

AICAD CNC-Bearbeitung

Arbeitsgänge

	3-Achs nur von oben
	4-Achs mit Winkelaggregaten
	5-Achs
o	nicht möglich



3-Achs	4-Achs	5-Achs	optional	Sonderwerkzeug
--------	--------	--------	----------	----------------

SAW	Sattelwange		3-Achs	4-Achs	5-Achs	optional	Sonderwerkzeug
SAW	x-y verfahren	komplette Kontur	x	x	x		
SAW	x-y verfahren	zusammengesetzte Kontur	x	x	x		
SAW	x-y verfahren	Stufenseite	x	x	x		
SAW	x-y verfahren	Unterseite	x	x	x		
SAW	x-y verfahren	vordere Begrenzung	x	x	x		
SAW	x-y verfahren	hintere Begrenzung	x	x	x		
SAW	Gehrung und Schmiegen bearbeiten		o	x	x		
SAW	Gehrung bearbeiten		o	x	x		
SAW	Schmiegen bearbeiten		o	x	x		
SAW	Schmiegen ausspitzen		o	x	x		
SAW	bohren	Dübel	x	x	x		
SAW	bohren	Schraubenkopf	x	x	x		
SAW	bohren	Schraubenschaft	x	x	x		
SAW	bohren	Schraubenfuß	x	x	x		
SAW	bohren	alle Dübel und Schrauben	x	x	x		
SAW	bohren	Sattelaufgabe Dübel	o	x	x		
SAW	bohren	Sattelplättchen-Schrauben	o	x	x		
SAW	linear fahren	Sattelplättchen	o	x	x		
SAW	freifahren	Sattelplättchen	o	x	x		
SAW	schlichten	Sattelplättchen	o	x	x		
SAW	technologische Freifahrt		x	x	x		
SAW	Maschine anhalten		x	x	x		
SAW	Maschine anhalten + Freifahrt		x	x	x		
SAW	automatisches Beschriftungsfeld		o	o	x	x	
SAW	Sonderprogramm sägen	Wandhalter	o	o	x	x	
SAW	Sonderprogramm fräsen	Wandhalter Schweißtaschen	o	o	x	x	
SAW	Sonderprogramm fräsen	Wandhalter Vertiefung	o	o	x	x	
SAW	freie	Kontur x-y verfahren	o	x	x	x	
SAW	freie	Omega x-y verfahren	o	x	x	x	
SAW	freie	Kontur x-y mit Bohransatz verfahren	o	x	x	x	
SAW	freie	Kontur x-y sägen	o	x	x	x	
SAW	freie	linear Kontur x-y abfahren	o	x	x	x	
SAW	freie	Gehrung	o	x	x	x	
SAW	freie	Tasche x-y freifahren	o	x	x	x	
SAW	freie	linear Kontur x-y sägen	o	x	x	x	
SAW	freie	4-Eck-Tasche 90° freifahren	o	x	x	x	
SAW	freie	4-Eck-Tasche Raumebene freifahren	o	o	x	x	
SAW	freie	4-Eck-Tasche Unterflur freifahren	o	x	x	x	
SAW	freie	Tasche x-y schlichten	o	x	x	x	
SAW	freie	4-Eck-Tasche 90° schlichten	o	x	x	x	
SAW	freie	4-Eck-Tasche Raumebene schlichten	o	o	x	x	
SAW	freie	Bohrung x-y	o	x	x	x	
SAW	freie	Bohrung 90°	o	x	x	x	
SAW	freie	Unterflur-Bohrungen / - Fräsungen	o	x	x	x	
SAW	freie	Bohrungen Raumebene	o	o	x	x	

AICAD CNC-Bearbeitung			3-Achs	4-Achs	5-Achs	optional	Sonderwerkzeug
Arbeitsgänge							
	3-Achs nur von oben						
	4-Achs mit Winkelaggregaten						
	5-Achs						
o	nicht möglich						

WAU	Wangen / Untergurte						
WAU	x-y verfahren	komplette Kontur	x	x	x		
WAU	x-y verfahren	zusammengesetzte Kontur	x	x	x		
WAU	x-y verfahren	komplette Kontur mit Bohransatz	x	x	x		
WAU	x-y verfahren	Oberseite	x	x	x		
WAU	x-y verfahren	Oberseite mit Bohransatz	x	x	x		
WAU	x-y verfahren	Oberseite ohne ORTHO-Enden	x	x	x		
WAU	x-y verfahren	Unterseite	x	x	x		
WAU	x-y verfahren	Unterseite mit Bohransatz	x	x	x		
WAU	x-y verfahren	Unterseite ohne ORTHO-Enden	x	x	x		
WAU	x-y verfahren	vordere Begrenzung	x	x	x		
WAU	x-y verfahren	hintere Begrenzung	x	x	x		
WAU	x-y verfahren	U-Fahrt [unten-vorn-oben]	x	x	x		
WAU	sägen	vordere Begrenzung	o	x	x		
WAU	sägen	hintere Begrenzung	o	x	x		
WAU	Gehrung bearbeiten		o	x	x		
WAU	freifahren	Trittstufentaschen	x	x	x		
WAU	freifahren	Setzstufentaschen	x	x	x		
WAU	freifahren	alle Stufentaschen	x	x	x		
WAU	freifahren	alle Stufentaschen als Einheit	x	x	x		
WAU	freifahren	stirnseitige Trittstufentaschen	o	x	x		
WAU	freifahren	stirnseitige Setzstufentaschen	o	x	x		
WAU	freifahren	alle stirnseitige Stufentaschen	o	x	x		
WAU	freifahren	schräge Setzstufentaschen	o	o	x		
WAU	bohren	Pfostenschraubenschaft	x	x	x		
WAU	bohren	Knieleisten	o	x	x		
WAU	bohren	Dübel	x	x	x		
WAU	bohren	Schraubenkopf	x	x	x		
WAU	bohren	Schraubenschaft	x	x	x		
WAU	bohren	Schraubenfuß	x	x	x		
WAU	bohren	alle Dübel und Schrauben	x	x	x		
WAU	bohren	Stufenverspannung/Stufenträger	x	x	x		
WAU	bohren	seitliche Bohrung	x	x	x		
WAU	bohren	Staketenvertiefungen	o	x	x		
WAU	bohren	Spannlöcher [Rampa/Verb.]	x	x	x		
WAU	bohren	Spannlöcher in Deckfläche	x	x	x		
WAU	bohren	Spannlöcher in Fläche	x	x	x		
WAU	fräsen	Staketenvertiefungen [Rechtecktaschen]	o	x	x		
WAU	schlichten	Trittstufentaschen	x	x	x		
WAU	schlichten	Setzstufentaschen	x	x	x		
WAU	schlichten	alle Stufentaschen	x	x	x		
WAU	schlichten	alle Stufentaschen als Einheit	x	x	x		
WAU	schlichten	stirnseitige Trittstufentaschen	o	x	x		
WAU	schlichten	stirnseitige Setzstufentaschen	o	x	x		
WAU	schlichten	alle stirnseitige Stufentaschen	o	x	x		
WAU	schlichten	schräge Setzstufentaschen	o	o	x		
WAU	technologische Freifahrt		x	x	x		
WAU	Maschine anhalten		x	x	x		
WAU	Maschine anhalten + Freifahrt		x	x	x		
WAU	automatisches Beschriftungsfeld		o	o	x		x
WAU	freie	Kontur x-y verfahren	x	x	x		x

