

Projekt: Schonhammer

Aufgabe: Beispiel Riemenscheibe

Programmierung: Siemens ShopTurn

Autor:

Klasse:

Datum:

%_N_BEISPIEL_V_EINSTICH_MPF



;\$PATH=/_N_WKS_DIR/_N_VDW_SCHONHAMMER_WPD

P	N5 BEISPIEL_V_EINSTICH	Nullpktv. 1 G54
----------	------------------------	-----------------

Programmkopf	
Nullpunktverschiebung	: NPV 1 G54
Maßeinheit für gesamtes Programm	: mm
Rohteil:	: Rohr
Außendurchmesser Ø	: XA = 100.000 abs
InnendurchmesserØ	: XI = 30.000 abs
Anfangsmaß	: ZA = 1.000 abs
Endmaß	: ZI = -150.000 abs
Bearbeitungsmaß	: ZB = -70.000 abs
Rückzug:	: einfach
Rückzugsebene	: XRA = 2.000 ink
Rückzugsebene Ø	: XRI = 15.000 abs
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 ;BEARBEITUNG:	
----------	-------------------	---

G	N15 ;-----	
----------	------------	--

	N20 Abspannen	 T="A_SCHR_80_0.8" F0.2/U V250m Plan X0=100 Z0=1
---	---------------	---

Abspannen 2	
Werkzeugname	: T = "A_SCHR_80_0.8" D1
Vorschub	: F = 0.200 mm/U
Spindeldrehzahl	: V = 250 m/min
Bearbeitung: schrumpfen	:
Abspanlage	: Lage:
Abspanrichtung	: Plan
Bezugspunkt Ø	: X0 = 100.000 abs
Bezugspunkt	: Z0 = 1.000 abs
Endpunkt X1 Ø	: X1 = 28.000 abs
Endpunkt Z1	: Z1 = 0.000 abs
Radius 1	: R1 = 0.000 ink
Radius 2	: R2 = 0.000 ink
Fase 3	: FS3 = 1.000 ink
maximale Zustellung	: D = 2.000 ink
Schlichtaufmaß in X	: UX = 0.000 ink
Schlichtaufmaß in Z	: UZ = 0.000 ink




N25 Abspannen  T="I_SCHL_55_0.4" F0.15/U V350m Längs X0=30 Z0=0

Abspannen 2
 Werkzeugname : T = "I_SCHL_55_0.4" D1
 Vorschub : F = 0.150 mm/U
 Spindeldrehzahl : V = 350 m/min
 Bearbeitung: schlichten :
 Abspananlage : Lage: 
 Abspanrichtung : Längs
 Bezugspunkt Ø : X0 = 30.000 abs
 Bezugspunkt : Z0 = 0.000 abs
 Endpunkt X1 Ø : X1 = 32.000 abs
 Endpunkt Z1 : Z1 = -55.000 abs
 Fase 1 : FS1 = 1.000 ink
 Radius 2 : R2 = 0.000 ink
 Radius 3 : R3 = 0.000 ink



