

Projekt: Schonhammer

Aufgabe: Hammerstiel Pos. 1 LS2 ; 2. Bearbeitung

Programmierung: Siemens ShopTurn

Autor:

Klasse:

Datum:

%_N_LS2_HAMMERSTIEL_SCHL_MPF



;\$PATH=/_N_WKS_DIR/_N_VDW_SCHONHAMMER_WPD



P	N5 LS2_HAMMERSTIEL_SCHL	Nullpktv. 1 G54
----------	-------------------------	-----------------

Programmkopf	
Nullpunktverschiebung	: NPV 1 G54
Maßeinheit für gesamtes Programm	: mm
Rohteil:	: Zylinder
Außendurchmesser Ø	: XA = 30.000 abs
Anfangsmaß	: ZA = 0.000 abs
Endmaß	: ZI = -225.000 abs
Bearbeitungsmaß	: ZB = -120.000 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 ;LS_2_HAMMERSTIEL_SCHLICHTEN_MIT_REITSTOCK
----------	--

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

	N20 Abspannen		T="A_SCHL_55_0.4" F0.12/U V350m Längs X0=27 Z0=0
---	---------------	---	--

Abspannen 2	
Werkzeugname	: T = "A_SCHL_55_0.4" D1
Vorschub	: F = 0.120 mm/U
Spindeldrehzahl	: V = 350 m/min
Bearbeitung: schlichten	: 
Abspanlage	: Lage: 
Abspanrichtung	: Längs
Bezugspunkt Ø	: X0 = 27.000 abs
Bezugspunkt	: Z0 = 0.000 abs
Endpunkt X1 Ø	: X1 = 19.990 abs
Endpunkt Z1	: Z1 = -95.000 abs
Fase 1	: FS1 = 1.000 ink
Radius 2	: R2 = 0.000 ink
Fase 3	: FS3 = 0.500 ink

G	N25 ;
----------	-------

N30 F_RELEAS("A_SCHL_55_0.4",",",1,2,6,224688,0.,4,100.,200.,0.,1,0.,0.,0.,1,0.,0.,0.,1,0.,0.,0.,1,0.,0.,0.,1,0.,0.);*RO*

G	N35 MSG("BITTE REITSTOCK ENTFERNEN!!")
----------	--



G	N40 M00
----------	---------



G	N45 MSG()
----------	-----------



G	N50 ;
----------	-------

G	N55 ;BOHREN_5MM_FUER_M6
----------	-------------------------









G	N60 ;-----
----------	------------

	N65 Bohren Mittig	 T="SPIBO_5" F0.1/U S2228U Z0=0
	Bohren Mittig	
	Werkzeugname	: T = "SPIBO_5" D1
	Vorschub	: F = 0.100 mm/U
	Spindeldrehzahl	: S = 2228 U/min
	Entspanen/Spänebrechen	: Entspanen
	Schaft/Spitze	: Schaft
	Bezugspunkt	: Z0 = 0.000 abs
	Tiefe bezogen auf Z0	: Z1 = -17.000 abs
	maximale Zustellung	: D = 8.000
	Prozentsatz für jede weitere Zustellung	: DF = 100.000 %
	Vorhalteabstand: manuell/automatisch	: V3 = automatisch
	Verweilzeit in Umdrehungen	: DT = 2.000 U

