

Projekt: Schonhammer

Aufgabe: LS 5; Hammerstiel Pos. 1;
3. und 4. Aufspannung

Programmierung: Heidenhain DataPilot
Konturbearbeitung nach Fertigteilbeschreibung,
Bearbeitungszyklen, Kontur umkehren

Autor:

Klasse:

Datum:

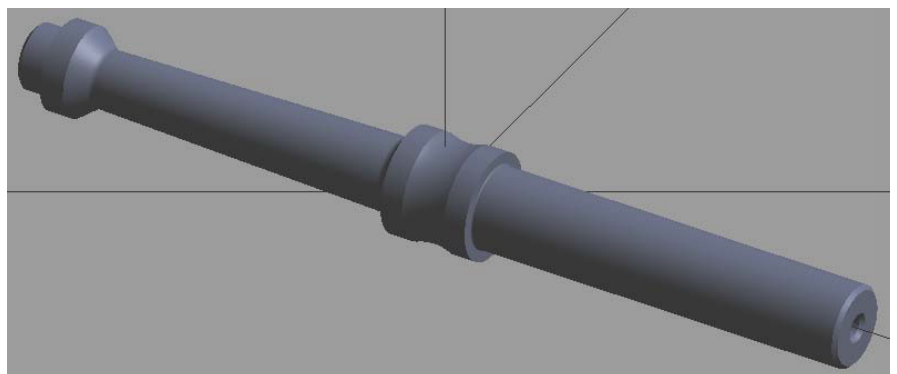
%LS5_1.NC

PROGRAMMKOPF

#MATERIAL	9 SMn 28k
#MASCHINE	Drehen 1
#AUFSPANNUNG	1 und 2 von 2
#SCHLITTEN	\$1
#WERKSTUECK	Hammerstiel 3. u. 4. Aufspg
#FIRMA	VDW
#AUTOR	VDW NWS
#DATUM	12.01.12
#EINSPANN DURCHM	30
#AUSSPANNLAENGE	130
#SPANNDRUCK	30
#KOMMENTAR	CNC-Programm fuer Lernsituation 5
#KOMMENTAR	Querplandrehen, Laengsdrehen, Zyklen

REVOLVER 1

T	1	ID"111_55_08.1"
T	2	ID"312_90_D10.1"
T	3	ID"121_55_04.1"
T	4	ID"332-118-D5.1"
T	5	ID"121_35_04.1"
T	6	ID"372-M6.1"
T	8	ID"151_5.1"
T	9	ID"372-M8.1"
T	10	ID"141_60_1.5.1"
T	11	ID"332-118-D6.8"



SPANNMITTEL 1

ROHTEIL

N 1 G20 X30 Z219 K2

FERTIGTEIL

N 2 G0 X0 Z0
 N 3 G1 X15.989 B-1
 N 4 G49 Z0 B6.8 P22 W118 R9 E90 I8 J16 F1.25 V0 O9
 N 5 G1 Z-8
 N 6 G1 X21.95 A90
 N 7 G1 Z-14

N 8 G1 X14 Z-19 B2
N 9 G1 X18 Z-95.5 B2
N 10 G1 X26 Z-98
N 11 G1 X26 Z-103.615
N 12 G2 X26 Z-114.385 R15 I14 K-5.385
N 13 G1 X26 Z-120
N 14 G1 X19.97
N 15 G1 Z-215 B-1
N 16 G1 X0
N 18 G1 Z0
N 19 G49 Z-215 B5.1 P-17 W118 R7 E90 I6 J-12 K2 F1 V1 A180 O7

BEARBEITUNG

N 20 G59 Z220
N 21 G26 S3000
N 22 G14 Q0
[Kontur vordrehen]
N 23 T1 G95 F0.25 G96 S200 M4
N 24 G0 X34 Z0.2
N 25 G820 NS3 NE3 P1 K0.2 Z0 V2
N 26 G810 NS5 NE15 P2 I0.3 K0.2 Z-122
N 27 G14 Q0
[Kontur schlichten]
N 28 T5 G95 F0.15 G96 S250 M4
N 29 G0 X0 Z2
N 30 G890 NS3 NE15 V1 Z-120
N 31 G14 Q0
[Zentrieren]
N 32 T2 G95 F0.25 G96 S150 M3
N 33 G0 X0 Z3
N 34 G72 NS4 E0.5 K3
N 35 G14 Q0
[Bohren]
N 36 T11 G95 F0.085 G97 S750 M3
N 37 G0 X0 Z2
N 38 G74 NS4 X0 Z0 P7 I0 B1 E0.5 K2
N 39 G14 Q0
[Gewindebohren]
N 40 T9 G95 F1.25 G97 S100
N 41 G0 X0 Z5
N 42 G73 NS4 B5 S100 K5
N 43 G14 Q0
[Programmhalt, Umspannen]
N 44 M0
[Kontur umkehren und verschieben]
N 45 G121 H1 Q0 Z-215
[Kontur vordrehen]
N 46 T1 G95 F0.25 G96 S200 M4
N 47 G0 X34 Z3
N 48 G82 X-1.6 Z0.2 K2
N 49 G810 NS15 NE13 P2 Z-100
N 50 G14 Q0
[Kontur schlichten]
N 51 T5 G95 F0.15 G96 S250 M4
N 52 G0 X0 Z2
N 53 G890 NS16 NE13 Z-100
N 54 G14 Q0
[Zentrieren]
N 55 T2 G95 F0.25 G97 S750 M3
N 56 G72 NS19 E0.5 K5
N 57 G14 Q0
[Bohren]
N 58 T4 G95 F0.085 G97 S750 M3

N 59 G74 NS19 P6 E0.5 K5
N 60 G14 Q0
 [Gewindebohren]
N 61 T6 G95 F1 G97 S200
N 62 G73 NS19 B2 K5
N 63 G14 Q0
N 64 M30

ENDE