AICAD CNC-Bearbeitung

Arbeitsgänge

	3-Achs nur von oben
	4-Achs mit Winkelaggregaten
	5-Achs
o	nicht möglich



3-Achs	4-Achs	5-Achs	optional	Sonderwerkzeug
--------	--------	--------	----------	----------------

WAU	freie	Omega x-y verfahren	o			x	
WAU	freie	Kontur x-y mit Bohransatz verfahren				x	
WAU	freie	Kontur x-y sägen	o			x	
WAU	freie	linear Kontur x-y abfahren				x	
WAU	freie	Gehrung	o			x	
WAU	freie	Tasche x-y freifahren				x	
WAU	freie	linear Kontur x-y sägen	o			x	
WAU	freie	4-Eck-Tasche 90° freifahren	o			x	
WAU	freie	4-Eck-Tasche Raumebene freifahren	o	o		x	
WAU	freie	4-Eck-Tasche Unterflur freifahren	o			x	
WAU	freie	Tasche x-y schlichten				x	
WAU	freie	4-Eck-Tasche 90° schlichten	o			x	
WAU	freie	4-Eck-Tasche Raumebene schlichten	o	o		x	
WAU	freie	Bohrung x-y				x	
WAU	freie	Bohrung 90°	o			x	
WAU	freie	Unterflur-Bohrungen	o			x	
WAU	freie	Bohrungen Raumebene	o	o		x	

AICAD CNC-Bearbeitung

Arbeitsgänge			3-Achs	4-Achs	5-Achs	optional	Sonderwerkzeug
	3-Achs nur von oben						
	4-Achs mit Winkelaggregaten						
	5-Achs						
o	nicht möglich						

HAN	Handlauf		3-Achs	4-Achs	5-Achs	optional	Sonderwerkzeug
HAN	x-y verfahren	komplette Kontur	x	x	x		
HAN	x-y verfahren	komplette Kontur mit Bohransatz	x	x	x		
HAN	x-y verfahren	zusammengesetzte Kontur	x	x	x		
HAN	x-y verfahren	Oberseite	x	x	x		
HAN	x-y verfahren	Unterseite	x	x	x		
HAN	x-y verfahren	Unterseite mit Bohransatz	x	x	x		
HAN	x-y verfahren	vordere Begrenzung	x	x	x		
HAN	x-y verfahren	hintere Begrenzung	x	x	x		
HAN	x-y verfahren	U-Fahrt [hinten-unten-vorn]	x	x	x		
HAN	x-y verfahren	U-Fahrt [hinten-unten-vorn] mit Bohransatz	x	x	x		
HAN	sägen	vordere Begrenzung	o	x	x		
HAN	sägen	hintere Begrenzung	o	x	x		
HAN	Gehrung bearbeiten		o	x	x		
HAN	bohren	Dübel	x	x	x		
HAN	bohren	Schraubenkopf	x	x	x		
HAN	bohren	Schraubenschaft	x	x	x		
HAN	bohren	Schraubenfuß	x	x	x		
HAN	bohren	alle Dübel und Schrauben	x	x	x		
HAN	bohren	Staketenvertiefungen	x	x	x		
HAN	bohren	Abstandshalter	x	x	x		
HAN	bohren	Staketen-Verspannungslöcher	o	x	x		
HAN	bohren	Spannlöcher [Rampa/Verb.]	x	x	x		
HAN	bohren	Spannlöcher in Deckfläche	x	x	x		
HAN	bohren	Spannlöcher in Fläche	x	x	x		
HAN	fräsen	Staketenvertiefungen [Rechtecktaschen]	o	x	x		
HAN	OMEGA-profil		o	o	x		
HAN	OMEGA-profil mit Winkelaggregat		o	x	o		
HAN	technologische Freifahrt		x	x	x		
HAN	Maschine anhalten		x	x	x		
HAN	Maschine anhalten + Freifahrt		x	x	x		
HAN	automatisches Beschriftungsfeld		o	o	x	x	
HAN	freie	Kontur x-y verfahren	x	x	x	x	
HAN	freie	Omega x-y verfahren	o	x	x	x	
HAN	freie	Kontur x-y mit Bohransatz verfahren	x	x	x	x	
HAN	freie	Kontur x-y sägen	o	x	x	x	
HAN	freie	linear Kontur x-y abfahren	x	x	x	x	
HAN	freie	Gehrung	o	x	x	x	
HAN	freie	Tasche x-y freifahren	x	x	x	x	
HAN	freie	linear Kontur x-y sägen	o	x	x	x	
HAN	freie	4-Eck-Tasche 90° freifahren	o	x	x	x	
HAN	freie	4-Eck-Tasche Raumebene freifahren	o	o	x	x	
HAN	freie	4-Eck-Tasche Unterflur freifahren	o	x	x	x	
HAN	freie	Tasche x-y schlichten	x	x	x	x	
HAN	freie	4-Eck-Tasche 90° schlichten	o	x	x	x	
HAN	freie	4-Eck-Tasche Raumebene schlichten	o	o	x	x	
HAN	freie	Bohrung x-y	x	x	x	x	
HAN	freie	Bohrung 90°	o	x	x	x	
HAN	freie	Unterflur-Bohrungen	o	x	x	x	
HAN	freie	Bohrungen Raumebene	o	o	x	x	

AICAD CNC-Bearbeitung			3-Achs	4-Achs	5-Achs	optional	Sonderwerkzeug
	Arbeitsgänge						
	3-Achs nur von oben						
	4-Achs mit Winkelaggregaten						
	5-Achs						
o	nicht möglich						

