

Projekt: Schonhammer

Aufgabe: Hammerstiel Pos. 1 LS5 ; 2. Aufspannung



Programmierung: Siemens ShopTurn



Autor:

Klasse:



Datum:

%_N_LS5_AUSSENK_HAMMERSTIEL_MPF
;SPATH=/_N_WKS_DIR/_N_VDW_SCHONHAMMER_WPD



P	N5 LS5_AUSSENK_HAMMERSTIEL	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 = -215.000 abs Bearbeitungsmaß : ZB = -130.000 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 BEARBEITUNG:	
G	N15 ;-----	
	N20 Fertigteil:	AUSSENKONTUR
	N25 Abspannen	T="A_SCHR_55_0.8" F0.2/U V180m
	Abspannen Werkzeugname : T = "A_SCHR_55_0.8" D1 Vorschub : F = 0.200 mm/U Spindeldrehzahl : V = 180 m/min Bearbeitung: schruppen : ▾ Abspanrichtung : Längs Außenbearbeitung : Außen Bearbeitungsrichtung : ↑ maximale Zustellung : D = 2.000 Automatisch an der Kontur nachziehen : ↑↑↑ Schnittaufteilung an Kanten ausrichten : ↑↑↑ konstante Schnitttiefe : ↑↑↑ Schlichtaufmaß in X : UX = 0.500 Schlichtaufmaß in Z : UZ = 0.100 Abstand Vorschubunterbrechung : DI = 0.000 Rohteilbeschreibung : BL = Zylinder Aufmaß oder Zylindermaß : XD = 0.000 ink Aufmaß oder Zylindermaß : ZD = 0.000 ink Eingrenzen: : nein Hinterschnitte bearbeiten : ja Eintauchvorschub Hinterschnitte : FR = 0.120 mm/U	

 N30 Abspannen  T="A_SCHL_35_0.4" F0.12/U V250m



Abspannen
Werkzeugname : T = "A_SCHL_35_0.4" D1
Vorschub : F = 0.120 mm/U
Spindeldrehzahl : V = 250 m/min
Bearbeitung: schlichten : 
Abspanrichtung : Längs
Außenbearbeitung : Außen
Bearbeitungsrichtung : ←
Aufmaß : nein
Eingrenzen: : nein
Hinterschnitte bearbeiten : ja

 N35 Zentrieren  T="NC-Anbohrer D16" F500/min S1000U Ø9.



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 = 9.000
Verweilzeit in Sekunden : DT = 0.000 s

 N40 Bohren  T="SPIBO_6_8" F300/min V50m Z1=22ink


Bohren
Werkzeugname : T = "SPIBO_6_8" D1
Vorschub : F = 300.000 mm/min
Spindeldrehzahl : V = 50 m/min
Mantel/Stirn : Stirn
Schaft/Spitze : Schaft
Tiefe bezogen auf Z0 : Z1 = 22.000 ink
Verweilzeit in Sekunden : DT = 0.000 s

 N45 Gewindebohren  T="GEWINDE_M8" P1.25mm S600U Z1=16ink

Gewindebohren
Werkzeugname : T = "GEWINDE_M8" D1
Gewindesteigung : P = 1.250 mm/U
Spindeldrehzahl : S = 600 U/min
Spindeldrehzahl für Rückzug : SR = 450 U/min
Mantel/Stirn : Stirn
1 Schnitt/Entspanen/Spänebrechen : Spänebrechen
Tiefe bezogen auf Z0 : Z1 = 16.000 ink
maximale Zustellung : D = 16.000
Rückzugsbetrag : V2 = automatisch

