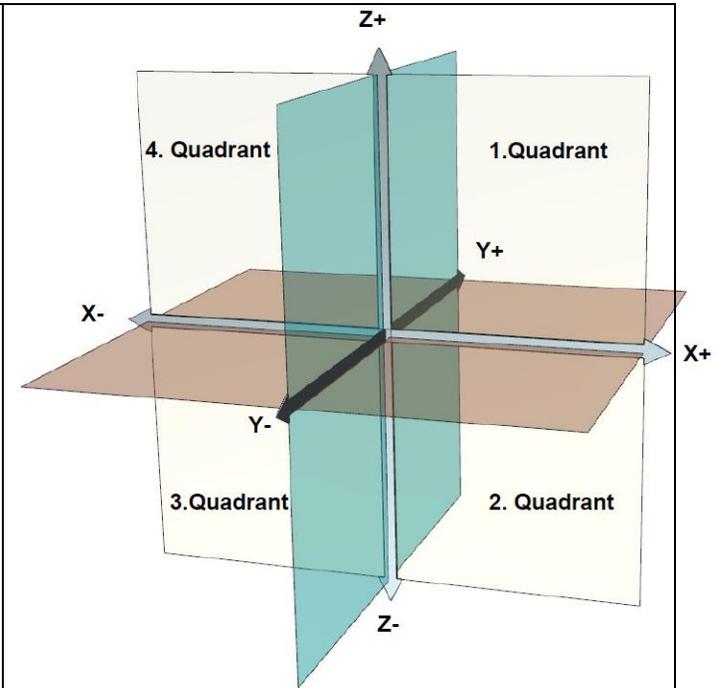
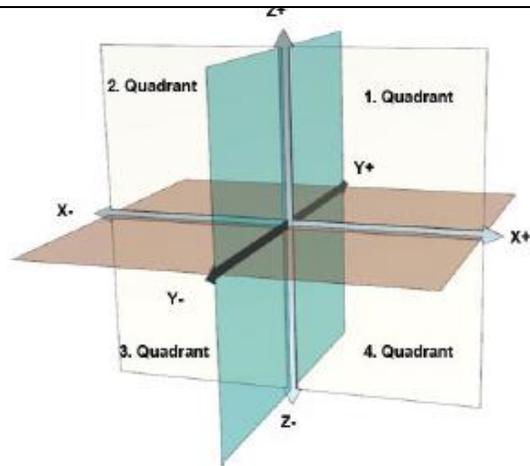


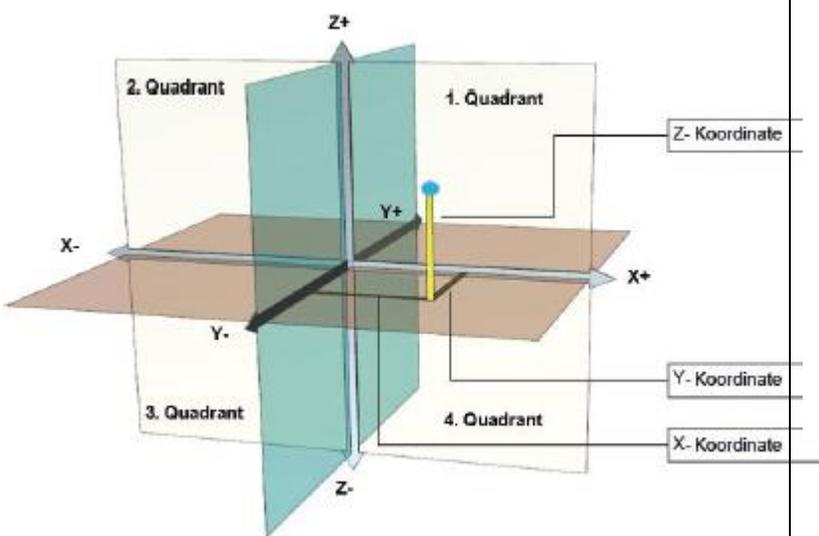
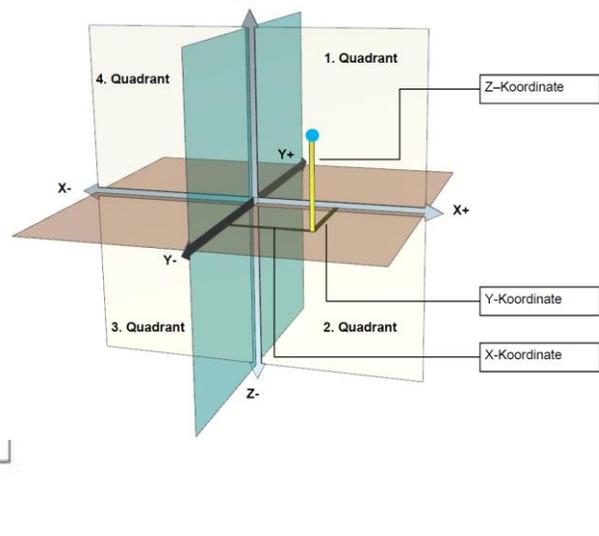
Liste über Änderungen im Buch

