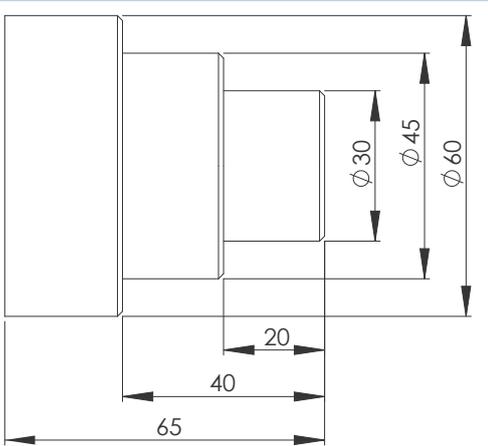


Beispiel Abspannzyklus



Alle Kanten gebrochen 1x45°

LS2_BEISPIEL_SCHR_SCHL

P	N5	LS2_BEISPIEL_SCHR_SCHL	Nullpktv. 1	G54
G	N10	;		
G	N15	;BEARBEITUNG:		
G	N20	;-----		
	N25	Abspannen	▽	T=Schrupper_80_A F0.3/U V250m Längs
	N30	Abspannen	▽	T=Schrupper_80_A F0.3/U V250m Längs
G	N35	;		
G	N40	;BEARBEITUNG:		
G	N45	;-----		
	N50	Abspannen	▽▽	T=Schrupper_55_A F0.15/U V300m Längs
	N55	Abspannen	▽▽	T=Schrupper_55_A F0.15/U V300m Längs
END	Programmende		N=1	

Analysieren Sie das Beispielprogramm zum Abspannzyklus unter fertigungstechnischen Gesichtspunkten.

Ersten Abspannzyklus definieren

Werkzeug: z.B. A_Schr_80_08, $f = 0.3 \text{ mm/U}$, $V_c = 250 \text{ m/min}^{-1}$
 $\varnothing 45$, Z-40, Fase 1mm, Schlichtaufmaß $X = 0.5 \text{ mm}$, $Z = 0.1 \text{ mm}$

Zweiten Abspannzyklus definieren

Werkzeug: s.o.
 $\varnothing 30$, Z-20, Fase 1mm, Schlichtaufmaß $X = 0.5 \text{ mm}$, $Z = 0.1 \text{ mm}$

Schlichten erster und zweiter Ansatz:

Werkzeug: z.B. A_Schr_55_04, $f = 0.15 \text{ mm/U}$, $V_c = 300 \text{ m/min}^{-1}$

P N5 LS2_BEISPIEL_SCHR_SCHL Nullpktv. 1 G54

Programmkopf
 Nullpunktverschiebung : NPV 1 G54
 Maßeinheit für gesamtes Programm : mm
 Rohteil: : Zylinder
 Außendurchmesser Ø : XA = 60.000 abs
 Anfangsmaß : ZA = 0.000 abs
 Endmaß : ZI = -65.000 abs
 Bearbeitungsmaß : ZB = -45.000 abs
 Rückzug: : einfach
 Rückzugsebene : XRA = 2.000 ink
 Rückzugsebene : ZRA = 2.000 ink
 Werkzeugwechsellpunkt : WKS
 Werkzeugwechsellpunkt Ø : XT = 250.000 abs
 Werkzeugwechsellpunkt : ZT = 250.000 abs
 Sicherheitsabstand : SC = 1.000 ink
 Drehzahlgrenzen Hauptspindel : S4 = 4000.000 U/min

G N10 ;

G N15 ;BEARBEITUNG:

G N20 ;-----

L N25 Abspanen ▽ T="A_SCHR_80_0.8" F0.3/U V250m Längs X0=60 Z0=0

Abspanen 2
 Werkzeugname : T = "A_SCHR_80_0.8" D1
 Vorschub : F = 0.300 mm/U
 Spindeldrehzahl : V = 250 m/min
 Bearbeitung: schrumpfen : ▽
 Abspanlage : Lage: ▽
 Abspanrichtung : Längs
 Bezugspunkt Ø : X0 = 60.000 abs
 Bezugspunkt : Z0 = 0.000 abs
 Endpunkt X1 Ø : X1 = 45.000 abs
 Endpunkt Z1 : Z1 = -40.000 abs
 Radius 1 : R1 = 0.000 ink
 Radius 2 : R2 = 0.000 ink
 Fase 3 : FS3 = 1.000 ink
 maximale Zustellung : D = 2.500 ink
 Schlichtaufmaß in X : UX = 0.500 ink
 Schlichtaufmaß in Z : UZ = 0.100 ink

L N30 Abspanen ▽ T="A_SCHR_80_0.8" F0.3/U V250m Längs X0=450 Z0=0

Abspanen 2
 Werkzeugname : T = "A_SCHR_80_0.8" D1
 Vorschub : F = 0.300 mm/U
 Spindeldrehzahl : V = 250 m/min
 Bearbeitung: schrumpfen : ▽
 Abspanlage : Lage: ▽
 Abspanrichtung : Längs
 Bezugspunkt Ø : X0 = 45.000 abs
 Bezugspunkt : Z0 = 0.000 abs
 Endpunkt X1 Ø : X1 = 30.000 abs
 Endpunkt Z1 : Z1 = -20.000 abs
 Fase 1 : FS1 = 1.000 ink
 Radius 2 : R2 = 0.000 ink
 Fase 3 : FS3 = 1.000 ink
 maximale Zustellung : D = 2.500 ink
 Schlichtaufmaß in X : UX = 0.500 ink
 Schlichtaufmaß in Z : UZ = 0.100 ink

G N35 ;

G N40 ;BEARBEITUNG:

G N45 ;-----

L N50 Abspanen ▽ T="A_SCHL_55_0.4" F0.15/U V300m Längs X0=450 Z0=0

Abspanen 2
 Werkzeugname : T = "A_SCHL_55_0.4" D1
 Vorschub : F = 0.150 mm/U

Spindeldrehzahl	: V = 300 m/min
Bearbeitung: schlichten	:
Abspanlage	: Lage: 
Abspanrichtung	: Längs
Bezugspunkt Ø	: X0 = 45.000 abs
Bezugspunkt	: Z0 = 0.000 abs
Endpunkt X1 Ø	: X1 = 30.000 abs
Endpunkt Z1	: Z1 = -20.000 abs
Fase 1	: FS1 = 1.000 ink
Radius 2	: R2 = 0.000 ink
Fase 3	: FS3 = 1.000 ink



N55	Abspanen		T="A_SCHL_55_0.4" F0.15/U V300m Längs X0=60 Z0=-20
-----	----------	---	--

Abspanen 2	
Werkzeugname	: T = "A_SCHL_55_0.4" D1
Vorschub	: F = 0.150 mm/U
Spindeldrehzahl	: V = 300 m/min
Bearbeitung: schlichten	:
Abspanlage	: Lage: 
Abspanrichtung	: Längs
Bezugspunkt Ø	: X0 = 60.000 abs
Bezugspunkt	: Z0 = -20.000 abs
Endpunkt X1 Ø	: X1 = 45.000 abs
Endpunkt Z1	: Z1 = -40.000 abs
Radius 1	: R1 = 0.000 ink
Radius 2	: R2 = 0.000 ink
Fase 3	: FS3 = 1.000 ink



Programmende	N=1
--------------	-----

Programmende	
Anzahl Werkstücke:	: N = 1