WUH	Wange / Untergurt und Handlauf						
WUH	x-y verfahren	komplette Kontur	x	x	x		
WUH	x-y verfahren	komplette Kontur mit Bohransatz	x	x	x		
WUH	x-y verfahren	vordere Begrenzung	x	x	x		
WUH	x-y verfahren	hintere Begrenzung	x	x	x		
WUH	x-y verfahren	komplette Wange/UG	x	x	x		
WUH	x-y verfahren	komplette Wange/UG mit Bohransatz	x	x	x		
WUH	x-y verfahren	Wangen/UG-Oberseite	x	x	x		
WUH	x-y verfahren	Wangen/UG-Oberseite mit Bohransatz	x	x	x		
WUH	x-y verfahren	Wangen/UG-Oberseite ohne ORTHO-Enden	x	x	x		
WUH	x-y verfahren	Wangen/UG-Unterseite	x	x	x		
WUH	x-y verfahren	Wangen/UG-Unterseite mit Bohransatz	x	x	x		
WUH	x-y verfahren	Wangen/UG-Unterseite ohne ORTHO-Enden	x	x	x		
WUH	x-y verfahren	Wangen/UG vordere Begrenzung	x	x	x		
WUH	x-y verfahren	Wangen/UG hintere Begrenzung	x	x	x		
WUH	x-y verfahren	Wange/UG-unten & Handlauf-oben	x	x	x		
WUH	x-y verfahren	kompletter Handlauf	x	x	x		
WUH	x-y verfahren	kompletter Handlauf mit Bohransatz	x	x	x		
WUH	x-y verfahren	Handlauf-Oberseite	x	x	x		
WUH	x-y verfahren	Handlauf-Unterseite	x	x	x		
WUH	x-y verfahren	Handlauf-Unterseite mit Bohransatz	x	x	x		
WUH	x-y verfahren	Handlauf vordere Begrenzung	x	x	x		
WUH	x-y verfahren	Handlauf hintere Begrenzung	x	x	x		
WUH	x-y verfahren	U-Fahrt Handlauf [hinten-unten-vorn]	x	x	x		
WUH	x-y verfahren	U-Fahrt Handlauf [hinten-unten-vorn] mit Bohransatz	x	x	x		
WUH		Gehrung bearbeiten	o	x	x		
WUH	freifahren	Trittstufentaschen	x	x	x		
WUH	freifahren	Setzstufentaschen	x	x	x		
WUH	freifahren	alle Stufentaschen	x	x	x		
WUH	freifahren	alle Stufentaschen als Einheit	x	x	x		
WUH	freifahren	stirnseitige Trittstufentaschen	o	x	x		
WUH	freifahren	stirnseitige Setzstufentaschen	o	x	x		
WUH	freifahren	alle stirnseitige Stufentaschen	o	x	x		
WUH	freifahren	schräge Setzstufentaschen	o	o	x		
WUH	bohren	Dübel <WA/UG+HA>	x	x	x		
WUH	bohren	Dübel <WA/UG>	x	x	x		
WUH	bohren	Dübel <HA>	x	x	x		
WUH	bohren	Schraubenkopf <WA/UG+HA>	x	x	x		
WUH	bohren	Schraubenkopf <WA/UG>	x	x	x		
WUH	bohren	Schraubenkopf <HA>	x	x	x		
WUH	bohren	Schraubenschaft <WA/UG+HA>	x	x	x		
WUH	bohren	Schraubenschaft <WA/UG>	x	x	x		
WUH	bohren	Schraubenschaft <HA>	x	x	x		
WUH	bohren	Schraubenfuß <WA/UG+HA>	x	x	x		
WUH	bohren	Schraubenfuß <WA/UG>	x	x	x		
WUH	bohren	Schraubenfuß <HA>	x	x	x		
WUH	bohren	alle Dübel und Schrauben <WA/UG+HA>	x	x	x		
WUH	bohren	alle Dübel und Schrauben <WA/UG>	x	x	x		
WUH	bohren	alle Dübel und Schrauben <HA>	x	x	x		
WUH	bohren	Spannlöcher [Rampa/Verb.] <WA/UG+HA>	x	x	x		
WUH	bohren	Spannlöcher [Rampa/Verb.] <WA/UG>	x	x	x		

AICAD CNC-Bearbeitung

Arbeitsgänge

	3-Achs nur von oben
	4-Achs mit Winkelaggregaten
	5-Achs
o	nicht möglich



3-Achs	4-Achs	5-Achs	optional	Sonderwerkzeug
--------	--------	--------	----------	----------------

WUH	bohren	Spannlöcher [Rampa/Verb.] <HA>	x	x	x		
WUH	bohren	Spannlöcher in Deckfläche <WA/UG+HA>	x	x	x		
WUH	bohren	Spannlöcher in Deckfläche <WA/UG>	x	x	x		
WUH	bohren	Spannlöcher in Deckfläche <HA>	x	x	x		
WUH	bohren	Spannlöcher in Fläche <WA/UG+HA>	x	x	x		
WUH	bohren	Spannlöcher in Fläche <WA/UG>	x	x	x		
WUH	bohren	Spannlöcher in Fläche <HA>	x	x	x		
WUH	bohren	Stufenverspannung/Stufenträger	x	x	x		
WUH	bohren	seitliche Bohrung	x	x	x		
WUH	bohren	Staketenvertiefungen <WA/UG+HA>	o	x	x		
WUH	bohren	Staketenvertiefungen <WA/UG>	o	x	x		
WUH	bohren	Staketenvertiefungen <HA>	o	x	x		
WUH	bohren	Staketenvertiefungen <Wange unten>	o	x	x		
WUH	fräsen	Staketenvertiefungen <WA/UG+HA> [Rechtecktaschen]	o	x	x		
WUH	fräsen	Staketenvertiefungen <WA/UG> [Rechtecktaschen]	o	x	x		
WUH	fräsen	Staketenvertiefungen <HA> [Rechtecktaschen]	o	x	x		
WUH	fräsen	Staketenvertiefungen <Wange unten> [Rechtecktaschen]	o	x	x		
WUH	schlichten	Trittstufentaschen	x	x	x		
WUH	schlichten	Setzstufentaschen	x	x	x		
WUH	schlichten	alle Stufentaschen	x	x	x		
WUH	schlichten	alle Stufentaschen als Einheit	x	x	x		
WUH	schlichten	stirnseitige Trittstufentaschen	o	x	x		
WUH	schlichten	stirnseitige Setzstufentaschen	o	x	x		
WUH	schlichten	alle stirnseitige Stufentaschen	o	x	x		
WUH	schlichten	schräge Setzstufentaschen	o	o	x		
WUH		OMEGA-profil	o	o	x		
WUH		OMEGA-profil mit Winkelaggregat	o	x	o		
WUH		technologische Freifahrt	x	x	x		
WUH		Maschine anhalten	x	x	x		
WUH		Maschine anhalten + Freifahrt	x	x	x		
WUH		automatisches Beschriftungsfeld	o	o		x	
WUH	freie	Kontur x-y verfahren				x	
WUH	freie	Omega x-y verfahren	o			x	
WUH	freie	Kontur x-y mit Bohransatz verfahren				x	
WUH	freie	Kontur x-y sägen	o			x	
WUH	freie	linear Kontur x-y abfahren				x	
WUH	freie	Gehrung	o			x	
WUH	freie	Tasche x-y freifahren				x	
WUH	freie	linear Kontur x-y sägen	o			x	
WUH	freie	4-Eck-Tasche 90° freifahren	o			x	
WUH	freie	4-Eck-Tasche Raumebene freifahren	o	o		x	
WUH	freie	4-Eck-Tasche Unterflur freifahren	o			x	
WUH	freie	Tasche x-y schlichten				x	
WUH	freie	4-Eck-Tasche 90° schlichten	o			x	
WUH	freie	4-Eck-Tasche Raumebene schlichten	o	o		x	
WUH	freie	Bohrung x-y				x	
WUH	freie	Bohrung 90°	o			x	
WUH	freie	Unterflur-Bohrungen	o			x	
WUH	freie	Bohrungen Raumebene	o	o		x	

