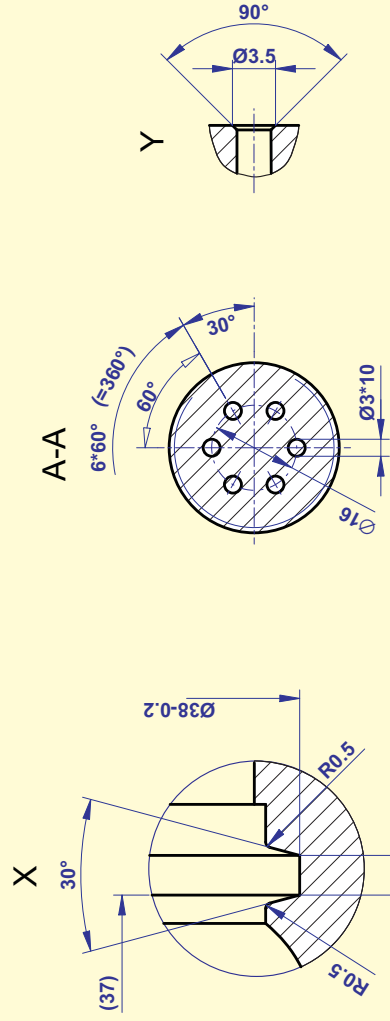
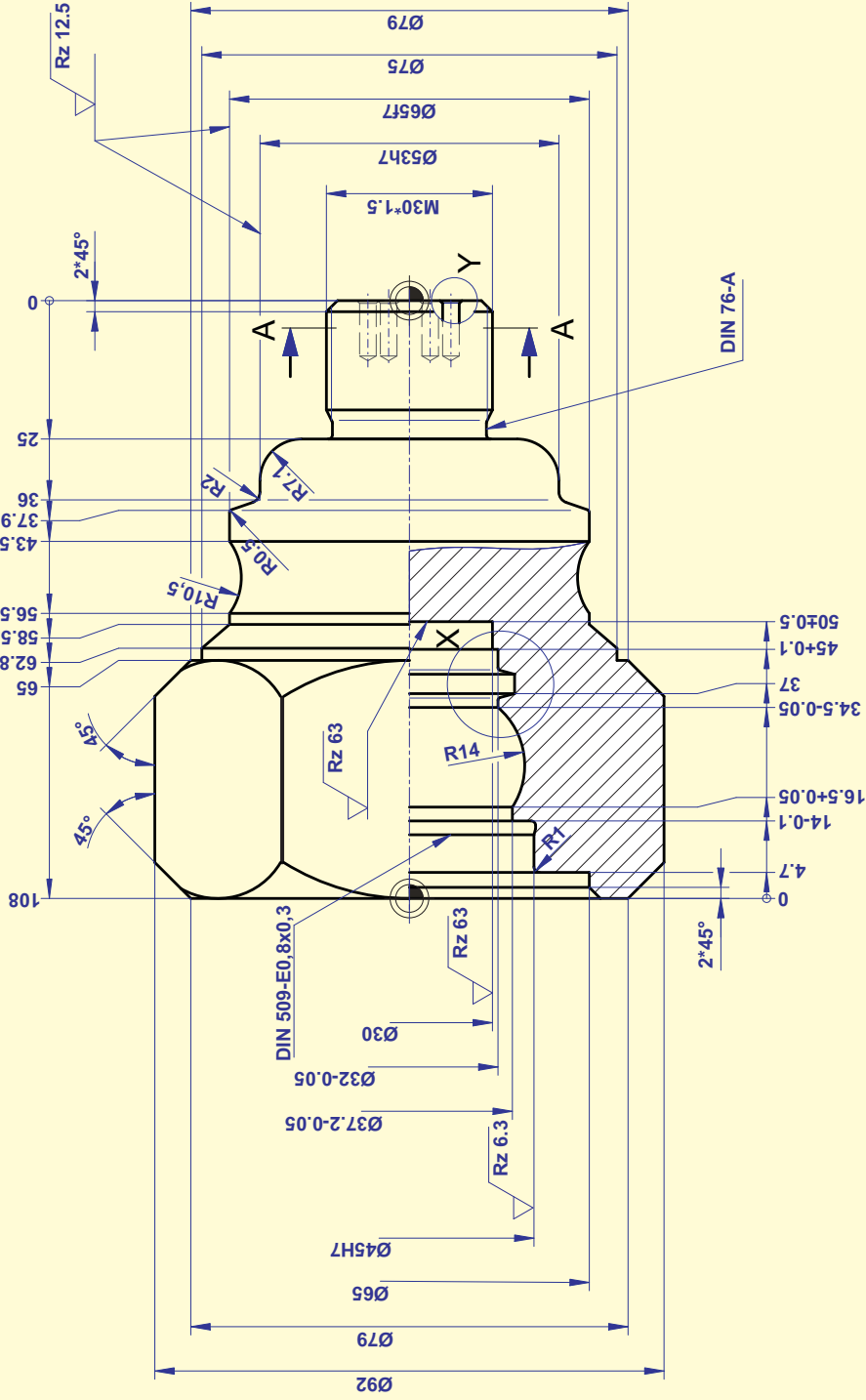


