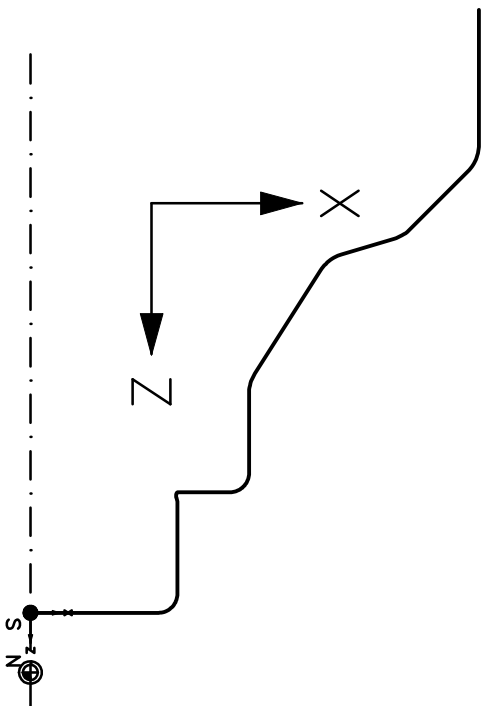
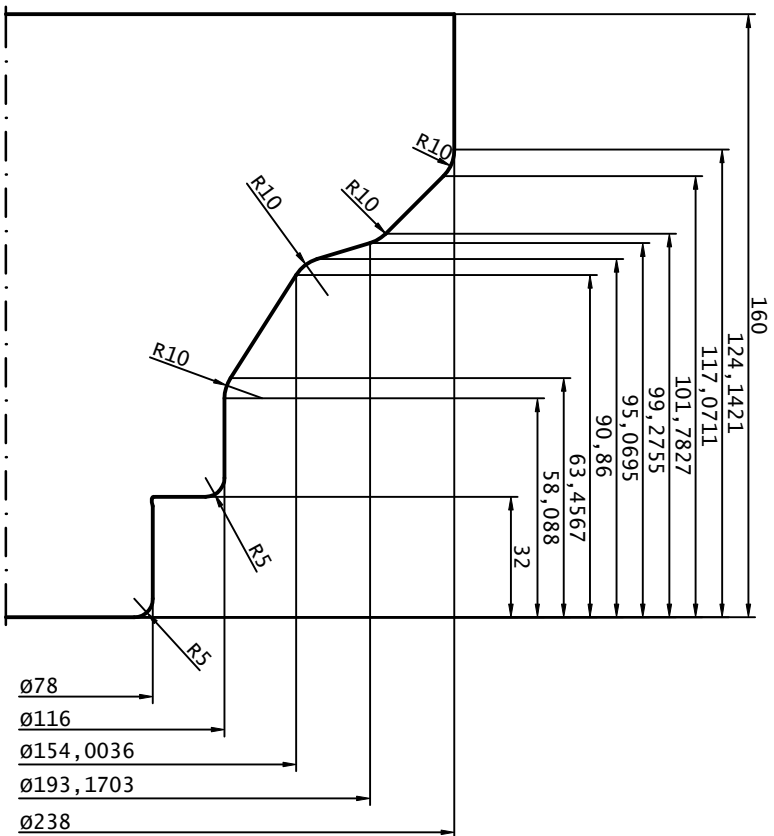


CNC-DATEN



```

*** CNC - CODE ***
N0000 G00 X0,000 Z-15,832
N0001 G01 X68,000 Z-15,832
N0002 G03 X78,000 Z-20,832 I0,000 K-5,000 R5,000
N0003 G01 X78,000 Z-45,332
N0004 G01 X77,441 Z-46,376
N0005 G02 Z-46,530 I0,575 K-0,154 R0,595
N0006 G01 X77,400 Z-47,232
N0007 G02 X78,600 Z-47,832 I0,600 K0,000 R0,600
N0008 G01 X106,000 Z-47,832
N0009 G03 X116,000 Z-52,832 I0,000 K-5,000 R5,000
N0010 G01 X116,000 Z-73,920
N0011 G02 X119,127 Z-79,289 I10,000 K0,000 R10,000
N0012 G01 X154,004 Z-106,692
N0013 G02 X165,130 Z-110,902 I8,437 K5,369 R10,000
N0014 G01 X193,170 Z-115,108
N0015 G03 X201,565 Z-117,615 I-2,873 K-9,578 R10,000
N0016 G01 X232,142 Z-132,903
N0017 G03 X238,000 Z-139,974 I-7,071 K-7,071 R10,000
N0018 G01 X238,000 Z-175,832
  
```



Änderungsbezeichnung		Oberflächenbeschaffenheit		Oberflächenbeschaffenheit	
Mengenrichtlinien für Lager-, Winkelmaße, Form und Lage ohne einzelne Toleranzentragung nach ISO 2268-nik.		Maßstab 1:1		Konturwert	
Die Allgemeinen Toleranzen müssen eingehalten werden, so daß die Funktion des Werkstückes nicht beeinträchtigt wird.		Werkstoff		Beispiele für CNC - Drehen	
Oberflächenbeschaffenheit nach DIN ISO 1302		Name		Zeichnungs-Nummer	
8		Datum	Name	CNC_DREHEN	
7		Bearb. 11/12/14	Hochreiter	A2	
6		Gepr. Konstr.	ASK Hochreiter		
5					
4					
3					
2					
1					
Änder.-Nr.		Datum		Name	