AICAD CNC-Bearbeitung			3-Achs	4-Achs	5-Achs	optional	Sonderwerkzeug
Arbeitsgänge							
	3-Achs nur von oben						
	4-Achs mit Winkelaggregaten						
	5-Achs						
o	nicht möglich						

QUB	Querbretter / Unterkonstruktionen						
QUB	x-y verfahren	komplette Kontur	x	x	x		
QUB	x-y verfahren	zusammengesetzte Kontur	x	x	x		
QUB	x-y verfahren	Oberseite	x	x	x		
QUB	x-y verfahren	Unterseite	x	x	x		
QUB	x-y verfahren	Seite 1	x	x	x		
QUB	x-y verfahren	Seite 2	x	x	x		
QUB	sägen	komplette Kontur	o	x	x		
QUB	sägen	Oberseite	o	x	x		
QUB	sägen	Unterseite	o	x	x		
QUB	sägen	Seite 1	o	x	x		
QUB	sägen	Seite 2	o	x	x		
QUB	Gehrung bearbeiten		o	x	x		
QUB	freifahren	Taschen	x	x	x		
QUB	bohren	Dübel	x	x	x		
QUB	bohren	Knieleisten	o	x	x		
QUB	bohren	Schraubenkopf	x	x	x		
QUB	bohren	Schraubenschaft	x	x	x		
QUB	bohren	Schraubenfuß	x	x	x		
QUB	bohren	alle Dübel und Schrauben	x	x	x		
QUB	schlichten	Taschen	x	x	x		
QUB	technologische Freifahrt		x	x	x		
QUB	Maschine anhalten		x	x	x		
QUB	Maschine anhalten + Freifahrt		x	x	x		
QUB	automatisches Beschriftungsfeld		o	o		x	
QUB	freie	Kontur x-y verfahren				x	
QUB	freie	Omega x-y verfahren	o			x	
QUB	freie	Kontur x-y mit Bohransatz verfahren				x	
QUB	freie	Kontur x-y sägen	o			x	
QUB	freie	linear Kontur x-y abfahren				x	
QUB	freie	Gehrung	o			x	
QUB	freie	Tasche x-y freifahren				x	
QUB	freie	linear Kontur x-y sägen	o			x	
QUB	freie	4-Eck-Tasche 90° freifahren	o			x	
QUB	freie	4-Eck-Tasche Raumebene freifahren	o	o		x	
QUB	freie	4-Eck-Tasche Unterflur freifahren	o			x	
QUB	freie	Tasche x-y schlichten				x	
QUB	freie	4-Eck-Tasche 90° schlichten	o			x	
QUB	freie	4-Eck-Tasche Raumebene schlichten	o	o		x	
QUB	freie	Bohrung x-y				x	
QUB	freie	Bohrung 90°	o			x	
QUB	freie	Unterflur-Bohrungen	o			x	
QUB	freie	Bohrungen Raumebene	o	o		x	

AICAD CNC-Bearbeitung

Arbeitsgänge			3-Achs	4-Achs	5-Achs	optional	Sonderwerkzeug
	3-Achs nur von oben						
	4-Achs mit Winkelaggregaten						
	5-Achs						
o	nicht möglich						

SEZ	Setzstufen						
SEZ	x-y verfahren	komplette Kontur	x	x	x		
SEZ	x-y verfahren	zusammengesetzte Kontur	x	x	x		
SEZ	x-y verfahren	Oberseite	x	x	x		
SEZ	x-y verfahren	Unterseite	x	x	x		
SEZ	x-y verfahren	Innenseite	x	x	x		
SEZ	x-y verfahren	Außenseite	x	x	x		
SEZ	sägen	komplette Kontur	o	x	x		
SEZ	sägen	Oberseite	o	x	x		
SEZ	sägen	Unterseite	o	x	x		
SEZ	sägen	Innenseite	o	x	x		
SEZ	sägen	Außenseite	o	x	x		
SEZ	Gehrung bearbeiten		x	x	x		
SEZ	freifahren	Feder-oben	o	x	x		
SEZ	freifahren	Feder-unten	o	x	x		
SEZ	schlichten	Feder-oben	o	x	x		
SEZ	schlichten	Feder-unten	o	x	x		
SEZ	technologische Freifahrt		x	x	x		
SEZ	Maschine anhalten		x	x	x		
SEZ	Maschine anhalten + Freifahrt		x	x	x		
SEZ	freie	Kontur x-y verfahren				x	
SEZ	freie	Omega x-y verfahren	o			x	
SEZ	freie	Kontur x-y mit Bohransatz verfahren				x	
SEZ	freie	Kontur x-y sägen	o			x	
SEZ	freie	linear Kontur x-y abfahren				x	
SEZ	freie	Gehrung	o			x	
SEZ	freie	Tasche x-y freifahren				x	
SEZ	freie	linear Kontur x-y sägen	o			x	
SEZ	freie	4-Eck-Tasche 90° freifahren	o			x	
SEZ	freie	4-Eck-Tasche Raumbene freifahren	o	o		x	
SEZ	freie	4-Eck-Tasche Unterflur freifahren	o			x	
SEZ	freie	Tasche x-y schlichten				x	
SEZ	freie	4-Eck-Tasche 90° schlichten	o			x	
SEZ	freie	4-Eck-Tasche Raumbene schlichten	o	o		x	
SEZ	freie	Bohrung x-y				x	
SEZ	freie	Bohrung 90°	o			x	
SEZ	freie	Unterflur-Bohrungen	o			x	
SEZ	freie	Bohrungen Raumbene	o	o		x	

