

Projekt: Schonhammer

Aufgabe: LS 2; Hammerstiel Pos. 1; 2. Aufspannung

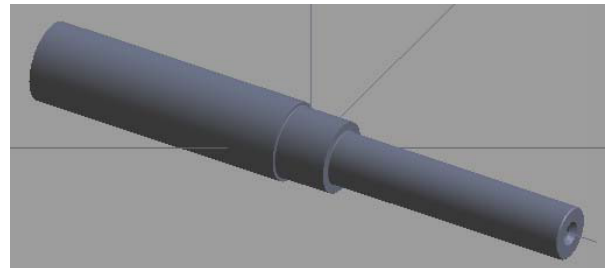
Programmierung: Heidenhain DataPilot
Fertigteilbeschreibung,
Bearbeitungszyklen, Bohrzyklus

Autor:
Klasse:
Datum:

%LS2_1.NC

```

PROGRAMMKOPF
#MATERIAL          9 SMn 28k
#MASCHINE          Drehen 1
#ZEICHNUNG         NWS 200-00-01
#AUFSPANNUNG       2 von 3
#SCHLITTEN        $1
#WERKSTUECK       Hammerstiel, 2. Aufspg
#FIRMA             VDW
#AUTOR             VDW NWS
#DATUM             30.1.12
#EINSPANNDURCHM   30
#AUSSPANNLAENGE   130
#SPANNDRUCK        30
#KOMMENTAR        2. CNC-Programm, Lernsituation 2
#KOMMENTAR        Fertigteilbeschreibung, Bearbeitungszyklen, Bohren
  
```



REVOLVER 1

SPANNMITTEL 1

ROHTEIL

N 1 G20 X30 Z217 K1

FERTIGTEIL

[Konturbeschreibung]

N 2 G0 X0 Z0

N 3 G1 X19.98 B-0.5

N 4 G1 Z-95

N 5 G1 X27

N 6 G1 Z-115

N 7 G1 X30

N 8 G1 Z-215

N 9 G1 X0

N 10 G1 Z0

[Beschreibung der Bohrung]

N 11 G49 Z0 B5 P22.5 W118 E90 I6 J15 F1 V1 O9

BEARBEITUNG

N 12 G59 Z220

N 13 G26 S3000
N 14 G14 Q0
N 15 T1 G95 F0.25 G96 S200 M4
N 16 G0 X34 Z0.2
[Zyklus Plan-Schruppen]
N 17 G820 NS3 NE3 P2 K0.2 V3
[Zyklus Laengs-Schruppen]
N 18 G810 NS4 NE8 P2 I0.2 K0.3 Z-120
N 19 G14 Q0
N 20 T2 G95 F0.1 G97 S800 M3
N 21 G0 X0 Z2
N 22 G1 Z-3.5 E0.5
[Zyklus Aufbohren/Senken]
N 23 G72 NS11 E0.5
N 24 G14 Q0
N 25 T4 G95 F0.085 G97 S750 M3
N 26 G0 X0 Z2
[Zyklus Tiefbohren]
N 27 G74 NS11 X0 Z-19 P7 I0 B1 E0.5 K2
N 28 G14 Q0
N 29 T6 G95 F1 G97 S100 M3
N 30 G0 X0 Z6
[Zyklus Gewindebohren]
N 31 G73 NS11 B5 S100 K5
N 32 G14 Q0
N 33 T3 G95 F0.15 G96 S250 M4
N 34 G0 X25 Z2
[Zyklus Schlichten Kontur]
N 35 G890 NS3 NE3 V3
N 36 G890 NS4 NE8 Z-120
N 37 G14 Q0
N 38 M30

ENDE
