

Projekt: Schonhammer

Aufgabe: Griffhülse Pos. 3 LS4

Programmierung: Siemens ShopTurn

Autor:

Klasse:

Datum:

%_N_LS4_GRIFFHUELSE_MPF

;\$PATH=/_N_WKS_DIR/_N_VDW_SCHONHAMMER_WPD


P N5 LS4_GRIFFHUELSE Nullpktv. 1 G54



Programmkopf
 Nullpunktverschiebung : NPV 1 G54
 Maßeinheit für gesamtes Programm : mm
 Rohteil: : Zylinder
 Außendurchmesser Ø : XA = 30.000 abs
 Anfangsmaß : ZA = 1.000 abs
 Endmaß : ZI = -200.000 abs
 Bearbeitungsmaß : ZB = -110.000 abs
 Rückzug: : erweitert
 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

L N10 Abspannen ▾ T="A_SCHR_80_0.8" F0.2/U V150m Plan X0=30 Z0=1



Abspannen 1
 Werkzeugname : T = "A_SCHR_80_0.8" D1
 Vorschub : F = 0.200 mm/U
 Spindeldrehzahl : V = 150 m/min
 Bearbeitung: schrumpfen :
 Abspanlage : Lage: 
 Abspanrichtung : Plan
 Bezugspunkt Ø : X0 = 30.000 abs
 Bezugspunkt : Z0 = 1.000 abs
 Endpunkt X1 Ø : X1 = -1.600 abs
 Endpunkt Z1 : Z1 = 0.000 abs
 maximale Zustellung : D = 2.000 ink
 Schlichtaufmaß in X : UX = 0.000 ink
 Schlichtaufmaß in Z : UZ = 0.000 ink

L N15 Abspannen ▾ T="A_SCHL_35_0.4" F0.2/U V300m Längs X0=30 Z0=0



Abspannen 1
 Werkzeugname : T = "A_SCHL_35_0.4" D1
 Vorschub : F = 0.200 mm/U
 Spindeldrehzahl : V = 300 m/min
 Bearbeitung: schrumpfen :
 Abspanlage : Lage: 
 Abspanrichtung : Längs
 Bezugspunkt Ø : X0 = 30.000 abs
 Bezugspunkt : Z0 = 0.000 abs
 Endpunkt X1 Ø : X1 = 29.000 abs
 Endpunkt Z1 : Z1 = -99.000 abs
 maximale Zustellung : D = 2.000 ink
 Schlichtaufmaß in X : UX = 0.000 ink
 Schlichtaufmaß in Z : UZ = 0.000 ink

 N20 Einstich  T="A_STECH_2_01" F0.1/U V150m N11 X0=290 Z0=-9,5



Einstich 2
 Werkzeugname : T = "A_STECH_2_01" D1
 Vorschub : F = 0.100 mm/U
 Spindeldrehzahl : V = 150 m/min
 Bearbeitung: schruppen/schichten :
 Einstichlage / Bezugspunkt :
 Bezugspunkt Ø : X0 = 29.000 abs
 Bezugspunkt : Z0 = -9.500 abs
 Einstichbreite, oben : B2 = 3.000 ink
 Einstichtiefe am Bezugspkt Ø : T1 = 27.000 abs
 Flankenwinkel 1 : α = 0.000 °
 Flankenwinkel 2 : α' = 0.000 °
 Fase 1 : FS1 = 0.300 ink
 Radius 2 : R2 = 0.000 ink
 Radius 3 : R3 = 0.000 ink
 Fase 4 : FS4 = 0.300 ink
 maximale Zustellung : D = 2.000 ink
 Schlichtaufmaß : U = 0.100 ink
 Anzahl der Einstiche : N = 11
 Abstand der Einstiche : P = -8.000 ink

 N25 Bohren Mittig  T="WP_BOHRER_D18" F0.15/U V150m Z0=0


Bohren Mittig
 Werkzeugname : T = "WP_BOHRER_D18" D1
 Vorschub : F = 0.150 mm/U
 Spindeldrehzahl : V = 150 m/min
 Entspanen/Spänebrechen : Spänebrechen
 Schaft/Spitze : Schaft
 Bezugspunkt : Z0 = 0.000 abs
 Tiefe bezogen auf Z0 : Z1 = -96.500 abs
 maximale Zustellung : D = 10.000
 Prozentsatz für jede weitere Zustellung : DF = 100.000 %
 Rückzugsbetrag : V2 = 2.000
 Verweilzeit in Umdrehungen : DT = 2.000 U