AICAD CNC-Bearbeitung

Arbeitsgänge			3-Achs	4-Achs	5-Achs	optional	Sonderwerkzeug
	3-Achs nur von oben						
	4-Achs mit Winkelaggregaten						
	5-Achs						
o	nicht möglich						

STU	Stufe						
STU	x-y verfahren	komplette Kontur	x	x	x		
STU	x-y verfahren	zusammengesetzte Kontur	x	x	x		
STU	x-y verfahren	Vorderseite	x	x	x		
STU	x-y verfahren	Hinterseite	x	x	x		
STU	x-y verfahren	Innenseite	x	x	x		
STU	x-y verfahren	Außenseite	x	x	x		
STU	x-y verfahren	Vorderseite mit Stemmversatz	x	x	x		
STU	x-y verfahren	Hinterseite mit Stemmversatz	x	x	x		
STU	x-y verfahren	Innenseite mit Stemmversatz	x	x	x		
STU	x-y verfahren	Außenseite mit Stemmversatz	x	x	x		
STU	x-y verfahren	nur Stemmversatz	x	x	x		
STU	linear fahren	Trennschnitt	x	x	x		
STU	sägen	Trennschnitt	o	x	x		
STU	sägen	komplette Kontur	o	x	x		
STU	sägen	Vorderseite	o	x	x		
STU	sägen	Hinterseite	o	x	x		
STU	sägen	Innenseite	o	x	x		
STU	sägen	Außenseite	o	x	x		
STU	sägen	Vorderseite mit Stemmversatz	o	x	x		
STU	sägen	Hinterseite mit Stemmversatz	o	x	x		
STU	sägen	Innenseite mit Stemmversatz	o	x	x		
STU	sägen	Außenseite mit Stemmversatz	o	x	x		
STU	sägen	nur Stemmversatz	o	x	x		
STU	freifahren	Loch von Ohrenstufen	x	x	x		
STU	freifahren	Steineinlegung	x	x	x		
STU	freifahren	Teppichhauptfläche	x	x	x		
STU	freifahren	Teppichstirnfläche	o	x	x		
STU	freifahren	Sattelauflage	x	x	x		
STU	freifahren	seitl. Blechauflage	x	x	x		
STU	freifahren	Einstimmung oben	x	x	x		
STU	freifahren	Einstimmung unten	o	x	x		
STU	freifahren	Setzstufenvertiefungen	x	x	x		
STU	freifahren	Spannschraubennut	x	x	x		
STU	freifahren	Sattelplättchen	x	x	x		
STU	freifahren	seitl. Stufenträgertasche	o	x	x		
STU	linear fahren	Rutschkanten	x	x	x		
STU	linear fahren	Spannschraubennut	x	x	x		
STU	bohren	durchgehende bei Bolzengel.	x	x	x		
STU	bohren	Vertiefungen bei Bolzengel.	x	x	x		
STU	bohren	Vertiefungen Verb.Wange-Stufe	x	x	x		
STU	bohren	durchgehende bei Schrauben	x	x	x		
STU	bohren	Vertiefungen bei Schrauben	x	x	x		
STU	bohren	Vertiefungen von Sattelaufgabe-Dübeln	x	x	x		
STU	bohren/freifahren	Pfosten & sonstige Löcher	x	x	x		
STU	bohren	seitliche Bohrung	o	x	x		
STU	bohren	Unterflur-Bohrungen	o	x	x		
STU	schlichten	Loch von Ohrenstufen	x	x	x		
STU	schlichten	Steineinlegung	x	x	x		
STU	schlichten	Teppichhauptfläche	x	x	x		
STU	schlichten	Teppichstirnfläche	o	x	x		

AICAD CNC-Bearbeitung			3-Achs	4-Achs	5-Achs	optional	Sonderwerkzeug
Arbeitsgänge							
	3-Achs nur von oben						
	4-Achs mit Winkelaggregaten						
	5-Achs						
o	nicht möglich						

STU	schlichten	Sattelauflage	X	X	X		
STU	schlichten	seitl. Blechauflage	X	X	X		
STU	schlichten	Einstemmung oben	X	X	X		
STU	schlichten	Einstemmung unten	o	X	X		
STU	schlichten	Setzstufenvertiefungen	X	X	X		
STU	schlichten	Spannschraubennut	X	X	X		
STU	schlichten	Sattelplättchen	X	X	X		
STU	schlichten	seitl. Stufenträger tasche	o	X	X		
STU	technologische	Freifahrt	X	X	X		
STU	Maschine anhalten		X	X	X		
STU	Maschine anhalten + Freifahrt		X	X	X		
STU	technologische Information -->	Stufen können gespiegelt werden	X	X	X		
STU	automatisches	Beschriftungsfeld	o	o		X	
STU	Sonderprogramm	Stufenverspannung	o			X	
STU	Sonderprogramm	Innenecken 3-Achs ausspitzen	X	X	X		
STU	Sonderprogramm	Rutschkanten von unten bearbeiten	o			X	
STU	Sonderprogramm	Setzstufen von unten bearbeiten	o			X	
STU	Sonderprogramm	Einstemmung von unten bearbeiten	o			X	
STU	Sonderprogramm	Setzstufen seitlich bearbeiten	o			X	
STU	Sonderprogramm	Einstemmung seitlich bearbeiten	o			X	
STU	Sonderprogramm	sägen seitl. Stufenträger	o	o		X	
STU	freie	Kontur x-y verfahren				X	
STU	freie	Omega x-y verfahren	o			X	
STU	freie	Kontur x-y mit Bohransatz verfahren				X	
STU	freie	Kontur x-y sägen	o			X	
STU	freie	linear Kontur x-y abfahren				X	
STU	freie	Gehrung	o			X	
STU	freie	Tasche x-y freifahren				X	
STU	freie	linear Kontur x-y sägen	o			X	
STU	freie	4-Eck-Tasche 90° freifahren	o			X	
STU	freie	4-Eck-Tasche Raumebene freifahren	o	o		X	
STU	freie	4-Eck-Tasche Unterflur freifahren	o			X	
STU	freie	Tasche x-y schlichten				X	
STU	freie	4-Eck-Tasche 90° schlichten	o			X	
STU	freie	4-Eck-Tasche Raumebene schlichten	o	o		X	
STU	freie	Bohrung x-y				X	
STU	freie	Bohrung 90°	o			X	
STU	freie	Unterflur-Bohrungen	o			X	
STU	freie	Bohrungen Raumebene	o	o		X	

