

## Lösungsbeispiel Kapitel 6.8 Geradenprogrammierung Beispiel 1

- P1 Anfahren in XY-Ebene (X25;Y20)
- P2 Vorpositionieren Z=2 mm im Eilgang
- P3 Auf Frästiefe zustellen im Vorschub (F250mm/min)
- P4 Nut fräsen mit Vorschub F 500 mm/min
- P5 Freifahren auf Z=50 mm im Eilgang

