

Projekt: Schonhammer

Aufgabe: LS 1; Hammerstiel Pos. 1; 1. Aufspannung

Programmierung: Heidenhain DataPilot
Positionieren im Eilgang,
Geradenprogrammierung

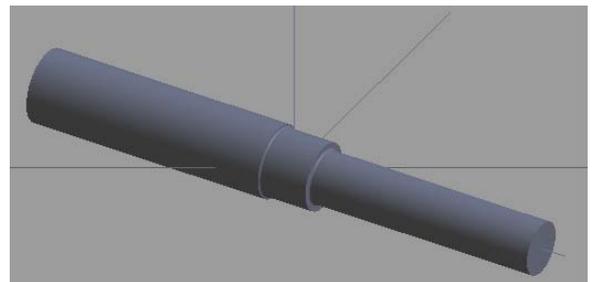
Autor:

Klasse:

Datum:

%LS1_1.NC

```
PROGRAMMKOPF
#MATERIAL          9 SMn 28k
#MASCHINE          Drehen 1
#ZEICHNUNG         NWS 200-00-01
#AUFSPANNUNG       1 von 3
#SCHLITTEN        $1
#WERKSTUECK       Hammerstiel 1. Aufspg
#FIRMA             VDW
#AUTOR             VDW NWS
#DATUM             30.1.12
#EINSPANNDURCHM   30
#AUSSPANNLAENGE  130
#SPANNDRUCK       30
#KOMMENTAR        1. CNC-Programm, Lernsituation 1
#KOMMENTAR        Querplandrehen, Laengsdrehen
```



REVOLVER 1

SPANNMITTEL 1

ROHTEIL

N 1 G20 X30 Z217 K1

FERTIGTEIL

BEARBEITUNG

[Nullpunktverschiebung]

N 2 G59 Z220

[Drehzahlbegrenzung]

N 3 G26 S3000

[Werkzeugwechsellpunkt anfahren]

N 4 G14 Q0

[Werkzeugaufruf]

N 5 T1 G95 F0.25 G96 S200 M4

[Positionieren]

N 6 G0 X34 Z0.2

[Plandrehen]

N 7 G1 X-1.6

N 8 G1 Z2

N 9 G1 X27.6

[Laengsdrehen]

N 10 G1 Z-114.8

N 11 G1 X30

N 12 G0 Z2

N 13 G1 X21.6

N 14 G1 Z-94.8

N 15 G1 X30

[Werkzeugwechsellpunkt anfahren]

N 16 G14 Q0

[Programmende]

N 17 M30

ENDE