AICAD CNC-Bearbeitung			3-Achs	4-Achs	5-Achs	optional	Sonderwerkzeug
	Arbeitsgänge						
	3-Achs nur von oben						
	4-Achs mit Winkelaggregaten						
	5-Achs						
o	nicht möglich						

ZST	Zweierstufenplatte						
ZST	x-y verfahren	komplette Zweierkontur	x	x	x		
ZST	x-y verfahren	komplette obere Kontur	x	x	x		
ZST	x-y verfahren	komplette untere Kontur	x	x	x		
ZST	x-y verfahren	zusammengesetzte Kontur	x	x	x		
ZST	x-y verfahren	obere Vorderseite	x	x	x		
ZST	x-y verfahren	obere Hinterseite	x	x	x		
ZST	x-y verfahren	obere Innenseite	x	x	x		
ZST	x-y verfahren	obere Außenseite	x	x	x		
ZST	x-y verfahren	obere Vorderseite mit Stemmversatz	x	x	x		
ZST	x-y verfahren	obere Hinterseite mit Stemmversatz	x	x	x		
ZST	x-y verfahren	obere Innenseite mit Stemmversatz	x	x	x		
ZST	x-y verfahren	obere Außenseite mit Stemmversatz	x	x	x		
ZST	x-y verfahren	obere Stufe nur Stemmversatz	x	x	x		
ZST	x-y verfahren	untere Vorderseite	x	x	x		
ZST	x-y verfahren	untere Hinterseite	x	x	x		
ZST	x-y verfahren	untere Innenseite	x	x	x		
ZST	x-y verfahren	untere Außenseite	x	x	x		
ZST	x-y verfahren	untere Vorderseite mit Stemmversatz	x	x	x		
ZST	x-y verfahren	untere Hinterseite mit Stemmversatz	x	x	x		
ZST	x-y verfahren	untere Innenseite mit Stemmversatz	x	x	x		
ZST	x-y verfahren	untere Außenseite mit Stemmversatz	x	x	x		
ZST	x-y verfahren	untere Stufe nur Stemmversatz	x	x	x		
ZST	linear fahren	Trennschnitt	x	x	x		
ZST	sägen	Trennschnitt	o	x	x		
ZST	sägen	obere Vorderseite	o	x	x		
ZST	sägen	obere Hinterseite	o	x	x		
ZST	sägen	obere Innenseite	o	x	x		
ZST	sägen	obere Außenseite	o	x	x		
ZST	sägen	obere Vorderseite mit Stemmversatz	o	x	x		
ZST	sägen	obere Hinterseite mit Stemmversatz	o	x	x		
ZST	sägen	obere Innenseite mit Stemmversatz	o	x	x		
ZST	sägen	obere Außenseite mit Stemmversatz	o	x	x		
ZST	sägen	obere Stufe nur Stemmversatz	o	x	x		
ZST	sägen	untere Vorderseite	o	x	x		
ZST	sägen	untere Hinterseite	o	x	x		
ZST	sägen	untere Innenseite	o	x	x		
ZST	sägen	untere Außenseite	o	x	x		
ZST	sägen	untere Vorderseite mit Stemmversatz	o	x	x		
ZST	sägen	untere Hinterseite mit Stemmversatz	o	x	x		
ZST	sägen	untere Innenseite mit Stemmversatz	o	x	x		
ZST	sägen	untere Außenseite mit Stemmversatz	o	x	x		
ZST	sägen	untere Stufe nur Stemmversatz	o	x	x		
ZST	freifahren	Loch von Ohrenstufen	x	x	x		
ZST	freifahren	Steineinlegung	x	x	x		
ZST	freifahren	Teppichhauptfläche	x	x	x		
ZST	freifahren	Teppichstirnfläche	o	x	x		
ZST	freifahren	Sattelauflage	x	x	x		
ZST	freifahren	seitl.Blechauflage	x	x	x		
ZST	freifahren	Einstimmung oben	x	x	x		
ZST	freifahren	Einstimmung unten	x	x	x		

AICAD CNC-Bearbeitung			3-Achs	4-Achs	5-Achs	optional	Sonderwerkzeug
Arbeitsgänge							
	3-Achs nur von oben						
	4-Achs mit Winkelaggregaten						
	5-Achs						
o	nicht möglich						

ZST	freifahren	Setzstufenvertiefungen	x	x	x		
ZST	freifahren	Spannschraubennut	x	x	x		
ZST	freifahren	Sattelplättchen	x	x	x		
ZST	freifahren	seitl. Stufenträgertasche	o	x	x		
ZST	linear fahren	Rutschkanten	x	x	x		
ZST	linear fahren	Spannschraubennut	x	x	x		
ZST	bohren	durchgehende bei Bolzengel.	x	x	x		
ZST	bohren	Vertiefungen bei Bolzengel.	x	x	x		
ZST	bohren	Vertiefungen Verb.Wange-Stufe	x	x	x		
ZST	bohren	durchgehende bei Schrauben	x	x	x		
ZST	bohren	Vertiefungen bei Schrauben	x	x	x		
ZST	bohren	Vertiefungen von Sattelaufgabe-Dübeln	x	x	x		
ZST	bohren/freifahren	Pfosten & sonstige Löcher	x	x	x		
ZST	bohren	seitliche Bohrung	o	x	x		
ZST	bohren	Unterflur-Bohrungen	o	x	x		
ZST	schlichten	Loch von Ohrenstufen	x	x	x		
ZST	schlichten	Steineinlegung	x	x	x		
ZST	schlichten	Teppichhauptfläche	x	x	x		
ZST	schlichten	Teppichstirnfläche	o	x	x		
ZST	schlichten	Sattelaufgabe	x	x	x		
ZST	schlichten	seitl. Blechaufgabe	x	x	x		
ZST	schlichten	Einstimmung oben	o	x	x		
ZST	schlichten	Einstimmung unten	o	x	x		
ZST	schlichten	Setzstufenvertiefungen	x	x	x		
ZST	schlichten	Spannschraubennut	x	x	x		
ZST	schlichten	Sattelplättchen	x	x	x		
ZST	schlichten	seitl. Stufenträgertasche	o	x	x		
ZST	automatisches	Beschriftungsfeld	o	o		x	
ZST	Sonderprogramm	Innenecken 3-Achs ausspitzen	x	x	x		
ZST	Sonderprogramm	längs-Abfall verkleinern	x	x	x		
ZST	Sonderprogramm	Setzstufen von unten bearbeiten	o	x	x		
ZST	Sonderprogramm	Setzstufen seitlich bearbeiten	o	x	x		
ZST	Sonderprogramm	sägen seitl. Stufenträger	o	o		x	
ZST	Teilplatten	auseinander schieben	x	x	x		
ZST	technologische	Freifahrt	x	x	x		
ZST	Maschine	anhalten	x	x	x		
ZST	Maschine	anhalten + Freifahrt	x	x	x		

