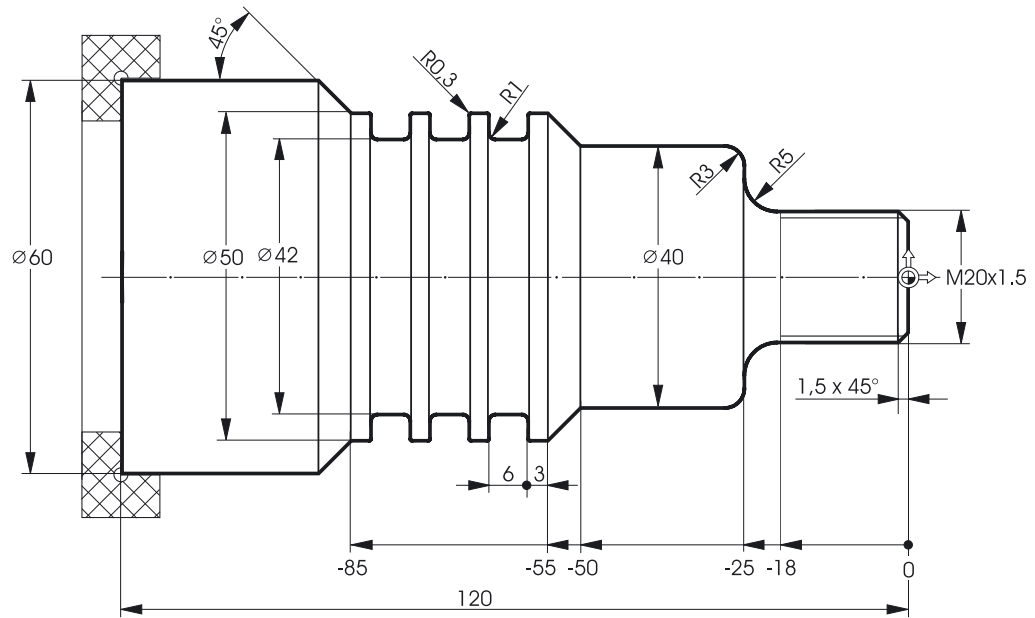


10 Wie fit sind Sie mit ShopTurn?

Die folgenden 4 Übungen sind die Grundlage für Ihren persönlichen Test für die Arbeit mit ShopTurn. Als Hilfe für Sie ist jeweils ein möglicher Arbeitsplan gezeigt. Die genannten Zeiten basieren auf der Vorgehensweise entsprechend diesem Arbeitsplan. Betrachten Sie bitte die genannten Zeiten als grobe Vorgabe für Ihre Antwort auf die obige Frage.

Übung 1: Schaffen Sie das mit ShopTurn in 10 Minuten?



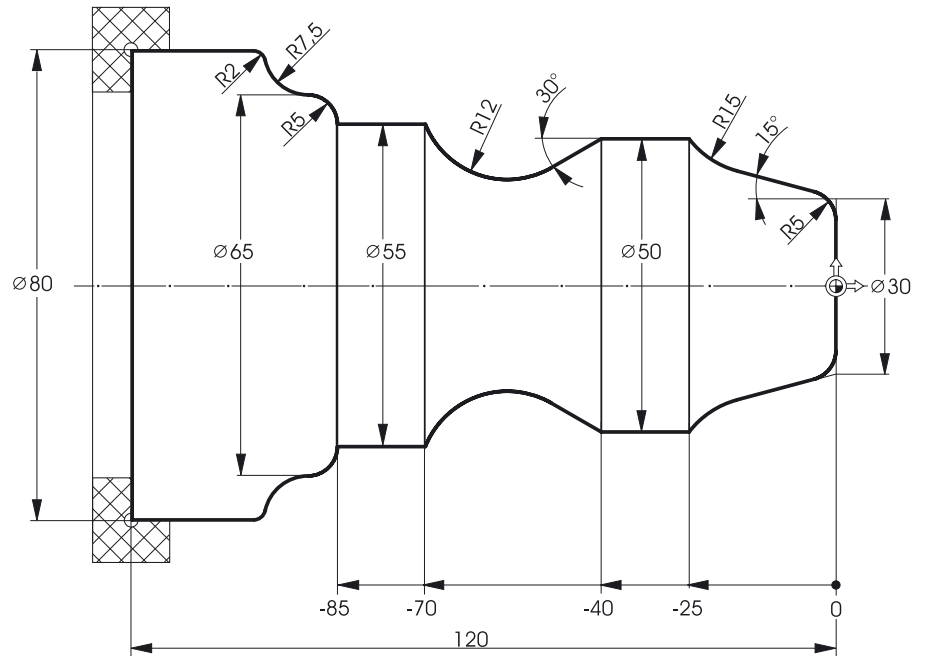
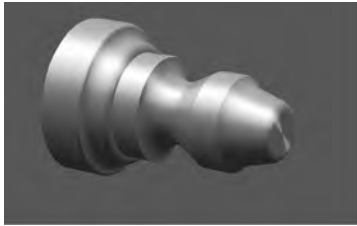
P