N30 ;-----











N35 Einstich  T="A_STECH_3" F0.1/U V150m N3 X0=100 Z0=-15

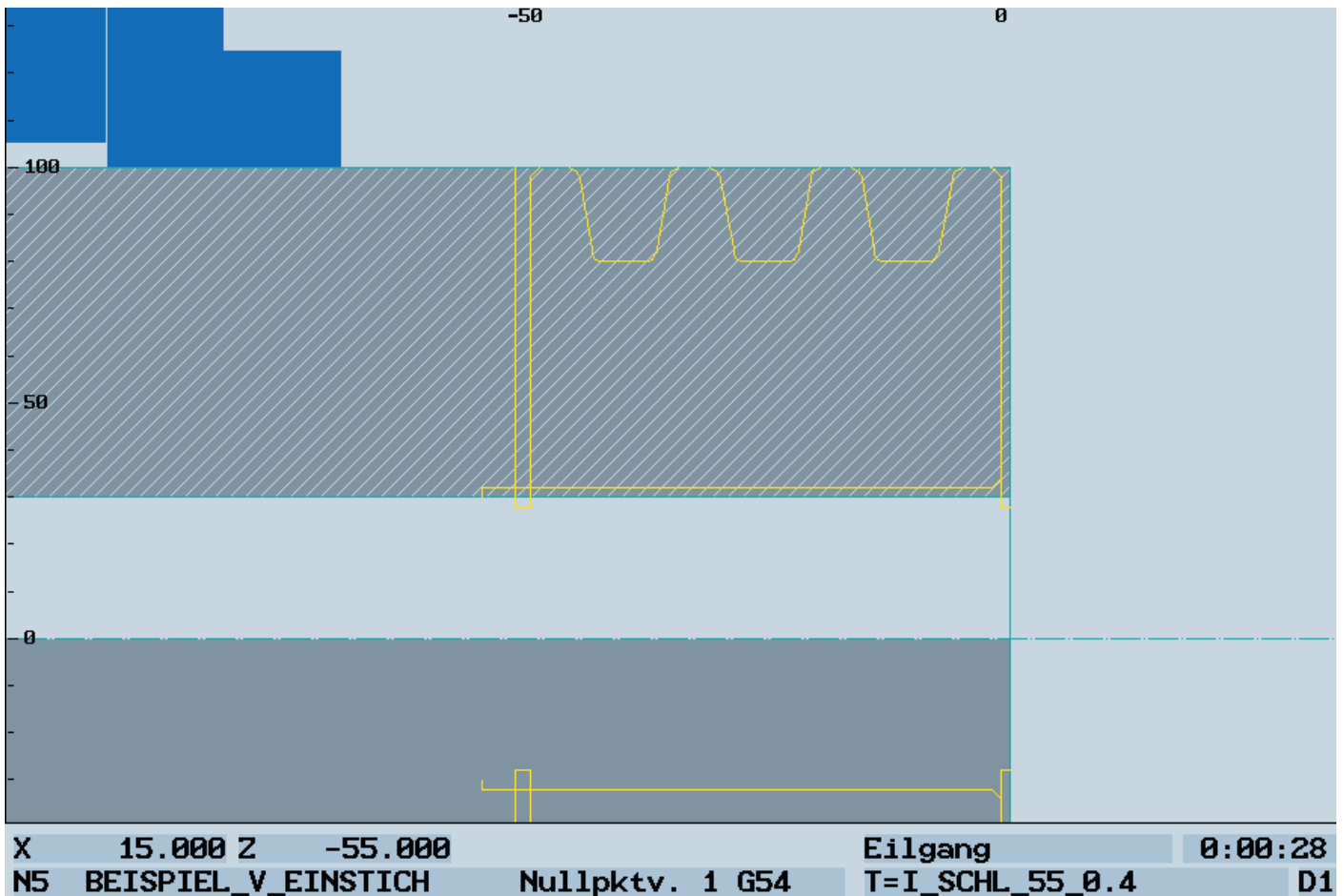
Einstich 2
 Werkzeugname : T = "A_STECH_3" D1
 Vorschub : F = 0.100 mm/U
 Spindeldrehzahl : V = 150 m/min
 Bearbeitung: schrappen/schlichten :
 Einstichlage / Bezugspunkt :
 Bezugspunkt Ø : X0 = 100.000 abs
 Bezugspunkt : Z0 = -15.000 abs
 Einstichbreite, oben : B2 = 10.000 ink

Arbeitsplan:

BEISPIEL_V_EINSTICH

P	N5	BEISPIEL_V_EINSTICH	Nullpktv. 1 G54
G	N10	;BEARBEITUNG:	
G	N15	;-----	
	N20	Abspannen 	T=A_SCHR_80_0.8 F0.2/U V250m Plan
	N25	Abspannen 	T=I_SCHL_55_0.4 F0.15/U V350m Längs
G	N30	;-----	
	N35	Einstich 	T=A_STECH_3 F0.1/U V150m N3 X0=100
G	N40	;-----	
	N45	Abstich	T=STECHER_1.5A F0.1/U V150m FS1
END	Programmende		N=1 

Seitenansicht



Volumenmodell:

