

Projekt: Schonhammer

Aufgabe: LS 4; Schlagstück Pos. 5;

Programmierung: Heidenhain DataPilot  
Querplandrehen, Längsdrehen, Zyklen

---

Autor:

Klasse:

Datum:

---

%LS4\_1.NC

```
PROGRAMMKOPF
#MATERIAL          Polyamid
#MASCHINE          Drehen 1
#ZEICHNUNG         NWS 200-00-05
#AUFSPANNUNG       1 von 1
#SCHLITTEN         $1
#WERKSTUECK        Schlagstueck
#FIRMA             VDW
#AUTOR             VDW NWS
#DATUM             16.01.12
#EINSPANNDURCHM   30
#AUSSPANNLAENGE   35
#SPANNDRUCK        20
#KOMMENTAR         CNC Programm fuer die Lernsituation 4
#KOMMENTAR         Querplandrehen, Laengsdrehen, Zyklen
```

```
REVOLVER 1
T 1 ID"111_55_08.1" [Schruppdrehmeissel]
T 3 ID"121_55_04.1" [Schlichtdrehmeissel]
T 7 ID"151-5.2" [Stechdrehmeissel]
T 10 ID"141_60_1.5.1" [Gewindedrehmeissel]
```

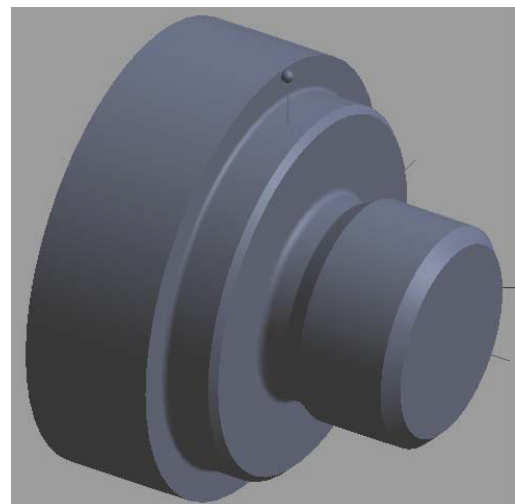
```
SPANNMITTEL 1
```

```
ROHTEIL
```

```
N 1 G20 X32 Z50 K2
```

```
FERTIGTEIL
```

```
N 2 G0 X0 Z0
N 3 G1 X16 B-1
N 4 G1 Z-11
N 5 G25 H7 I0.8 K3.5 R0.6 W30
N 6 G37 F1 P0.67
N 7 G1 X26.975 B-0.5
N 8 G1 Z-15
N 9 G1 X32
N 10 G1 Z-24.5
N 11 G3 X22.59 Z-26 R45 I-16 K42.059
N 12 G1 X0
```



N 13 G1 Z0

BEARBEITUNG

N 14 G59 Z165

N 15 G26 S3000

N 16 G14 Q0

[Kontur schrappen]

N 17 T1 G95 F0.25 G96 S300 M4

N 18 G0 X36 Z2

N 19 G820 NS3 NE3 P2 K0.2 V3

N 20 G810 NS4 NE10 P2 I0.2 K0.2

[Kontur schlichten]

N 21 G14 Q0

N 22 T3 G95 F0.2 G96 S300 M3

N 23 G0 X0 Z2

N 24 G890 NS3 NE10

N 25 G14 Q0

[Geweindedrehen]

N 26 T10 G96 S150 M3

N 27 G0 X17 Z2

N 28 G31 NS4 I0.2 Q3

N 29 G14 Q0

[Vorstechen]

N 30 T7 G95 F0.1 G96 S200 M4

N 31 G0 X36 Z-31

N 32 G1 X20

N 33 G1 X36

[Abstechen]

N 34 G890 NS11 NE12

N 35 G14 Q3

N 36 M30

ENDE

---