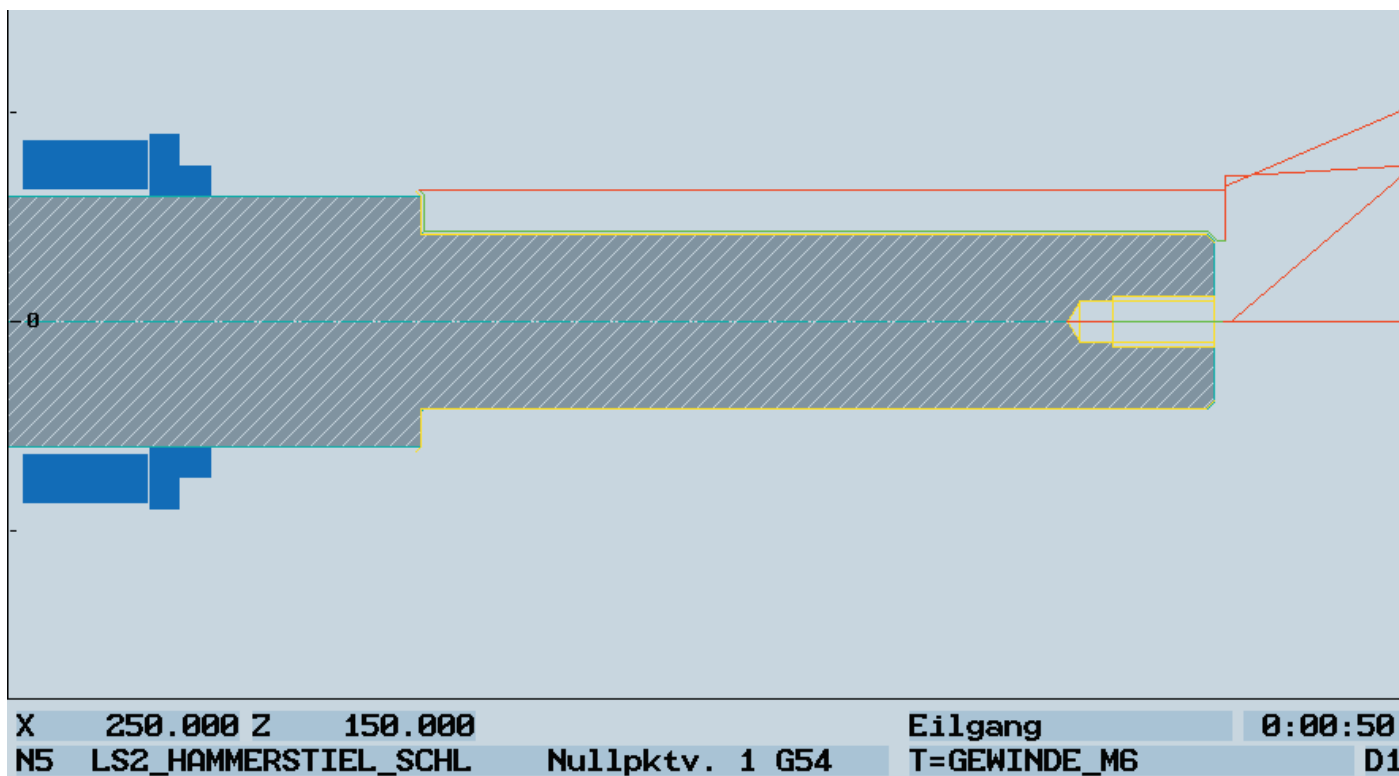
	N70 Gewindebohren Mittig	 T="GEWINDE_M6" P1mm V15m Z0=0
	Gewindebohren Mittig	
	Werkzeugname	: T = "GEWINDE_M6" D1
	Gewindesteigung	: P = 1.000 mm/U
	Spindeldrehzahl	: V = 15 m/min
	Spindeldrehzahl für Rückzug	: VR = 25 m/min
	1 Schnitt/Entspanen/Spänebrechen	: 1 Schnitt
	Bezugspunkt	: Z0 = 0.000 abs
	Tiefe bezogen auf Z0	: Z1 = -12.000 abs

	N75 ;	
	Programmende	N=1
	Programmende	
	Anzahl Werkstücke:	: N = 1

Arbeitsplan:

LS2_HAMMERSTIEL_SCHL			
P	N5	LS2_HAMMERSTIEL_SCHL	Nullpktv. 1 G54
G	N10	;LS_2_HAMMERSTIEL_SCHLICHTEN_MIT_REITSTOCK	
G	N15	;-----	
	N20	Abspanen	 T=A_SCHL_55_0.4 F0.12/U V350m Längs
G	N25	;	
	N30	Abfahren/Anfahren	T=A_SCHL_55_0.4 direkt EILG X1=200
G	N35	MSG("BITTE REITSTOCK ENTFERNEN!!")	
G	N40	M00	
G	N45	MSG()	
G	N50	;	
G	N55	;BOHREN_5MM_FUER_M6	
G	N60	;-----	
	N65	Bohren Mittig	 T=SPIBO_5 F0.1/U S2228U Z0=0 Z1=-17
	N70	Gewindebohren Mittig	 T=GEWINDE_M6 P1mm V15m Z0=0 Z1=-12
G	N75	;	
END	Programmende		N=1 

Seitenansicht:



Volumenmodell:

