

Projekt: Schonhammer

Aufgabe: LS 6; Scheibe Pos. 4;

Programmierung: Heidenhain DataPilot
Querplandrehen, Längsdrehen, Zyklen

Autor:

Klasse:

Datum:

%LS6_1.NC

PROGRAMMKOPF

#MATERIAL	9 SMn 28k
#MASCHINE	Drehen 1
#ZEICHNUNG	NWS 200-00-04
#AUFSPANNUNG	1 von 1
#SCHLITTEN	\$1
#WERKSTUECK	Scheibe
#FIRMA	VDW
#AUTOR	VDW NWS
#DATUM	18.01.12
#EINSPANNNDURCHM	30
#AUSSPANNLAENGE	20
#SPANNDRUCK	30
#KOMMENTAR	CNC Programm fuer die Lernsituation 6
#KOMMENTAR	Vertiefung des bisherigen Wissens

REVOLVER 1

T	1	ID"111_55_08.1"
T	3	ID"121_55_04.1"
T	4	ID"332-118-D6.8"
T	5	ID"124_35_04.1"
T	8	ID"161_5.1"
T	9	ID"312_90_D10.1"

SPANNMITTEL 1

ROHTEIL

N 1 G20 X28 Z50 K2

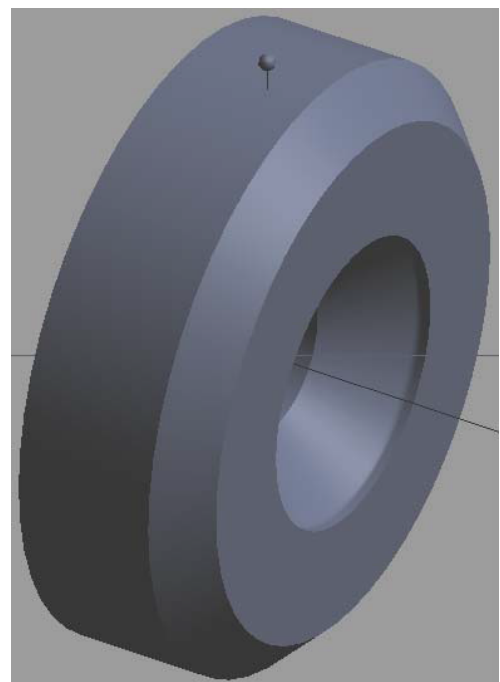
FERTIGTEIL

N	2	G0 X0 Z0
N	3	G1 X26 B-2
N	4	G1 Z-8
N	5	G1 X0
N	6	G1 Z0
N	7	G49 Z0 B6.4 P-8 R12.4 U0.5 E90

BEARBEITUNG

N	8	G59 Z170
N	9	G26 S3000
N	10	G14 Q0

[Kontur vordrehen]



N 11 T1 G95 F0.25 G96 S200 M4
N 12 G0 X34 Z3
N 13 G82 X-1.6 Z0.2 K2
N 14 G810 NS4 P2 I0.2 K0.2
N 15 G14 Q0
[Kontur schlichten]
N 16 T3 G95 F0.15 G96 S250 M4
N 17 G890 NS3 NE4
N 18 G14 Q0
[Zentrieren]
N 19 T9 G95 F0.25 G96 S150 M3
N 20 G0 X0 Z3
N 21 G1 Z-4 E0.5
N 22 G1 Z2
N 23 G14 Q0
[Bohren]
N 24 T4 G95 F0.1 G97 S1000 M3
N 25 G0 X0 Z5
N 26 G74 NS7 X0 P5
N 27 G14 Q0
[Innenkontur drehen]
N 28 T5 G95 F0.15 G96 S250 M4
N 29 G0 X4 Z2
N 30 G890 NS7 Z-4
N 31 G14 Q0
[Abstechen]
N 32 T8 G95 F0.05 G97 S2000 M4
N 33 G0 X30 Z-8
N 34 G1 X5
N 35 G1 X30
N 36 G14 Q0
N 37 M30

ENDE