# Zeichnung äquivalent zur PAL-Sommerprüfung 2011

Rz 16 ( ) Rz 6.3 Rz 12.5 Rz 63

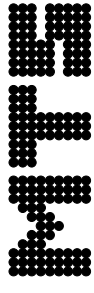


Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

<b>Version 7.4</b>		Allgemeintoleranz <b>ISO 2768-m</b>		Maßstab 1:1		AlMgSi	
		Bearbeiter Richter		6kt 80 x110		Zwischenstück ähnlich zu IHK-Sommerprüfung 2011 Zerspanungsmechaniker/-in Projekt 2 CNC-Drehen	
		Datum		Bearb.		Blatt v. Bl.	
		Gepr.		Norm		NC-Programm-Nummer(n): %2012	
		Norm		Ers. f.		Ers. d.	
Zust. Änderung		Datum		Name			

Programmname: %2012.dnc

Zerspanungsmechaniker/-in



Maschine: PAL-TC-CYB-Reitstock

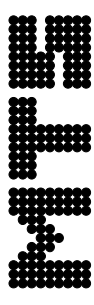
Steuerung: PAL2007-TurnMill-C

Ausdruckdatum: 24.5.2011

N	G	Z/A/ZI	X/XA/XI															M	Punkte
N1	G54																		
N2	G92																		
N3	G14																		
N4	G96																		
N5	G0	Z0.1	X95															M	10
N6	G1		X28															M8	
N7		Z2																	
N8	G0		X92.5																
N9	G81																		
N10	G0		X75																
N11	G1	Z0																	
N12			X79																
N13			X92																
N14		Z-45																	
N15			X95																
N16	G80																		
N17	G14																		
N18	G97																		
N19	G0	Z3	X0																
N20	G84	ZA																	
N21	G14																		
N22	G96																		
N23	G0	Z2	X30																
N24	G81																		
N25	G0	Z2	X71																
N26	G1	Z0																	
N27			X65																
N28		Z-4.7																	
N29			X45.013																
<b>Projekt 2</b>																			
										Vor- und Familienname:		Prüfungsnummer:		Datum:		Zwischen- ergebnis:		60	

