


Projekt: Schonhammer
Aufgabe: Schlagstück Pos. 5 LS6
Programmierung: Siemens ShopTurn

Autor:
Klasse:
Datum:

%_N_LS6_SCHLAGSTUECK_MPF

;\$PATH=/_N_WKS_DIR/_N_VDW_SCHONHAMMER_WPD

P	N5 LS6_SCHLAGSTUECK	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 = -1000.000 abs Bearbeitungsmaß : ZB = -35.000 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	
L	N10 Abspannen	T="A_SCHR_80_0.8" F0.2/U V250m Plan X0=350 Z0=1
	Abspannen 1 Werkzeugname : T = "A_SCHR_80_0.8" D1 Vorschub : F = 0.200 mm/U Spindeldrehzahl : V = 250 m/min Bearbeitung: schruppen : Abspananlage : Lage:  Abspanrichtung : Plan Bezugspunkt Ø : X0 = 35.000 abs Bezugspunkt : Z0 = 1.000 abs Endpunkt X1 Ø : X1 = -1.600 abs Endpunkt Z1 : Z1 = 0.000 abs maximale Zustellung : D = 1.000 ink Schlichtaufmaß in X : UX = 0.000 ink Schlichtaufmaß in Z : UZ = 0.100 ink	
G	N15 ;	
G	N20 ;KONTURBEARBEITUNG	
G	N25 ;-----	



N30 Fertigteil:	AUSSENKONTUR
-----------------	--------------

N35 Abspannen	▽	T="A_SCHR_55_0.8" F0.3/U V200m
---------------	---	--------------------------------

Abspannen
 Werkzeugname : T = "A_SCHR_55_0.8" D1
 Vorschub : F = 0.300 mm/U
 Spindeldrehzahl : V = 200 m/min
 Bearbeitung: schrappen :
 Abspanrichtung : Längs
 Außenbearbeitung : Außen
 Bearbeitungsrichtung :
 maximale Zustellung : D = 3.000
 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 = 0.200 mm/U



N40 Abspannen	▽▽	T="A_SCHL_35_0.4" F0.12/U V300m
---------------	----	---------------------------------

Abspannen
 Werkzeugname : T = "A_SCHL_35_0.4" D1
 Vorschub : F = 0.120 mm/U
 Spindeldrehzahl : V = 300 m/min
 Bearbeitung: schlichten :
 Abspanrichtung : Längs
 Außenbearbeitung : Außen
 Bearbeitungsrichtung :
 Aufmaß : nein
 Eingrenzen: : nein
 Hinterschnitte bearbeiten : ja



N45 ;	
-------	--



N50 ;GEWINDEBEARBEITUNG	
-------------------------	--



N55 ;-----	
------------	--



N60 Gewinde Längs	▽+▽▽	T="A_GEWINDE_P2_R" P2mm S1500U Außen X0=16 Z0=0
-------------------	------	---

Gewinde Längs
 Werkzeugname : T = "A_GEWINDE_P2_R" D1
 Gewindesteigung : P = 2.000 mm/U
 Steigungsänderung : G = 0.000
 Spindeldrehzahl : S = 1500 U/min
 Bearbeitung: schrappen/schlichten :
 Zustellung: Spanquerschnitt konstant : DEGRESSIV
 Außengewinde : Außengewinde
 Bezugspunkt Ø : X0 = 16.000 abs
 Bezugspunkt : Z0 = 0.000 abs
 Gewindelänge : Z1 = -10.200 abs
 Gewindevorlauf : W = 4.000 ink
 Gewindeauslauf : R = 0.000 ink
 Gewindetiefe : K = 1.227 ink
 Zustellschräge (Winkel) : α = 30.000 °
 Zustellung mit wechselnder Flanke :
 Erste Zustellung : AS = 0.200 mm
 Schlichtaufmaß : U = 0.050 ink
 Leerschnitte : NN = 1
 Rücklaufabstand : V = 2.000 ink
 Startwinkelversatz : Q = 0.000 °



N65 ;	
-------	--



N70 ;RUECKSEITENKONTUR	
------------------------	--



N75 ;-----	
------------	--



N80 Fertigteil:	RUECKSEITE_RADIUS
N85 Stechen	T="A_STECH_3" F0.1/U V150m
Stechen	
Werkzeugname	: T = "A_STECH_3" D1
Vorschub	: F = 0.100 mm/U
Spindeldrehzahl	: V = 150 m/min
Bearbeitung: schrappen	:
Abspanrichtung	: Längs
Außenbearbeitung	: Außen
maximale Zustellung	: D = 5.000
Schlichtaufmaß in X	: UX = 0.000
Schlichtaufmaß in Z	: UZ = 0.000
Abstand Vorschubunterbrechung	: DI = 0.000
Rohteilbeschreibung	: BL = Zylinder
Aufmaß oder Zylindermaß	: XD = 0.000 ink
Aufmaß oder Zylindermaß	: ZD = 0.000 ink
Eingrenzen:	: ja
Grenze X Ø	: XB = 10.000 abs
Grenze Z	: ZA = -35.000 abs
Anzahl der Einstiche	: N = 1



N90 ;



