

Projekt: Schonhammer
Aufgabe: Hammerkopf Pos. 2 LS7
Programmierung: Siemens ShopTurn

Autor:
Klasse:
Datum:


%_N_LS_7_HAMMERKOPF_MPF

;\$PATH=/_N_WKS_DIR/_N_VDW_SCHONHAMMER_WPD


P N5 LS_7_HAMMERKOPF Nullpktv. 1 G54



Programmkopf
 Nullpunktverschiebung : NPV 1 G54
 Maßeinheit für gesamtes Programm : mm
 Rohteil: : Zylinder
 Außendurchmesser Ø : XA = 35.000 abs
 Anfangsmaß : ZA = 1.000 abs
 Endmaß : ZI = -90.000 abs
 Bearbeitungsmaß : ZB = -77.000 abs
 Rückzug: : erweitert
 Rückzugsebene : XRA = 2.000 ink
 Rückzugsebene Ø : XRI = 10.000 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 N40 Abspannen ▽ T="SCHRUPPER_80_08" F0.2/U V200m Plan X0=350 Z0=1



Abspannen 1
 Werkzeugname : T = "SCHRUPPER_80_08" D1
 Vorschub : F = 0.200 mm/U
 Spindeldrehzahl : V = 200 m/min
 Bearbeitung: schrappen :
 Abspanlage : Lage: 
 Abspanrichtung : Plan
 Bezugspunkt Ø : X0 = 35.000 abs
 Bezugspunkt : Z0 = 1.000 abs
 Endpunkt X1 Ø : X1 = 14.000 abs
 Endpunkt Z1 : Z1 = 0.000 abs
 maximale Zustellung : D = 2.500 ink
 Schlichtaufmaß in X : UX = 0.000 ink
 Schlichtaufmaß in Z : UZ = 0.000 ink

L N45 Abspannen ▽ T="SCHRUPPER_80_08" F0.2/U V200m Längs X0=350 Z0=0



Abspannen 1
 Werkzeugname : T = "SCHRUPPER_80_08" D1
 Vorschub : F = 0.200 mm/U
 Spindeldrehzahl : V = 200 m/min
 Bearbeitung: schrappen :
 Abspanlage : Lage: 
 Abspanrichtung : Längs
 Bezugspunkt Ø : X0 = 35.000 abs
 Bezugspunkt : Z0 = 0.000 abs
 Endpunkt X1 Ø : X1 = 32.000 abs
 Endpunkt Z1 : Z1 = -75.000 abs
 maximale Zustellung : D = 2.500 ink
 Schlichtaufmaß in X : UX = 0.500 ink
 Schlichtaufmaß in Z : UZ = 0.100 ink

 N60 Abspannen  T="A_SCHL_35_0.4" F0.15/U V300m Längs X0=350 Z0=0



Abspannen 1
Werkzeugname : T = "A_SCHL_35_0.4" D1
Vorschub : F = 0.150 mm/U
Spindeldrehzahl : V = 300 m/min
Bearbeitung: schlichten :
Abspanlage : Lage: 
Abspanrichtung : Längs
Bezugspunkt Ø : X0 = 35.000 abs
Bezugspunkt : Z0 = 0.000 abs
Endpunkt X1 Ø : X1 = 32.000 abs
Endpunkt Z1 : Z1 = -75.000 abs

 N10 Zentrieren  T="NC-Anbohrer D16" F500/min S1000U Ø3.



Zentrieren
Werkzeugname : T = "NC-Anbohrer D16" D1
Vorschub : F = 500.000 mm/min
Spindeldrehzahl : S = 1000 U/min
Mantel/Stirn : Stirn
Durchmesser/Spitze : Durchmesser
Durchmesser der Zentrierung : Ø = 3.000
Verweilzeit in Sekunden : DT = 0.000 s

 N15 Bohren  T="NC_ANBOH_D15" F0.075/U V35m Z1=21ink



Bohren
Werkzeugname : T = "NC_ANBOH_D15" D1
Vorschub : F = 0.075 mm/U
Spindeldrehzahl : V = 35 m/min
Mantel/Stirn : Stirn
Schaft/Spitze : Schaft
Tiefe bezogen auf Z0 : Z1 = 21.000 ink
Verweilzeit in Sekunden : DT = 0.000 s


 N20 001: Positionen  Z0=1 X0=0 Y0=0

Positionen
Mantel/Stirn : Stirn
: rechtwinklig
Bezugspunkt : Z0 = 1.000 abs
1. Position : X0 = 0.000 abs
1. Position : Y0 = 0.000 abs

 N30 Abspannen  T="I_SCHR_55_08" F0.2/U V200m Längs X0=150 Z0=0














Abspannen 2
Werkzeugname : T = "I_SCHR_55_08" D1
Vorschub : F = 0.200 mm/U
Spindeldrehzahl : V = 200 m/min
Bearbeitung: schruppen :
Abspanlage : Lage: 
Abspanrichtung : Längs
Bezugspunkt Ø : X0 = 15.000 abs
Bezugspunkt : Z0 = 0.000 abs
Endpunkt X1 Ø : X1 = 27.076 abs
Endpunkt Z1 : Z1 = -5.000 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

 N35 Abspannen  T="I_SCHL_55_0.4" F0.15/U V250m Längs X0=150 Z0=0

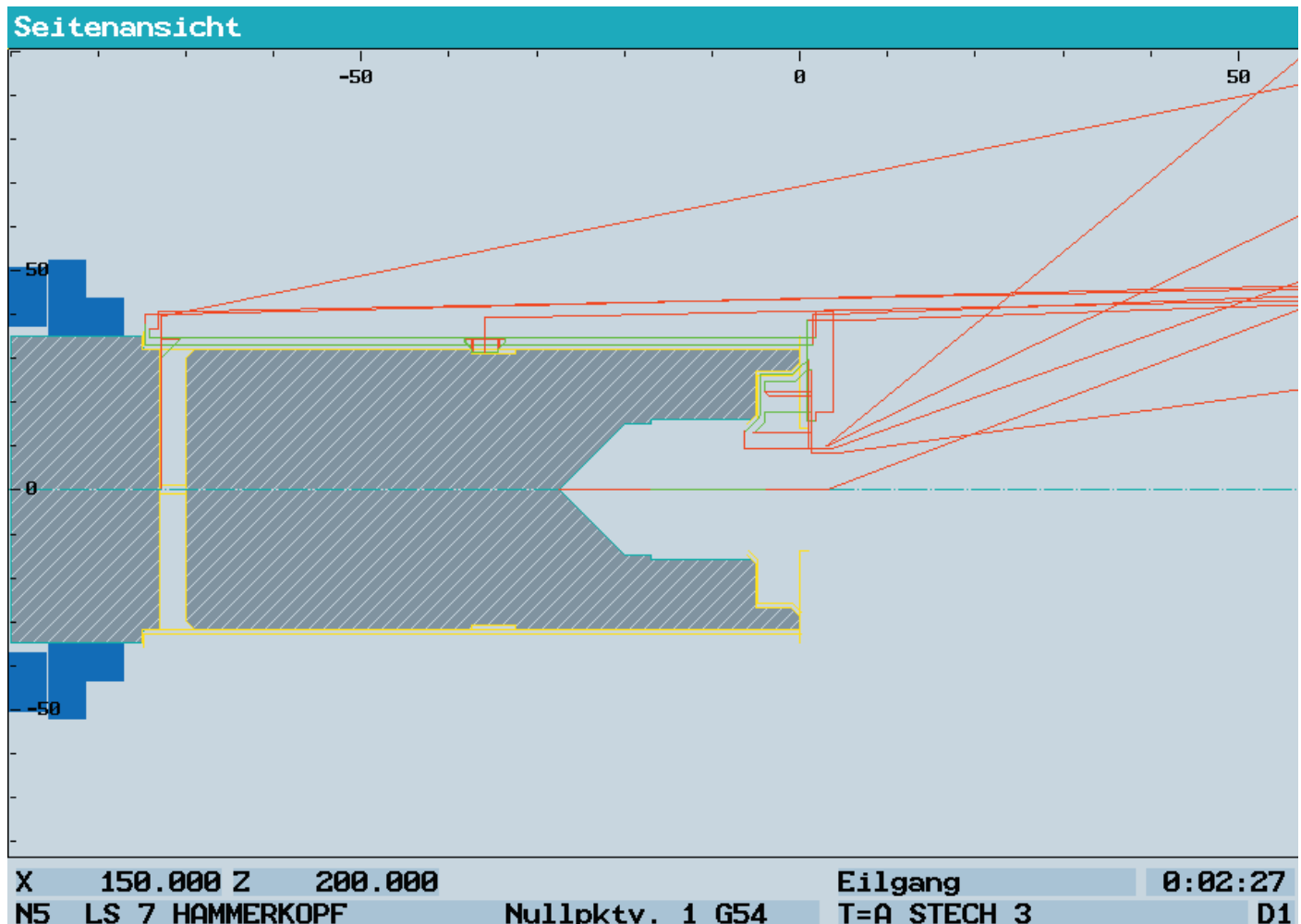
Abspannen 2
Werkzeugname : T = "I_SCHL_55_0.4" D1
Vorschub : F = 0.150 mm/U
Spindeldrehzahl : V = 250 m/min
Bearbeitung: schlichten :
Abspanlage : Lage: 
Abspanrichtung : Längs
Bezugspunkt Ø : X0 = 15.000 abs
Bezugspunkt : Z0 = 0.000 abs
Endpunkt X1 Ø : X1 = 27.076 abs
Endpunkt Z1 : Z1 = -5.000 abs
Fase 1 : FS1 = 1.000 ink
Radius 2 : R2 = 0.000 ink
Fase 3 : FS3 = 1.000 ink