 N50 001: Positionen  Z0=0 X0=0 Y0=0

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









 END Programmende N=1

Programmende
Anzahl Werkstücke: : N = 1

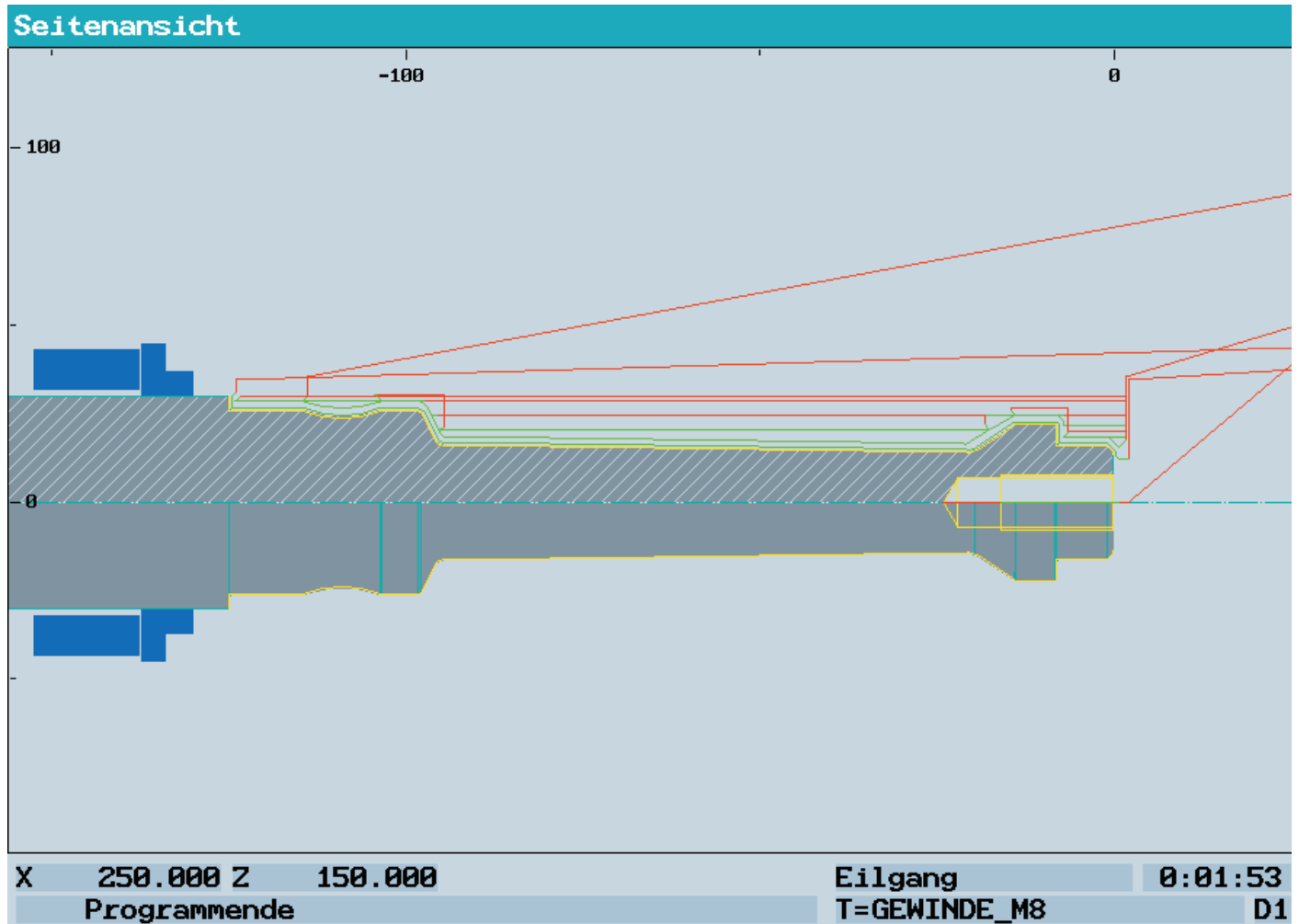
G	E_LAB_A_AUSSENKONTUR: ;#SM Z:2
G	G18 G90 DIAM90 ;*GP*
G	G0 Z0 X13.5 ;*GP*
G	G1 X15.989 CHR=1 ;*GP*
G	Z-8 ;*GP*
G	X22 CHR=.2 ;*GP*
G	Z-14 RND=.5 ;*GP*
G	Z-19 X14 RND=2 ;*GP*
G	Z-95.5 X16 RND=2 ;*GP*
G	Z-98 X26 RND=.5 ;*GP*
G	Z-103.5 RND=.5 ;*GP*
G	G2 Z-114.5 K=AC(-109) I=AC(53.911) RND=.5 ;*GP*
G	G1 Z-125 ;*GP*
G	X30 ;*GP*
G	RET ;*GP*
G	E_LAB_E_AUSSENKONTUR:

Arbeitsplan:

LS5_AUSSENK_HAMMERSTIEL

P	N5	LS5_AUSSENK_HAMMERSTIEL	Nullpktv. 1	G54
G	N10	BEARBEITUNG:		
G	N15	;-----		
	N20	Fertigteil:	AUSSENKONTUR	
	N25	Abspannen	▽	T=A_SCHR_55_0.8 F0.2/U V180m
	N30	Abspannen	▽▽▽	T=A_SCHL_35_0.4 F0.12/U V250m
	N35	Zentrieren	<input checked="" type="checkbox"/>	T=NC-Anbohrer D16 F500/min S1000U ø9
	N40	Bohren	<input checked="" type="checkbox"/>	T=SPIBO_6_8 F300/min V50m Z1=22ink
	N45	Gewindebohren	<input checked="" type="checkbox"/>	T=GEWINDE_M8 P1.25mm S600U Z1=16ink
	N50	Ø01: Positionen	<input checked="" type="checkbox"/>	Z0=0 X0=0 Y0=0
END	Programmende		N=1	

Seitenansicht:



Volumenmodell:

