

Programm mit Anfahren an die Kontur(G43)

N1 G0 X-10Y-10

N2 G0 Z-5

N3 G43 X0 (Anfahren 90° zur Kontur)

N4 G41 (muss allein stehen)

N5 G1 Y30


N6 G1 X30

N7 G1 Y0

N8 G1 X-10

N9 G40

Diese Verfahrensbewegungen sind dem MAHO-Handbuch entnommen und werden seit Jahren so angewendet.

Werkstoff:		
Wärmebehandlung:		
Oberfläche:		
Oberflächenbehandlung:		
Werkstückkanten: gratfrei  <sup>-0.1</sup> <sub>-0.2</sub>		
Titel		
Format A4	Zeichnungsnummer:	Änd. <b>000</b>
Dateiname: beispiel G43.dft		
Maßstab 1:1		Seite 2 von 1

	Name	Datum
gezeichnet	Jörg	09.10.23
geprüft		