END

DIYS1			
P	N5	DIYS1	
	N10	Abspannen	T=SCHRUPPER_80 A F0.25/U V240m P1an
	N15	Abspannen	T=SCHRUPPER_80 A F0.2/U V280m P1an
	N25	KONTUR_1	
	N30	Abspannen	T=SCHRUPPER_80 A F0.3/U S260U
	N35	Abspannen	T=SCHLICHTER_35 A F0.15/U S280U
	N45	Einstich	T=STECHER_3 A F0.15/U V280m N0 X0=50
	N50	Gewinde Längs	T=GEWINDE_1.5 P1.5mm S800U Außen
END		Programmende	N=1

In diesem Arbeitsplan wird das Werkstück in zwei Arbeitsschritten auf Maß geplant. Der Startpunkt der Kontur_1 kann aus diesem Grund an den Anfang der ersten Fase gelegt werden.

Übung 2: Schaffen Sie das mit ShopTurn in 10 Minuten?



P

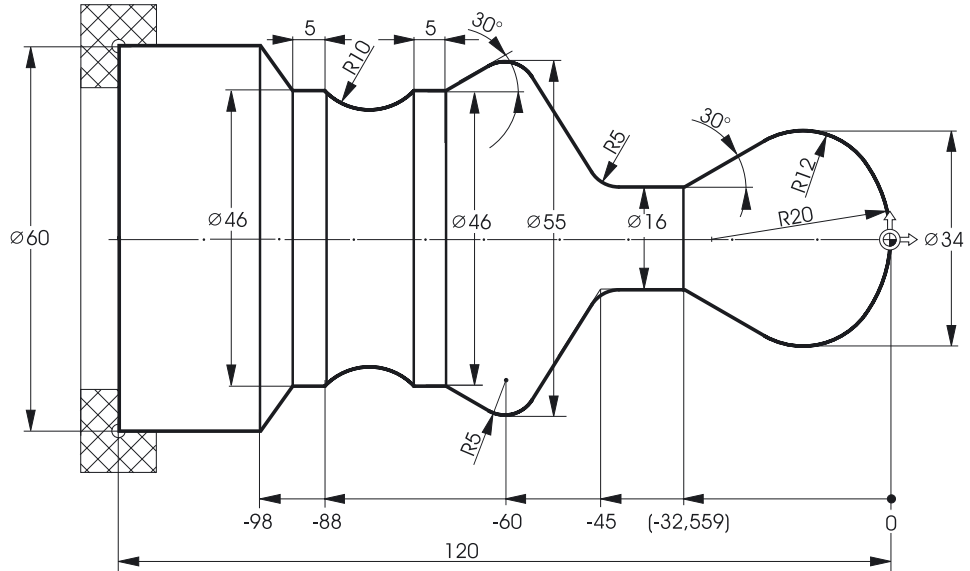
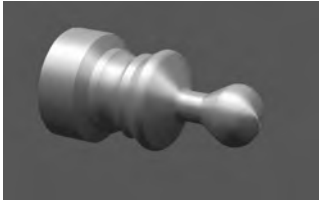
END

DIYS2		
P	N5	DIYS2
	N10	Abspannen ▾ T=SCHRUPPER_80 A F0.25/U V240m P1an
	N15	Abspannen ▽▽ T=SCHRUPPER_80 A F0.2/U V280m P1an
	N20	KONTUR_2
	N25	Abspannen ▾ T=SCHRUPPER_80 A F0.3/U S260U
	N40	Restabspannen ▾ T=SCHLICHTER_35 A F0.15/U S240U
	N30	Abspannen ▽▽ T=SCHLICHTER_35 A F0.15/U S280U
END		Programmende N=1

Hier lässt sich das automatische Zerspanen von Restmaterial optimal anwenden.

