

Projekt: Schonhammer

Aufgabe: LS 3; Griffhülse Pos. 3

Programmierung: Heidenhain DataPilot  
Fertigteilbeschreibung,  
Bearbeitungszyklen, Bohrzyklen,  
Einstechen, Abstechen

---

Autor:  
Klasse:  
Datum:

---

```
%GRIFF_1.NC

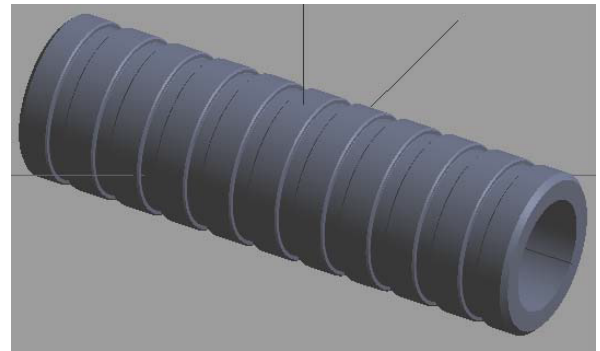
PROGRAMMKOPF
#MATERIAL                AlCuMgPb
#MASCHINE                 Drehen 1
#ZEICHNUNG               NWS 200-00-03
#AUFSPANNUNG             1 von 1
#SCHLITTEN               $1
#WERKSTUECK             Griffhuelse
#FIRMA                   VDW
#AUTOR                   VDW NWS
#DATUM                   26.01.12
#EINSPANNNDURCHM        30
#AUSSPANNLAENGE         115
#SPANNDRUCK              30
#KOMMENTAR               LS 3 Griffhuelse mit Einstichen

REVOLVER 1
T 1 ID"111_80_08.1"
T 3 ID"151-EINST-B_2.5"
T 6 ID"342-WPB-D_20"
T 8 ID"161_5.1"
T 10 ID"121_55_04.1"

SPANNMITTEL 1

ROHTEIL
N 1 G20 X32 Z130 K2

FERTIGTEIL
N 2 G0 X20 Z0
N 3 G1 X29 B-1
N 4 G1 Z-96 B-1
[Einstiche G1 ueberlagert]
N 5 G22 X29 Z-6 I27 Ki-3 B-0.3
N 6 G22 X29 Z-15 I27 Ki-3 B-0.3
N 7 G22 X29 Z-24 I27 Ki-3 B-0.3
N 8 G22 X29 Z-33 I27 Ki-3 B-0.3
N 9 G22 X29 Z-42 I27 Ki-3 B-0.3
N 10 G22 X29 Z-51 I27 Ki-3 B-0.3
N 11 G22 X29 Z-60 I27 Ki-3 B-0.3
```



N 12 G22 X29 Z-69 I27 Ki-3 B-0.3  
N 13 G22 X29 Z-78 I27 Ki-3 B-0.3  
N 14 G22 X29 Z-87 I27 Ki-3 B-0.3  
N 15 G1 X20  
N 16 G1 Z0

BEARBEITUNG

N 17 G59 Z200  
N 18 G26 S3000  
N 19 G14

[Schruppen]

N 20 T1 G95 F0.3 G96 S250 M4  
N 21 G0 X32 Z2  
N 22 G82 X-1.6 Z0.3 K2  
N 23 G810 NS4 P2 Z-100  
N 24 G14

[Schlichten]

N 25 T10 G95 F0.2 G96 S250 M4  
N 26 G0 X30 Z2  
N 27 G890 NS3 NE4  
N 28 G14

[Bohren]

N 29 T6 G95 F0.1 M3  
N 30 G96 S150  
N 31 G0 X0 Z2  
N 32 G74 X0 Z-100 P10 B2 K2  
N 33 G14 Q4

[Einstechen]

N 34 T3 G95 F0.2 G96 S200 M4  
N 35 G0 X32 Z-6.5  
N 36 G860 NS5 NE14  
N 37 G14

[Abstechen mit Schneidenradiuskompensation]

N 38 T8 G95 F0.1 G97 S200 M4  
N 39 G0 X31 Z-96  
N 40 G1 X25  
N 41 G1 X31  
N 42 G42  
N 43 G1 Z-94  
N 44 G1 X27 Z-96  
N 45 G1 X18  
N 46 G40  
N 47 G1 X35  
N 48 G14  
N 49 M30

ENDE

---