

Lernfeld 11

Planen und Organisieren rechnergestützter Fertigung

Zeitrichtwert in Stunden: 100

Woche 4h	Inhalt	Medien
1-2	Einführung in G-Code Programmierung Nullpunktverschiebung mit Messtaster an DMU50 Werkzeugverrechnung (optisch und mit Taster an DMU50) Fräserradiuskompensation G41 / G42 / G40 Zirkularfräsen mit Ein- Auslaufschleife G02/G03 und I,J,K nach DIN 66025 Vorschubänderung beim Zirkularfräsen Konturübungen (evtl mit PALMill)	Sinutrain 1108, 1107 Konturen wie in PAL-AP2 Projekt
3-13	Einführung in Siemens Operate Shop Mill Nullpunkt setzen, Werkzeug Offset, Planfräsen (Nullpunkt / Fräsbereich) Programmierung und Simulation einfacher Bauteile mit Taschen, Bohrbildern und Konturen, Technologie Helixintauchen Schwenkbearbeitung Klassenarbeit	Fertigungs- projekt z.B. Rahmen für Flügelzellen- pumpe, Anschlag usw Übung am Würfel,
14	Messtaster im Programm – Korrekturziel FRK	Fräsen einer Nut
15-20	SolidCAM Konturübernahme, Rohteilbestimmung, Nullpunktmanager, Werkzeugkatalog, Standartfräsjobs, Postprozessor – Programmübernahme in Operate	SolidCAM
21-25	PAL-Mill	Übungen aus Projekt 3