“Die CNC-Programmierung im Kontext der Digitalisierung“

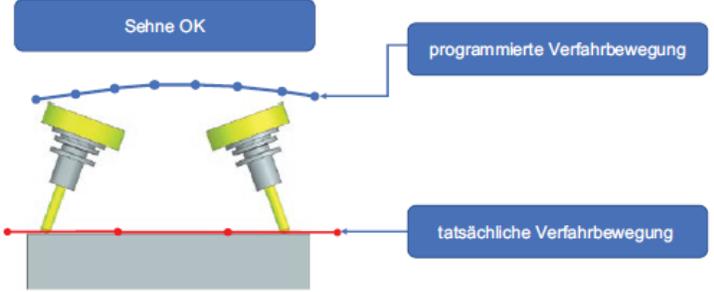
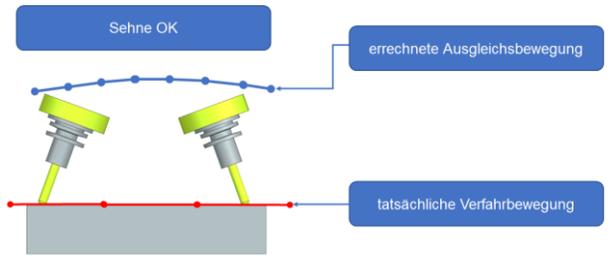
Seite	Ist-Zustand	Änderung
Seite11 Inhalts- verzeich- nis	2.1 Der C-Code aus DIN 66035	2.1 Der C-Code aus DIN 66025

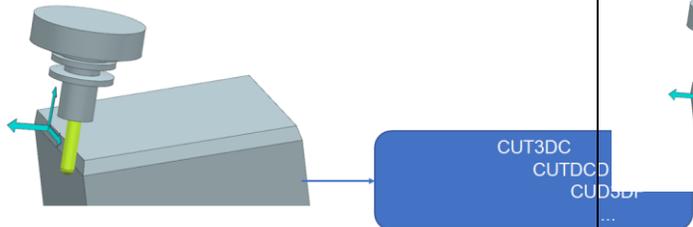
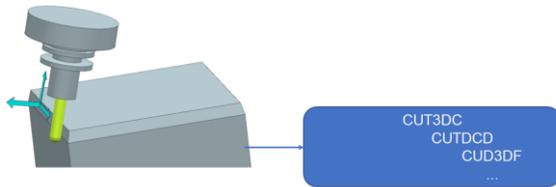


Anmerkung: Die Ansicht ist von der Rückseite der Y-Achse

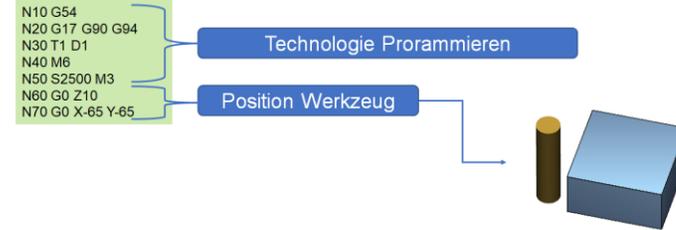
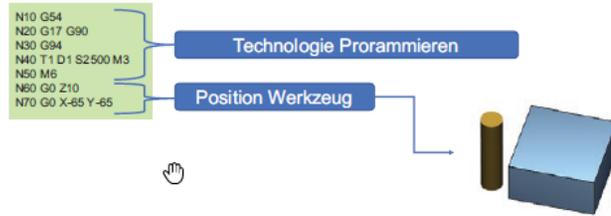
Seite 7		
Seite 9	Der G-Code aus DIN 66035	Der G-Code aus DIN 66025
Seite 19	Tabelle 2.4 enthält G58 und G59	G58 und G59 gehören nicht in die G-Code-Gruppe 8 Bitte streichen
Seite 64	G500 schaltet alle Transformationen dauerhaft aus	G500 schaltet alle einstellbaren Frames (G54...G57...) modal aus
Seite 67	N50 T=„CUTTER_D10“	N50 T=“CUTTER_D10“
Seite 74	N90 T= „CENTERDRILL_D12“	N90 T= “CENTERDRILL_D12“
Seite 75	N290 T=„DRILL_D8.5“	N290 T=“DRILL_D8.5“
Seite 75	N510 T=„THREADCUTTER M10“	N510 T=“THREADCUTTER_ M10“