AICAD CNC-Bearbeitung

Arbeitsgänge			3-Achs	4-Achs	5-Achs	optional	Sonderwerkzeug
	3-Achs nur von oben						
	4-Achs mit Winkelaggregaten						
	5-Achs						
o	nicht möglich						

PFO	Pfosten	3-Achs	4-Achs	5-Achs	optional	Sonderwerkzeug
PFO	freifahren	Trittstufentaschen	x	x	x	
PFO	freifahren	Setzstufentaschen	x	x	x	
PFO	freifahren	alle Stufentaschen	x	x	x	
PFO	freifahren	alle Stufentaschen als Einheit	x	x	x	
PFO	freifahren	schräge Setzstufentaschen	o	o	x	
PFO	freifahren	Ausklinkung	x	x	x	
PFO	bohren	Dübel	x	x	x	
PFO	bohren	durchgehende Schraubenlöcher	x	x	x	
PFO	bohren	Vertiefungen Schrauben	x	x	x	
PFO	bohren	Knieleisten	o	o	x	
PFO	bohren	Fußschraube	x	x	x	
PFO	bohren	Rampa	x	x	x	
PFO	bohren	Handlaufhalter	x	x	x	
PFO	bohren	Stufenhalter	x	x	x	
PFO	bohren	alle durchgehenden Löcher	x	x	x	
PFO	bohren	alle Vertiefungen	x	x	x	
PFO	schlichten	Trittstufentaschen	x	x	x	
PFO	schlichten	Setzstufentaschen	x	x	x	
PFO	schlichten	alle Stufentaschen	x	x	x	
PFO	schlichten	alle Stufentaschen als Einheit	x	x	x	
PFO	schlichten	schräge Setzstufentaschen	o	o	x	
PFO	Längsseiten profilieren		x	x	x	
PFO	Trennschnitt unten pro Seite		x	x	x	
PFO	Trennschnitt unten als U-Fahrt sägen		o	o	o	x
PFO	Trennschnitt oben pro Seite		x	x	x	
PFO	Trennschnitt oben als U-Fahrt sägen		o	o	o	x
PFO	Schräge oben fräsen		o	x	x	x
PFO	6-Eck-Pfosten-Trennfläche als Gehrung bearbeiten		o	x	x	x
PFO	automatisches Beschriftungsfeld		o	o	x	x
PFO	Sonderprogramm Pfosten-Kopf Dach & Nut		o	o	x	x
PFO	Sonderprogramm Pfosten-Fuß Dach & Nut		o	o	x	x
PFO	Sonderprogramm Lochvertiefung Pfosten-Kopf		o	o	x	x
PFO	freie	Kontur x-y verfahren	x	x	x	x
PFO	freie	Omega x-y verfahren	o	x	x	x
PFO	freie	Kontur x-y mit Bohransatz verfahren	x	x	x	x
PFO	freie	Kontur x-y sägen	o	x	x	x
PFO	freie	linear Kontur x-y abfahren	x	x	x	x
PFO	freie	Gehrung	o	x	x	x
PFO	freie	Tasche x-y freifahren	x	x	x	x
PFO	freie	linear Kontur x-y sägen	o	x	x	x
PFO	freie	4-Eck-Tasche 90° freifahren	o	x	x	x
PFO	freie	4-Eck-Tasche Raumebene freifahren	o	o	x	x
PFO	freie	4-Eck-Tasche Unterflur freifahren	o	x	x	x
PFO	freie	Tasche x-y schlichten	x	x	x	x
PFO	freie	4-Eck-Tasche 90° schlichten	o	x	x	x
PFO	freie	4-Eck-Tasche Raumebene schlichten	o	o	x	x
PFO	freie	Bohrung x-y	x	x	x	x
PFO	freie	Bohrung 90°	o	x	x	x
PFO	freie	Unterflur-Bohrungen	o	x	x	x
PFO	freie	Bohrungen Raumebene	o	o	x	x

AICAD CNC-Bearbeitung			3-Achs	4-Achs	5-Achs	optional	Sonderwerkzeug
Arbeitsgänge							
	3-Achs nur von oben						
	4-Achs mit Winkelaggregaten						
	5-Achs						
o	nicht möglich						

SFS	Schonerplatten für Stufen						
SFS	sägen	ALLE	o			X	
SFS	x-y verfahren	ALLE	o			X	
SFS	Maschine anhalten		o			X	
SFS	Maschine anhalten + Freifahrt		o			X	
SFS	freie	Kontur x-y sägen	o			X	

MSP	Mehrfachstufenplatte (8er-Platte)						
MSP	x-y verfahren	ALLE				X	
MSP	Bohrungen	ALLE				X	
MSP	freifahren	Loch von Ohrenstufen				X	
MSP	freifahren	Steineinlegung				X	
MSP	freifahren	Teppichhauptfläche				X	
MSP	freifahren	Sattelplättchen				X	
MSP	schlichten	Loch von Ohrenstufen				X	
MSP	schlichten	Steineinlegung				X	
MSP	schlichten	Teppichhauptfläche				X	
MSP	schlichten	Sattelplättchen				X	
MSP	Maschine anhalten					X	
MSP	Maschine anhalten + Freifahrt					X	
MSP	freie	Kontur x-y verfahren				X	
MSP	freie	linear Kontur x-y abfahren				X	
MSP	freie	Tasche x-y freifahren				X	
MSP	freie	Tasche x-y schlichten				X	
MSP	freie	Bohrung x-y				X	