Programmname: %2012.dnc

Zerspanungsmechaniker/-in



Maschine: PAL-TC-CYB-Reitstock

Steuerung: PAL2007-TurnMill-C

Ausdruckdatum: 24.5.2011

N	G	Z/ZA/ZI	X/XA/XI															M	Punkte
N30	G85	ZA	XA	H2															20
N31			X																20
N32		Z																	10
N33	G	Z	X	R															40
N34	G1	Z-45.05																	
N35			X28																
N36	G80																		
N37	G14			H2													M9		
N38	G96													E0.05	F0.1	S240	T8	M4	
N39	G0	Z2	X71														M8		
N40	G	G	Z0																20
N41	G23			N															20
N42	G40																		
N43	G14			H2													M9		
N44	G96													E0.1	F0.2	S240	T9	M4	
N45	G0	Z2	X63														M8		
N46	G	G	Z0																20
N47	G23			N															20
N48	G40																		
N49	G14			H0													M9		
N50	G96													E0.05	F0.1	S140	T10	M4	
N51	G0	Z2	X30																
N52	G86	ZA-37	XA37.9	ET31.975	EB-3.5	AS	AE	RO0.5	AK0.1	AX0.1				EP2	H14	V2			20
N53	G14			H2													M9		
N54																	M0		
N55	G18			HS															
N56	G30			Q1	DE23														
N57	G59	ZA-1																	
N58	G96	G95												E0.1	F0.3	S200	T1	M4	

Prüfungsnummer: Datum:

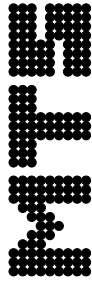
Vor- und Familienname:

Zwischen-  
ergebnis:

190

Programmname: %2012.dnc

Zerspanungsmechaniker/-in



Maschine: PAL-TC-CYB-Reitstock

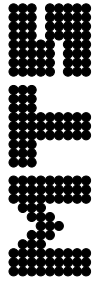
Steuerung: PAL2007-TurnMill-C

Ausdruckdatum: 24.5.2011

N	G	Z/A/ZI	X/XA/XI															M	Punkte
N59	G0	Z0.1	X95															M8	
N60	G1		X-1.6																
N61		Z2																	
N62	G14		H0															M9	
N63	G96																	M4	
N64	G0	Z2	X95															M8	
N65	G81			D2.5	AX0.5	AZ0.1	H2												
N66	G0	Z2	X24																
N67	G1	Z0																	
N68			X	RN-2															
N69	G85	ZA	XA	I1.15	K	H1													10
N70	G1		X	RN															30
N71		Z		RN															20
N72		Z	X	RN															20
N73		Z																	30
N74	G	Z	X	R															10
N75	G	Z																	40
N76		Z	X																20
N77		Z-65																	20
N78			X79																
N79			X93	AS135															
N80	G80																		
N81	G14		H0																
N82	G96																		
N83	G0	Z2	X0																
N84	G42 G1	Z0																	
N85	G23			N68	N79														
N86	G40																		
N87	G14		H0																
<b>Projekt 2</b>																			
Vor- und Familienname:												Prüfungsnummer:			Datum:			Zwischen- ergebnis:	200

Programmname: %2012.dnc

Zerspanungsmechaniker/-in



Maschine: PAL-TC-CYB-Reitstock

Steuerung: PAL2007-TurnMill-C

Ausdruckdatum: 24.5.2011

N	G	Z/A/ZI	X/A/XI								M	Punkte
N88	G97								S1270	T15	M3	
N89	G31	ZA	XA30	XS30	ZS	D	Q8	H14		F1.5	M8	30
N90	G14			H0							M9	
N91	G17											
N92	G97 G94								F80	T14	M3	
N93	G81	ZA-1.75		V2							M8	
N94	G77	ZA0		IA0	JA0	R8	AN30	AI60				
N95	G14			H0							M9	
N96	G97 G94								F50	T16	M3	
N97	G81	ZA-10.9		V2							M8	
N98	G77	ZA0		IA0	JA0	R8	AN30	AI60				
N99	G14			H0							M9	
N100	G18											
N101											M30	

