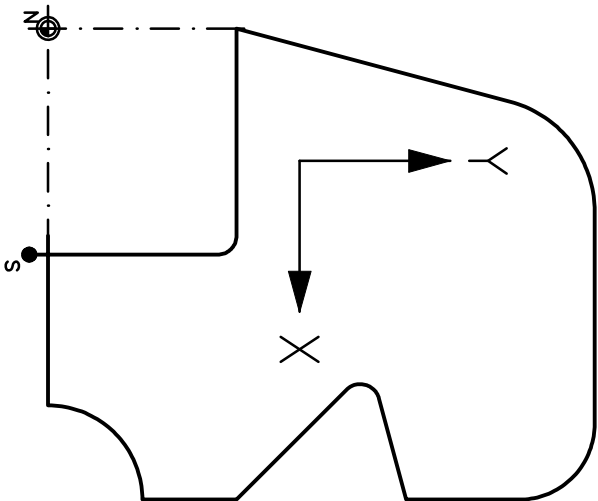
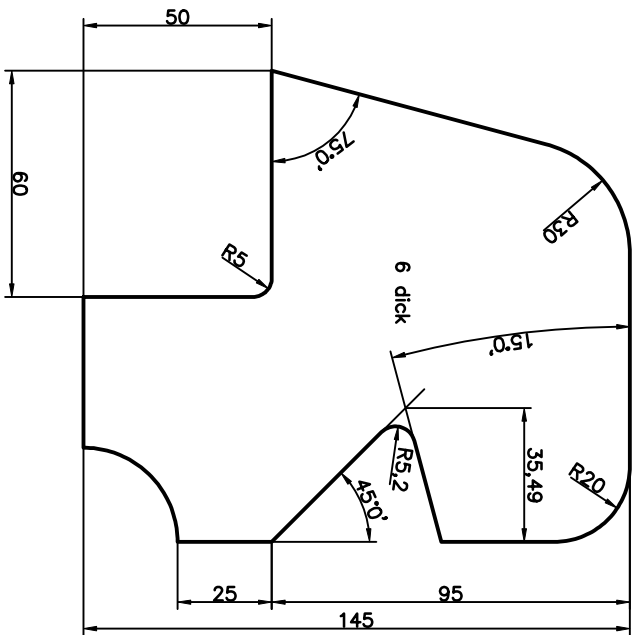


# CNC-DATEN



\*\*\* CNC - CODE \*\*\*

N0000	G00	X60,000	Y-5,000	Z0,000					
N0001	G01	X60,000	Y45,000	Z0,000					
N0002	G03	X55,000	Y50,000	Z0,000	I0,000	J-5,000	R5,000		
N0003	G01	X0,000	Y50,000	Z0,000					
N0004	G01	X19,497	Y122,765	Z0,000					
N0005	G02	X48,475	Y145,000	Z0,000	I-7,765	J28,978	R30,000		
N0006	G01	X105,000	Y145,000	Z0,000					
N0007	G02	X125,000	Y125,000	Z0,000	I-20,000	J0,000	R20,000		
N0008	G01	X125,000	Y95,000	Z0,000					
N0009	G01	X98,210	Y87,821	Z0,000					
N0010	G03	X95,879	Y79,121	Z0,000	I-5,023	J1,346	R5,200		
N0011	G01	X125,000	Y50,000	Z0,000					
N0012	G01	X125,000	Y25,000	Z0,000					
N0013	G03	X100,000	Y0,000	Z0,000	I-25,000	J0,000	R25,000		
N0014	G01	X55,000	Y0,000	Z0,000					

Werkzeuginstanz		Oberflächenbearbeitung		Oberflächenbearbeitung	
Werkzeug-Nr.	Datum	Name	Werkzeug-Nr.	Datum	Name
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					

Toleranzangaben für Länge, Winkel, Form und Lage ohne  
 einzelne Toleranzangabe nach ISO 2768-mk.  
 Die Allgemeinen Toleranzen müssen eingehalten werden, so daß die  
 Funktion des Werkstückes nicht beeinträchtigt wird.  
 Oberflächenschadfreiheit nach DIN ISO 1302.

Werkzeug-Nr.	Datum	Name	Werkzeug-Nr.	Datum	Name
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					

Konstruktion: **ASK Hochreiter**  
 Zeichnungs-Nr.: **CNC\_FRAESEN**  
 Maßstab: **1:1**  
 Werkstoff: **Werkstoff**  
 Benennung: **Beispiel für CNC - Fräsen**  
 A2