10 Wie fit sind Sie mit ShopTurn?

Übung 3: Schaffen Sie das mit ShopTurn in 10 Minuten?



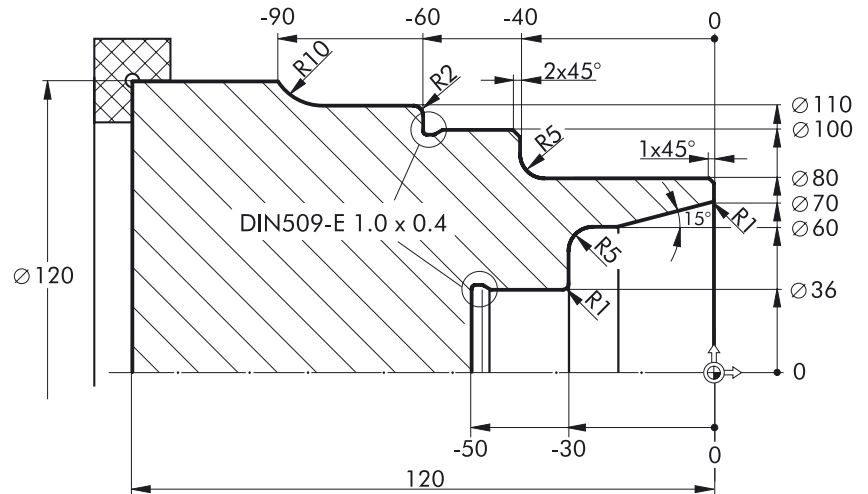
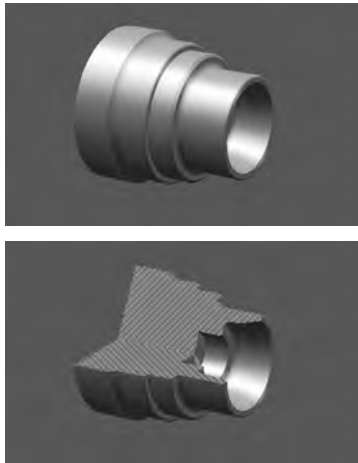
P

END

DIYS3			
P	N5	DIYS3	
	N10	Abspanen	▽ T=SCHRUPPER_80 A F0.25/U V240m Plan
	N15	Abspanen	▽▽ T=SCHRUPPER_80 A F0.2/U V280m Plan
	N45	KONTUR_3	
	N25	Abspanen	▽ T=SCHRUPPER_80 A F0.3/U S260U
	N40	Restabspanen	▽ T=PILZ_8 A F0.2/U S240U
	N30	Abspanen	▽▽ T=SCHLICHTER_35 A F0.15/U S280U
END		Programmende	N=1

Achtung: Konstruieren Sie den Radius 5 in zwei Schritten.

Übung 4: Schaffen Sie das mit ShopTurn in 15 Minuten?



DIYS4		
P	N5 DIYS4	
	N10 Abspannen	T=SCHRUPPER_80 A F0.25/U V240m Plan
	N15 Abspannen	T=SCHRUPPER_80 A F0.2/U V280m Plan
	N20 KONTUR_4A	
	N25 Abspannen	T=SCHRUPPER_80 A F0.3/U S260U
	N30 Abspannen	T=SCHLICHTER_35 A F0.15/U S280U
	N35 Freistich E	T=SCHLICHTER_35 A F0.15/U V200m
	N40 Bohren Mittig	T=BOHRER_32 F150/min V120m Z0=0
	N45 KONTUR_4I	
	N50 Abspannen	T=SCHRUPPER_80 I F0.3/U S260U
	N55 Abspannen	T=SCHLICHTER_35 I F0.15/U S280U
	N60 Freistich E	T=SCHLICHTER_35 I F0.15/U V200m
END	Programmende	N=1

In diesem Arbeitsplan wurde die Planfläche zunächst geschruppt und geschlichtet. Anschließend wurde der gesamte äußere Bereich inkl. des Freistiches gefertigt.

Dann wurde der innere Teil der Kontur bearbeitet. Der Startpunkt der Innenkontur wurde auf X70/ Z0 gelegt. Mit dem erweiterten Editor kann die Außen- und Innenbearbeitung durch Ausschneiden und Einfügen einfach vertauscht werden.