	N70 Gewindebohren	T="GEWINDE_M16_1" P1mm S300U Z1=-17
	Gewindebohren Werkzeugname Gewindesteigung Spindeldrehzahl Spindeldrehzahl für Rückzug Mantel/Stirn 1 Schnitt/Entspanen/Spänebrechen Tiefe bezogen auf Z0 maximale Zustellung Rückzugsbetrag	: T = "GEWINDE_M16_1" D1 : P = 1.000 mm/U : S = 300 U/min : SR = 200 U/min : Stirn : Spänebrechen : Z1 = -17.000 abs : D = 5.000 : V2 = automatisch
	N75 002: Positionen	Z0=-5 X0=0 Y0=0
	Positionen Mantel/Stirn Bezugspunkt 1. Position 1. Position	: Stirn : rechtwinklig : Z0 = -5.000 abs : X0 = 0.000 abs : Y0 = 0.000 abs
	N55 Einstich	T="A_STECH_2_01" F0.1/U V150m X0=32 Z0=-32,5
	Einstich 2 Werkzeugname Vorschub Spindeldrehzahl Bearbeitung: schrappen/schlichten Einstichlage / Bezugspunkt Bezugspunkt Ø Bezugspunkt Einstichbreite, oben Einstichtiefe am Bezugspkt Ø Flankenwinkel 1 Flankenwinkel 2 Fase 1 Radius 2 Radius 3 Fase 4 maximale Zustellung Schlichtaufmaß Anzahl der Einstiche	: T = "A_STECH_2_01" D1 : F = 0.100 mm/U : V = 150 m/min : : X0 = 32.000 abs : Z0 = -32.500 abs : B2 = 5.000 ink : T1 = 31.000 abs : α = 0.000 ° : α' = 0.000 ° : FS1 = 0.100 ink : R2 = 0.000 ink : R3 = 0.000 ink : FS4 = 0.100 ink : D = 2.000 ink : U = 0.100 ink : N = 1
	N65 Abstich	T="A_STECH_3" F0.1/U V150m FS1 X0=32 Z0=-70
	Abstich Werkzeugname Vorschub Spindeldrehzahl Drehzahlgrenze für konstante Schnittgeschw. Bezugspunkt Ø Bezugspunkt Fase Tiefe für Vorschubreduzierung Ø reduzierter Vorschub reduzierte Drehzahl Endtiefe Ø	: T = "A_STECH_3" D1 : F = 0.100 mm/U : V = 150 m/min : SV = 1000.000 U/min : X0 = 32.000 abs : Z0 = -70.000 abs : FS = 1.000 : X1 = 5.000 abs : FR = 0.050 mm/U : SR = 350.000 U/min : X2 = -1.000 abs
	Programmende	N=1
	Programmende Anzahl Werkstücke:	: N = 1

