

Projekt: Schonhammer

Aufgabe: LS 7; Hammerkopf Pos. 2;

Programmierung: Heidenhain DataPilot
Querplandrehen, Längsdrehen, Zyklen

Autor:

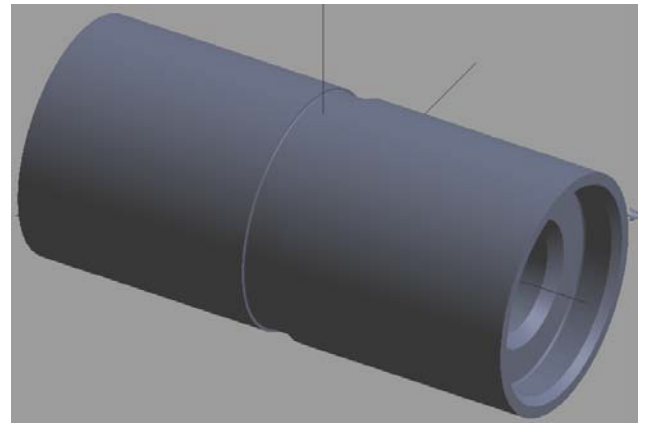
Klasse:

Datum:

%LS7_1.NC

PROGRAMMKOPF

#MATERIAL	9 SMn 28k
#MASCHINE	Drehen 1
#ZEICHNUNG	NWS 200-00-02
#AUFSPANNUNG	1 von 2
#SCHLITTEN	\$1
#WERKSTUECK	Hammerkopf
#FIRMA	VDW
#AUTOR	VDW NWS
#DATUM	16.01.12
#EINSPANNDURCHM	34
#AUSSPANNLAENGE	60
#SPANNDRUCK	30
#KOMMENTAR	CNC Programm fuer die Lernsituation 7
#KOMMENTAR	Aussendrehen, Innendrehen



REVOLVER 1

```
T 1 ID"111_55_08.1"
T 2 ID"312_90_D10.1"
T 3 ID"121_55_04.1"
T 5 ID"124_35_04.1"
T 6 ID"372_M16.1"
T 8 ID"151_5.1"
T 11 ID"332_118_D14.1"
```

SPANNMITTEL 1

ROHTEIL

```
N 1 G20 X35 Z74 K2
```

FERTIGTEIL

```
N 2 G0 X0 Z-5
N 3 G49 Z-5 B14 P-16 W118 R17 E90 I16 J-12 F1 V1 O17
N 4 G1 X27.075
N 5 G1 Z0 B-1
N 6 G1 X32
N 7 G1 Z-70
N 8 G22 X32 Z-32.5 I31 K-37.5
N 9 G1 X27.075 B-1
N 10 G1 Z-65
N 11 G1 X0
N 12 G1 Z-5
```

N 13 G49 Z-65 B14 P16 W118 R17 E90 I16 J12 F1 V1 A180 O17

BEARBEITUNG

N 14 G59 Z210
N 15 G26 S3000
N 16 G14 Q0
N 17 T1 G95 F0.25 G96 S200 M4 [Kontur vordrehen]
N 18 G0 X40 Z2
N 19 G82 X-1.6 Z0.2 K2
N 20 G810 NS6 NE7 P2 I0.2 Z-45
N 21 G14 Q0
N 22 T3 G95 F0.15 G96 S250 M4 [Kontur schlichten]
N 23 G890 NS6 NE7 Z-35
N 24 G14 Q0
N 25 T2 G95 F0.15 G97 S600 M3 [Zentrieren]
N 26 G0 X0 Z8
N 27 G72 NS3 E0.5 K5
N 28 G14 Q0
N 29 T11 G95 F0.15 G97 S500 M3 [Bohren]
N 30 G0 X0 Z10
N 31 G74 NS3 X0 Z-5 P10 B10 E0.5 K10
N 32 G14 Q0
N 33 T5 G95 F0.1 G96 S180 M4 [Innendrehen]
N 34 G810 NS5 NE4 P1.5 I0.2 K0.2
N 35 G890 NS5 NE4
N 36 G14 Q0
N 37 T6 G95 F1 G96 S100 M3 [Gewindebohren]
N 38 G73 NS3 B8 K8
N 39 G14 Q0
N 40 T8 G95 F0.2 G96 S150 M4
N 41 G869 NS8 NE8 P1
N 42 G14 Q0
N 51 M0 [Programmhalt]
N 43 G121 H1 Q0 Z-70 [Umkehren der Kontur]
N 44 T1 G95 F0.25 G96 S200 M4 [Konturbearbeitung s. o.]
N 45 G0 X40 Z2
N 46 G82 X-1.6 Z0.2 K2
N 47 G810 NS9 NE7 P2 I0.2 Z-35
N 48 G14 Q0
N 49 L"LS7_U" V1 [Unterprogrammaufruf wegen Programmlaenge]
N 50 M30

ENDE

%LS7_U.NCS

N 1 G14 Q0
N 2 T3 G95 F0.15 G96 S250 M4 [Bearbeitung s. o.]
N 3 G0 X5 Z2
N 4 G890 NS11 NE10 Z-35
N 5 G14 Q0
N 6 T2 G95 F0.15 G97 S600 M3
N 7 G0 X0 Z8
N 8 G72 NS13 E0.5 K5
N 9 G14 Q0
N 10 T11 G95 F0.15 G97 S500 M3
N 11 G0 X0 Z10
N 12 G74 NS13 X0 Z-5 P10 B10 E0.5 K10
N 13 G14 Q0
N 14 T5 G95 F0.1 G96 S180 M4

N 15 G810 NS10 NE11 P1.5 I0.2 K0.2
N 16 G890 NS10 NE11
N 17 G14 Q0
N 18 T6 G95 F1 G96 S100 M3
N 19 G73 NS13 B8 K8
N 20 G14 Q0

RETURN