 N30 Abspanen  T="I_SCHL_35_0.4" F0.2/U V200m Längs X0=18 Z0=0


Abspanen 1
 Werkzeugname : T = "I_SCHL_35_0.4" D1
 Vorschub : F = 0.200 mm/U
 Spindeldrehzahl : V = 200 m/min
 Bearbeitung: schruppen :
 Abspanlage : Lage:
 Abspanrichtung : Längs
 Bezugspunkt Ø : X0 = 18.000 abs
 Bezugspunkt : Z0 = 0.000 abs
 Endpunkt X1 Ø : X1 = 20.012 abs
 Endpunkt Z1 : Z1 = -96.500 abs
 maximale Zustellung : D = 2.000 ink
 Schlichtaufmaß in X : UX = 0.400 ink
 Schlichtaufmaß in Z : UZ = 0.100 ink

 N35 Abspanen  T="I_SCHL_35_0.4" F0.1/U V300m Längs X0=18 Z0=0

Abspanen 1
 Werkzeugname : T = "I_SCHL_35_0.4" D1
 Vorschub : F = 0.100 mm/U
 Spindeldrehzahl : V = 300 m/min
 Bearbeitung: schlichten :
 Abspanlage : Lage:
 Abspanrichtung : Längs
 Bezugspunkt Ø : X0 = 18.000 abs
 Bezugspunkt : Z0 = 0.000 abs
 Endpunkt X1 Ø : X1 = 20.012 abs
 Endpunkt Z1 : Z1 = -96.500 abs

 N40 Abstich T="A_STECH_3" F0.1/U V150m FS1 X0=30 Z0=-96









Abstich
 Werkzeugname : T = "A_STECH_3" D1
 Vorschub : F = 0.100 mm/U
 Spindeldrehzahl : V = 150 m/min
 Drehzahlgrenze für konstante Schnittgeschw. : SV = 1000.000 U/min
 Bezugspunkt Ø : X0 = 30.000 abs
 Bezugspunkt : Z0 = -96.000 abs
 Fase : FS = 1.000
 Tiefe für Vorschubreduzierung Ø : X1 = 21.000 abs
 reduzierter Vorschub : FR = 0.050 mm/U
 reduzierte Drehzahl : SR = 350.000 U/min
 Endtiefe Ø : X2 = 19.500 abs

 END Programmende N=1

Programmende
 Anzahl Werkstücke : N = 1

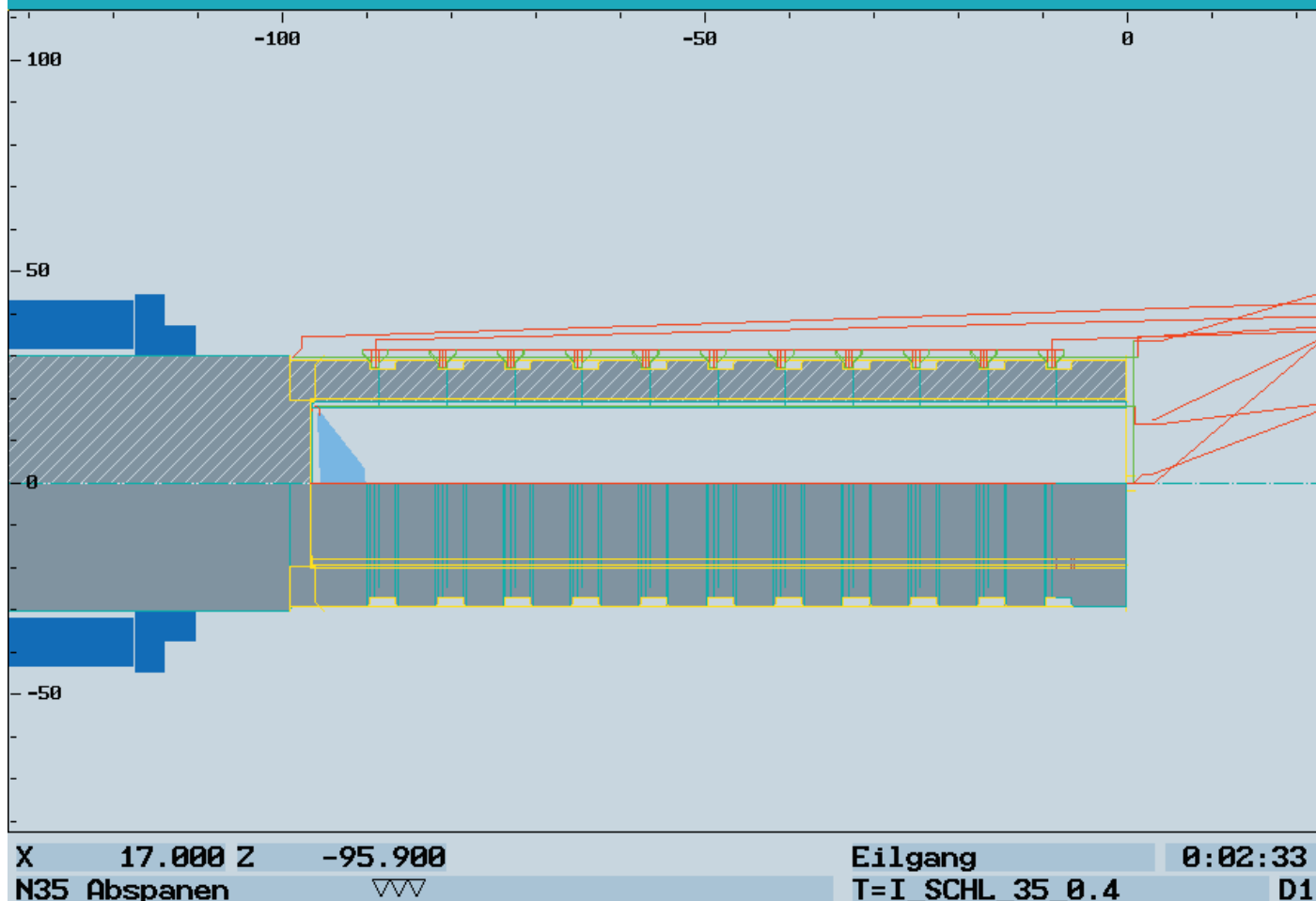
Arbeitsplan:

LS4_EINSTICHE

P	N5	LS4_EINSTICHE		Nullpktv. 1 G54
	N10	Abspannen	▽	T=A_SCHR_80_0.8 F0.2/U V150m Plan
	N15	Abspannen	▽	T=A_SCHL_35_0.4 F0.2/U V300m Längs
	N20	Einstich	▽+▽▽	T=A_STECH_2_01 F0.1/U V150m N11 X0=29
	N25	Bohren Mittig	⊕+	T=WP_BOHRER_D18 F0.15/U V150m Z0=0
	N30	Abspannen	▽	T=I_SCHL_35_0.4 F0.2/U V200m Längs
	N35	Abspannen	▽▽	T=I_SCHL_35_0.4 F0.1/U V300m Längs
	N40	Abstich		T=A_STECH_3 F0.1/U V150m FS1 X0=30
END	Programmende		N=1	

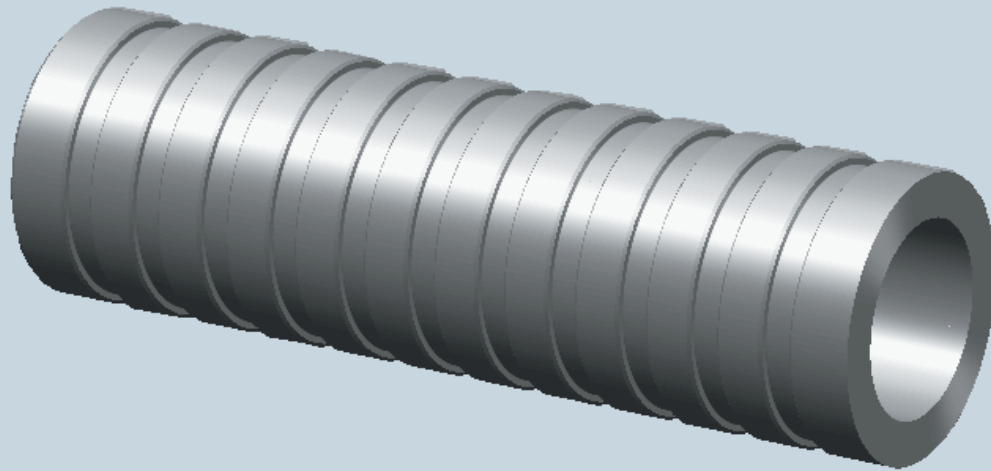
Seitenansicht:

Seitenansicht



Volumenmodell:

Volumenmodell



X 150.000 Z 200.000

Eilgang

0:03:10

N5 LS4_EINSTICHE

Nullpktv. 1 G54

T=A_STECH_3

D1