E,F,S,T,TC,TR,TZ,TX >>

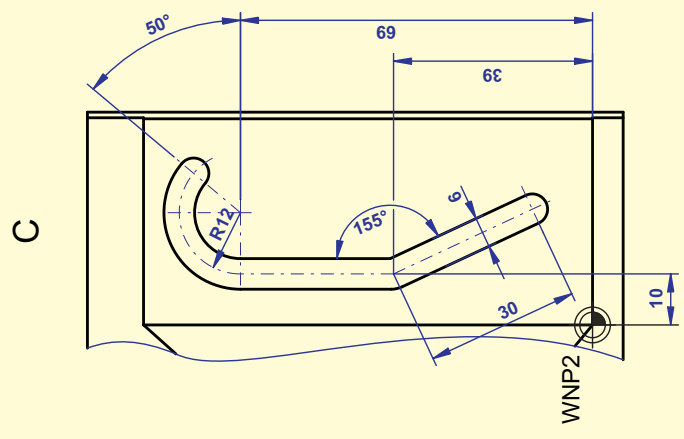
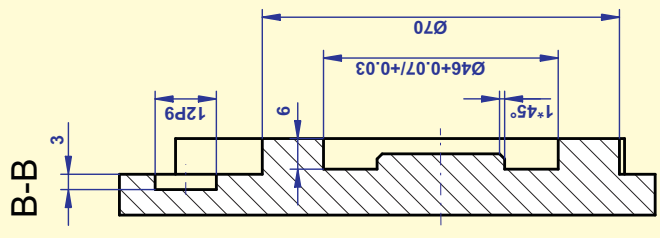
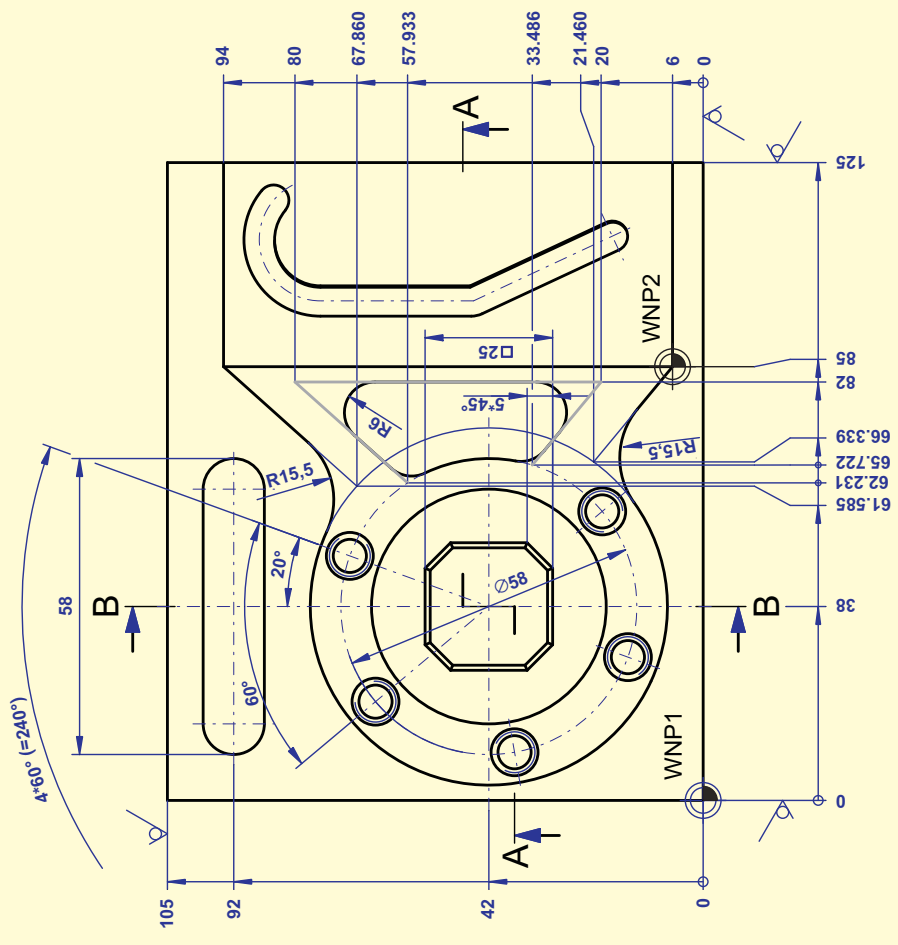
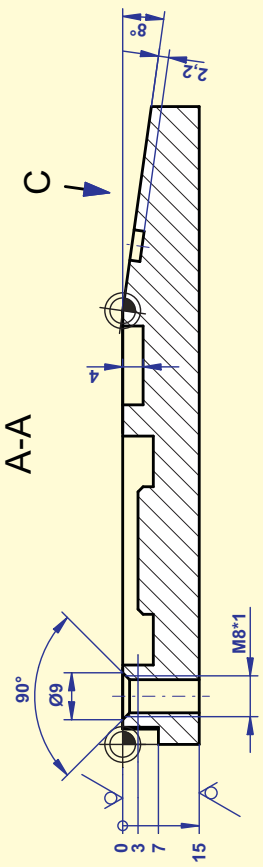
<b>Projekt 2</b>	Vor- und Familienname:	Prüfungsnummer:	Datum:	Zwischen- ergebnis:	
					30