Seite75	N520 M6 M530 M6 M540 M6	Nur N520 M6
Seite 90	N10 DEF INT_WERKSTUECK	N10 DEF INT _WERKSTUECK
Seite 91	N10 DEF INT_WERKSTUECK	N10 DEF INT _WERKSTUECK
Seite 94	\$T_DP1[T,D]	\$TC_DP1[T,D]
Seite 94	\$_TOOLNO	\$P_TOOLNO
Seite 95	N10 DEF INT_WERKSTUECK	N10 DEF INT _WERKSTUECK
Seite 96	N10 DEF INT_WERKSTUECK	N10 DEF INT _WERKSTUECK
Seite 96	N30 T= ZENTRIERBOHRER_D12	N290 T="ZENTRIERBOHRER_D12"
Seite 103	N100 AROT Y	ATRANS Y...
Seite 104	Folgend ein Auszug des Schwenkzyklus CYCLE800	Folgend ein Auszug des Zyklus CUST_800 auf dem sich das Schwenken bezieht.
Seite 108	Ein 5-Achs-Programm wird immer auf die Werkzeugspitze programmiert.	Ein 5-Achs-Programm wird auf die Werkzeugspitze, oder in der Praxis oft auf Kugelmitte programmiert.

Seite 109	..für die SINUMERIK eine 5-Achs-Kompensation	..für die SINUMERIK eine 5-Achs-Transformation
Seite 109	 <p>Nicht "programmierte Verfahrbewegung"</p>	 <p>Sondern "tatsächliche Verfahrbewegung"</p>
Seite 111	Das Maschinenkoordinatensystem (MKS) ist grundsätzlich der Bezug beim Arbeiten mit der Funktion TRAORI.	Das Maschinenkoordinatensystem (MKS) ist hier der Bezug beim Arbeiten mit der Funktion TRAORI.
Seite 119	Bedeutung: Mit diesem Befehl kann bestimmt werden, wie eine Rundachse dreht	Bedeutung: Mit diesem Befehl kann die Gelenkstellung einer Kinematik bestimmt werden und somit festgelegt werden, wie eine Rundachse dreht

Seite 123	<p>Bild Seite 123:</p> <p>Ziel: Optimale Oberflächen</p> <p>Viele verschiedene Befehle zu einem Thema. Ziel: Optimale Oberflächen</p> 	<p>Ziel: Korrektur des Werkzeugradius im angestellten Zustand</p> <p>Viele verschiedene Befehle zu einem Thema. Ziel: Korrektur des Werkzeugradius im angestellten Zustand</p> 
Seite 128	Der Postprozessor ist das entscheidende Bauteil	Der Postprozessor (Software) ist der entscheidende Baustein.
Seite 129	N220 T="TORUS_D20„M6	N220 T="TORUS_D20" N230 M6
Seite 136	Box in der Seitenmitte: „Prorammiereen“	Programmieren

Seite 136



Seite 140

```
N10 G54
N20 G17 G90 G94
N40 T1 D1 S2500 M3
N50 M6
N60 G0 Z10
N70 G0 X-65 Y-65
N80 G1 Z-15 F333
N90 G41 X-40 F1000
N100 Y30
N110 G2 X-30 Y40 I=10 J=0
N120 G1 X-20
N130 G3 X20 Y40 I=20 J=0
N140 G1 X30
N150 G2 X40 Y30 I=0 J-10
N160 G1Y-30
N170 G2 X30 Y-40 I=-10 J=0
N180 G1X-30
N190 G2 X-40 Y-30 I=0 J=10
N200 G1 Z15 F333
N210 G0 Z200
N240 M30
```

Programm geändert

```
N10 G54
N20 G17 G90 G94
N30 T1 D1
N40 M6
N50 S2500 M3
N60 G0 Z10
N70 G0 X-65 Y-65
N80 G1 Z-15 F333
N90 G41 X-40 F1000

N100 Y30

N110 G2 X-30 Y40 I=10 J=0
```

		N120 G1 X-20 N130 G3 X20 Y40 I=20 J=0 N140 G1 X30 N150 G2 X40 Y30 I=0 J-10 N160 G1Y-30 N170 G2 X30 Y-40 I=-10 J=0 N180 G1X-30 N190 G2 X-40 Y-30 I=0 J=10 N200 G1 X-65 G40 N210 G1 Z15 F333 N220 G0 Z200 N230 M30
Seite 152	Simulationc	Simulation