinkel?

2148 || Gegenläufiger Achswinkel



Worin liegt der Unterschied zwischen diesen Profilfräsern?

2149 || Profilfräser



Wozu ist dieser Fräser gemacht?

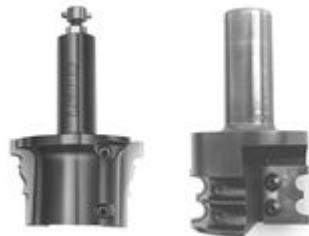
2150 || Ziehender Schnitt



Wie heisst dieser Fräser?

2151 || Fasefräser

Schnittdruck wird gegen die Plattenmitte geleitet, somit ausrissfreie Plattenflächen, vor allem für beschichtete Platten geeignet.



L: Für verschiedene Profile, Messer mit Abstützplatte.
R: Für gleiche Profile, Grundkörper ist profiliert.



Extremer Achswinkel - ziehender Schnitt. Hohe Zerspanungsqualität, auch im Querholz wenig Ausriss.

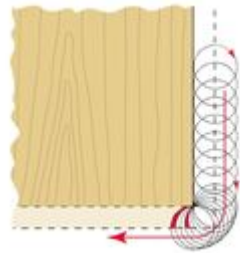
Verstellbarer Fasfräser



Was zeichnet den Hartmetalltypen "HL Board 06" speziell aus?

2152 || Hartmetallqualitäten

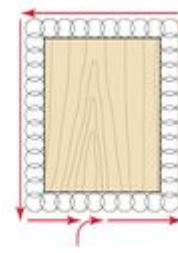
Es gibt sehr unterschiedliche HW-Qualitäten. HL Board 06 (Markenname LEUCO) ist gleichzeitig hart und zäh! Das ermöglicht kleinere Keilwinkel, bessere Oberflächengüte und längere Standzeiten.



Welche **Fräsart** ist hier dargestellt?
Welche **Drehrichtung** hat dieser Fräser?

2153 || Gleichlauf

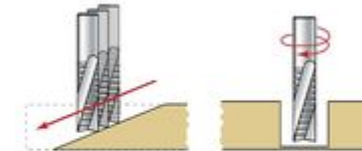
Gleichlaufräsen mit **rechtsdrehendem** Fräser.



Welchen Vorteil hat es, wenn man beim Fügefräsen in der Mitte der Kante beginnt?

2154 || Formatieren aus der Mitte

Ausriss an der letzten Ecke kann so vermieden werden.



Weshalb empfiehlt es sich, spiralförmig (R) oder fliegend (L) einzutauchen, und nicht senkrecht?

2155 || Eintauchen

Im Fräserzentrum ist die Schnittgeschwindigkeit Null. Senkrecht Eintauchen bewirkt hohen Schnittdruck und unnötige Werkzeugbelastung.