<b>Datum:</b> .....	<b>Summe der Zwischenergebnisse:</b>	
<b>Prüfungsausschuss:</b> .....	<b>Summe Arbeitsplan:</b>	480
	<b>geteilt durch:</b>	0
	<b>Ergebnis:</b>	

# Zeichnung äquivalent zur PAL-Sommerprüfung 2011

Rz 16

12P9	(0,018 -0,061)	Abmaße
Nennmaß		Tol.-Klasse

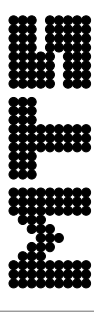


Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

<b>Version 7.4</b>		Maßstab 1:1	AlMgSi
Allgemeintoleranz ISO 2768-m		FI 125x15x105 EN 10278	
Bearb.	Datum	Schwenkplatte ähnlich zu IHK-Sommerprüfung 2011	
Gepr.		Zerspanungsmechaniker/-in	
Norm		Projekt 3 CNC-Fräsen	
Zust.	Änderung	NC-Programm-Nummer(n): %2012	
	Datum	Ers. f.	
	Name	Ers. d.	
		Blatt v. Bl.	

Programmname: %2012.fnc

Zerspanungsmechaniker/-in



Maschine: PAL-G17-5-Achs-BAZ

Steuerung: PAL2007-Mill-BC

Ausdruckdatum: 25.5.2011

N	G	X/XA/XI	Y/YA/YI	Z/ZA/ZI																	M	Punkte
N1	G54																					
N2																						
N3	G																					10
N4							L5															
N5	G73																					
N6	G79	X38	Y42	Z0																		
N7																						
N8	G0	X56	Y42	Z2																		
N9	G1			Z-6																		
N10																						
N11	G41 G1	X50.5	Y42																			
N12			Y																			20
N13		X																				20
N14			Y																			20
N15		X																				20
N16			Y42																			
N17	G40 G1	X56																				
N18	G41 G1	X61.025	Y42																			
N19	G3	X61.025	Y42																			
N20	G40 G1	X56					I-23.025	J0														
N21																						
N22	G22																					
N23																						
N24	G73																					
N25	G79	X38	Y42	Z0																		
N26																						
N27	G0	X56	Y42	Z2																		
N28	G1			Z-6																		
N29																						
<b>Projekt 3</b>																			Datum:		Zwischen-	
<b>NCPRI-NCTEST</b>																			Prüfungsnummer:		ergebnis:	
Vor- und Familienname:																						