KRÜ	Krümmling						
KRÜ	Rohling Oberseite plan-fahren		o	o	X		
KRÜ	Rohling Anschlag fahren		o	o	X		
KRÜ	Kehlenseite Abtreppung		o	o	X		
KRÜ	Kehlenseite fein verfahren [Winkel]		o	o	X		
KRÜ	Bohrungen für Dübel/Rampa/Knieleisten in Stoßseiten vor Castor		o	o	X		
KRÜ	Kehlenseite Trittstufentaschen freifahren		o	o	X		
KRÜ	Kehlenseite Setzstufentaschen freifahren		o	o	X		
KRÜ	Kehlenseite alle Taschen freifahren		o	o	X		
KRÜ	Kehlenseite Trittstufentaschen schlichten		o	o	X		
KRÜ	Kehlenseite Setzstufentaschen schlichten		o	o	X		
KRÜ	Kehlenseite alle Taschen schlichten		o	o	X		
KRÜ	Kehlenseite alle Taschen als Einheit freifahren		o	o	X		
KRÜ	Kehlenseite alle Taschen als Einheit schlichten		o	o	X		
KRÜ	Kehlenseite Bohrungen		o	o	X		
KRÜ	Bohrungen für Dübel/Rampa/Knieleisten in Stoßseiten		o	o	X		
KRÜ	Maschine anhalten + Freifahrt + Drehpause		o	o	X		
KRÜ	Wölbungsseite Abtreppung		o	o	X		
KRÜ	Wölbungsseite fein verfahren [Winkel]		o	o	X		
KRÜ	seitlich tiefer fahren		o	o	X		
KRÜ	Wölbungsseite Trittstufentaschen freifahren		o	o	X		
KRÜ	Wölbungsseite Setzstufentaschen freifahren		o	o	X		

AICAD CNC-Bearbeitung			3-Achs	4-Achs	5-Achs	optional	Sonderwerkzeug
	Arbeitsgänge						
	3-Achs nur von oben						
	4-Achs mit Winkelaggregaten						
	5-Achs						
o	nicht möglich						

KRÜ	Wölbungsseite alle Taschen freifahren	o	o	x		
KRÜ	Wölbungsseite Trittstufentaschen schlichten	o	o	x		
KRÜ	Wölbungsseite Setzstufentaschen schlichten	o	o	x		
KRÜ	Wölbungsseite alle Taschen schlichten	o	o	x		
KRÜ	Wölbungsseite alle Taschen als Einheit freifahren	o	o	x		
KRÜ	Wölbungsseite alle Taschen als Einheit schlichten	o	o	x		
KRÜ	Wölbungsseite Bohrungen	o	o	x		
KRÜ	Abtrennbahnen quer zum Rohling	o	o	x		
KRÜ	Abtrennbahnen längs zum Rohling	o	o	x		
KRÜ	Maschine anhalten + Freifahrt	o	o	x		
KRÜ	Staketenvertiefungen bohren	o	o	x		
KRÜ	Staketen-Verspannungslöcher bohren	o	o	x		
KRÜ	Pfostenschraube bohren	o	o	x		
KRÜ	Sattelschmiegen fahren	o	o	x		
KRÜ	Bohrungen für Dübel Sattelauflage	o	o	x		
KRÜ	Bohrungen für Schrauben Sattelplättchen	o	o	x		
KRÜ	Sattelplättchen linear fahren	o	o	x		
KRÜ	Sattelplättchen freifahren	o	o	x		
KRÜ	Sattelplättchen schlichten	o	o	x		

GKR	Gurtkrümmling - Handlauf - Untergurt					
GKR	Rohling Oberseite plan-fahren	o	o		x	
GKR	Kontur grob freifahren	o	o		x	
GKR	Deckfläche grob freifahren	o	o		x	
GKR	seitl. Flächen freifahren	o	o		x	
GKR	Stirnseiten freifahren	o	o		x	
GKR	Staketenvertiefungen	o	o		x	
GKR	Dübel in Stirnseiten	o	o		x	
GKR	Spannlöcher in Stirnfläche	o	o		x	
GKR	Spannlöcher in Deckfläche	o	o		x	
GKR	Deckfläche schlichten	o	o		x	
GKR	seitl. Flächen schlichten/profilieren	o	o		x	
GKR	Abtrennung	o	o		x	

AICAD CNC-Bearbeitung			3-Achs	4-Achs	5-Achs	optional	Sonderwerkzeug
	Arbeitsgänge						
	3-Achs nur von oben						
	4-Achs mit Winkelaggregaten						
	5-Achs						
o	nicht möglich						

GFS	Gurt / Fußleiste in Spannvorrichtung						
GFS	vordere Begrenzung seitlich verfahren		o	x	x		
GFS	hintere Begrenzung seitlich verfahren		o	x	x		
GFS	vordere Gehrung bearbeiten		x	x	x		
GFS	hintere Gehrung bearbeiten		x	x	x		
GFS	vordere Gehrung oder gerade Begrenzung bearbeiten		x	x	x		
GFS	hintere Gehrung oder gerade Begrenzung bearbeiten		x	x	x		
GFS	bohren	Staketenvertiefungen	x	x	x		
GFS	bohren	Abstandshalter	x	x	x		
GFS	fräsen	Staketenvertiefungen [Rechtecktaschen]	x	x	x		
GFS	bohren	alle Dübel und Schrauben	x	x	x		
GFS	bohren	Spannlöcher [Rampa/Verb.]	x	x	x		
GFS	bohren	Spannlöcher in Deckfläche	x	x	x		
GFS	bohren	Spannlöcher in Fläche	x	x	x		
GFS	technologische Freifahrt		x	x	x		
GFS	Maschine anhalten		x	x	x		
GFS	Maschine anhalten + Freifahrt		x	x	x		
GFS	automatisches Beschriftungsfeld		o	o		x	
GFS	freie	4-Eck-Tasche 90° freifahren	o			x	
GFS	freie	4-Eck-Tasche 90° schlichten	o			x	
GFS	freie	Bohrung x-y				x	
GFS	freie	Bohrung 90°	o			x	

FBT	Freies Bauteil						
FBT	freie	Kontur x-y verfahren				x	
FBT	freie	Omega x-y verfahren	o			x	
FBT	freie	Kontur x-y mit Bohransatz verfahren				x	
FBT	freie	Kontur x-y sägen	o			x	
FBT	freie	linear Kontur x-y abfahren				x	
FBT	freie	Gehrung	o			x	
FBT	freie	Tasche x-y freifahren				x	
FBT	freie	linear Kontur x-y sägen	o			x	
FBT	freie	4-Eck-Tasche 90° freifahren	o			x	
FBT	freie	4-Eck-Tasche Raumebene freifahren	o	o		x	
FBT	freie	4-Eck-Tasche Unterflur freifahren	o			x	
FBT	freie	Tasche x-y schlichten				x	
FBT	freie	4-Eck-Tasche 90° schlichten	o			x	
FBT	freie	4-Eck-Tasche Raumebene schlichten	o	o		x	
FBT	freie	Bohrung x-y				x	
FBT	freie	Bohrung 90°	o			x	
FBT	freie	Unterflur-Bohrungen	o			x	
FBT	freie	Bohrungen Raumebene	o	o		x	
FBT	technologische Freifahrt					x	
FBT	Maschine anhalten					x	
FBT	Maschine anhalten + Freifahrt					x	