Arbeitsplan:

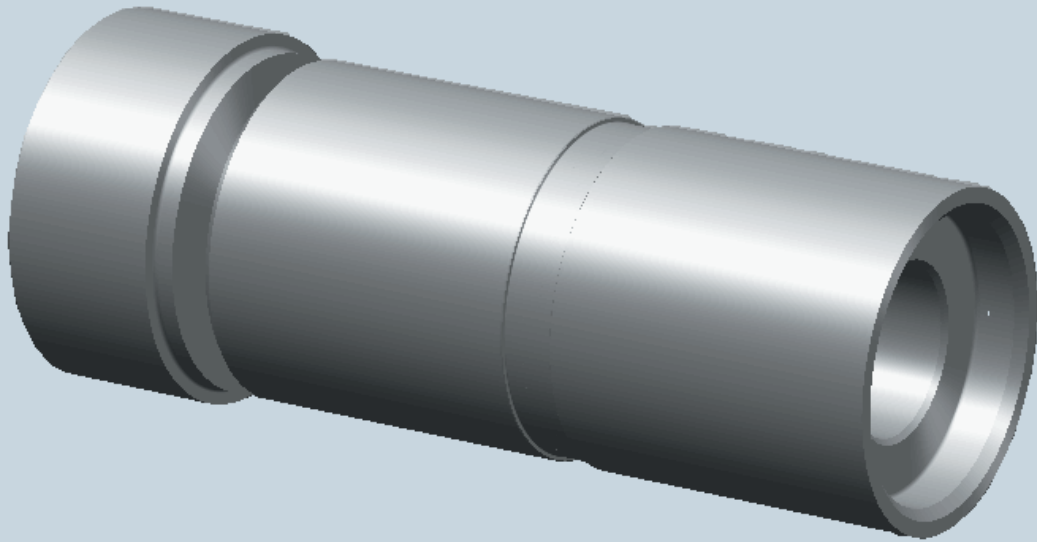
LS_7_HAMMERKOPF			
P	N5	LS_7_HAMMERKOPF	Nullpktv. 1 G54
	N40	Abspannen	▽ T=SCHRUPPER_80_08 F0.2/U V200m Plan
	N45	Abspannen	▽ T=SCHRUPPER_80_08 F0.2/U V200m Längs
	N60	Abspannen	▽▽ T=A_SCHL_35_0.4 F0.15/U V300m Längs
	N10	Zentrieren	☐+ T=NC-Anbohrer D16 F500/min S1000U ø3
	N15	Bohren	☐+ T=NC_ANBOH_D15 F0.075/U V35m Z1=21ink
	N20	Ø01: Positionen	☐+ Z0=1 X0=0 Y0=0
	N30	Abspannen	▽ T=I_SCHR_55_08 F0.2/U V200m Längs
	N35	Abspannen	▽▽ T=I_SCHL_55_0.4 F0.15/U V250m Längs
	N70	Gewindebohren	☐+ T=GEWINDE_M16_1 P1mm S300U Z1=-17
	N75	Ø02: Positionen	☐+ Z0=-5 X0=0 Y0=0
	N55	Einstich	▽+▽▽ T=A_STECH_2_01 F0.1/U V150m X0=32
	N65	Abstich	T=A_STECH_3 F0.1/U V150m FS1 X0=32
END	Programmende		N=1 

Seitenansicht:



Volumenmodell:

Volumenmodell



X 150.000 Z 200.000

N5 LS_7_HAMMERKOPF

Nullpktv. 1 G54

Eilgang

T=A_STECH_3

0:02:27

D1