Programmname: %2012.fnc

Zerspanungsmechaniker/-in



Maschine: PAL-G17-5-Achs-BAZ

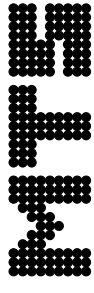
Steuerung: PAL2007-Mill-BC

Ausdruckdatum: 25.5.2011

N	G	X/XA/XI	Y/YA/YI	Z/ZA/ZI	N11	N20														M	Punkte	
E,F,S,T,TC,TR,TL ->																						
N30	G23				N11	N20																
N31																				M13		
N32	G74			ZA-10			D3	V2	AK0.5	AL0.1	EP0	F570	H14	E80							20	
N33	G79	X38	Y92	Z																	10	
N34																				M13		
N35	G0	X72	Y57	Z2																		
N36	G1			Z-4																		
N37	G41 G47		X82	Y55	R3																	
N38			Y80		RN6																	
N39		X	Y		RN																30	
N40	G	X	Y		R	RN															50	
N41	G	X	Y		RN																40	
N42			Y57																			
N43	G40 G48				R3																	
N44																						
N45	G81			ZA-4.5	V2																10	
N46	G77			Z0	IA38	JA42	R29	AN70	AI60	O5												
N47																						
N48	G82			ZA-18	D3	V2																
N49	G23				N46	N46																
N50																						
N51	G			ZA-18	V2																20	
N52	G23				N46	N46																
N53																						
N54	G0	X56	Y42	Z2																		
N55	G1			Z																	10	
N56	G23				N11	N17																
N57																						
N58	G59	XA85	YA6																			
<b>Projekt 3</b>															Datum:							Zwischen-
<b>NCPRINT-NCTEST</b>															Prüfungsnummer:							ergebnis:

Programmname: %2012.fnc

Zerspanungsmechaniker/-in



Maschine: PAL-G17-5-Achs-BAZ

Steuerung: PAL2007-Mill-BC

Ausdruckdatum: 25.5.2011

N	G	X/XA/XI	Y/YA/YI	Z/ZA/ZI	BM8					E,F,S,T,TC,TR,TL >>	M	Punkte
N59	G17											
N60	G0	X20	Y-35	Z10								
N61	G1			Z0								
N62			Y123									
N63									S6360	T14	M13	
N64	G10			Z2	RP12	AP50	IA22	JA69				
N65	G1			Z-2.2						F80		
N66	G13				AP180	IA22	JA69			F570		
N67	G1		Y39									
N68	G11				RP30	AP-65						
N69	G0			Z100								
N70	G17											
N71	G50											
N72										T0	M30	

Projekt 3  
NCPRINT-NCTEST

Vor- und Familienname:

Prüfungsnummer:

Datum:

Zwischen-  
ergebnis:

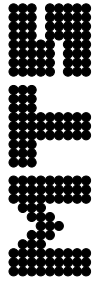
Datum: .....  
Prüfungs-  
ausschuss:.....

Summe der Zwischenergebnisse:  
Summe Arbeitsplan:  
geteilt durch:  
Ergebnis:

280  
0

Programmname: L5.fnc

Zerspanungsmechaniker/-in



Maschine:

Steuerung:

Ausdruckdatum: 25.5.2011

N	G	X/XA/XI	Y/YA/YI	Z/ZA/ZI	E,F,S,T,TC,TR,TL >>					M	Punkte	
N1	G0	X60	Y120	Z2								
N2	G1			Z-7								
N3			Y97									
N4		X-15										
N5	G0	X140	Y-15	Z2								
N6	G1			Z-7								
N7	G G	X125	Y6								20	
N8		X85										
N9		X	Y				RN					
N10	G	X	Y				I	J	RN		30	
N11	G	X	Y								60	
N12		X125									30	
N13	G G	X140	Y120									
N14										M17	20	
<b>Projekt 3</b>					Vor- und Familienname:					Datum:	Zwischen- ergebnis:	160
<b>NCPRINT-NCTEST</b>					Prüfungsnummer:					Summe der Zwischenergebnisse:		160
					Datum:					Summe Arbeitsplan:		0
					Prüfungsausschuss:					geteilt durch:		
										Ergebnis:		