N95 ;ABSTECHEN



N100 ;-----



N105 Abstich	T="ABSTECH_MESSER_3" F0.1/U V150m X0=10 Z0=-26
Abstich	
Werkzeugname	: T = "ABSTECH_MESSER_3" D1
Vorschub	: F = 0.100 mm/U
Spindeldrehzahl	: V = 150 m/min
Drehzahlgrenze für konstante Schnittgeschw.	: SV = 3000.000 U/min
Bezugspunkt Ø	: X0 = 10.000 abs
Bezugspunkt	: Z0 = -26.000 abs
Radius	: R = 0.000
Tiefe für Vorschubreduzierung Ø	: X1 = 5.000 abs
reduzierter Vorschub	: FR = 0.050 mm/U
reduzierte Drehzahl	: SR = 500.000 U/min
Endtiefe Ø	: X2 = -2.000 abs



Programmende N=1

Programmende
Anzahl Werkstücke: : N = 1



E_LAB_A_AUSSENKONTUR: ;#SM Z:4



G18 G90 DIAM90 ;*GP*



G0 Z0 X0 ;*GP*



G1 X16 CHR=1.5 ;*GP*



Z-7.2 ;*GP*



Z-8.5 X13.4 ;*GP*



Z-11 RND=.8 ;*GP*



X27 CHR=.5 ;*GP*



Z-15 ;*GP*



X32 CHR=.5 ;*GP*



Z-29.6 ;*GP*



X35 ;*GP*



RET ;*GP*



E_LAB_E_AUSSENKONTUR:



E_LAB_A_RUECKSEITE_RADIUS: ;#SM Z:12



G18 G90 DIAM90 ;*GP*



G0 Z-23.723 X32 ;*GP*



G1 Z-24.5 RND=1 ;*GP*



G3 Z-26 X8.957 K=AC(19) I=AC(8.957) ;*GP*












G1 X0 ;*GP*



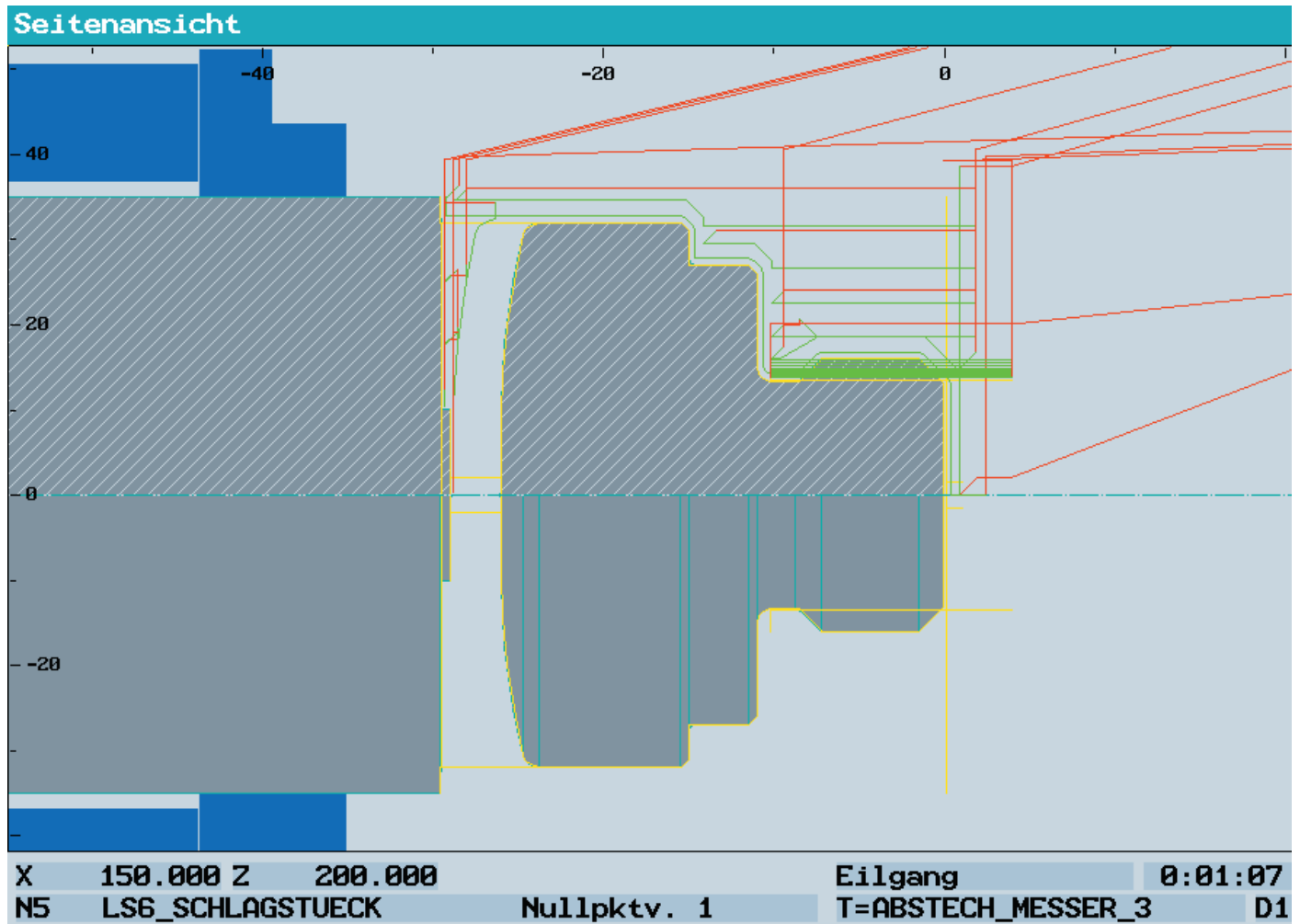
Z-29.5 ;*GP*

G	X32 ;*GP*
G	RET ;*GP*
G	E_LAB_E_RUECKSEITE_RADIUS:

Arbeitsplan:

LS6_SCHLAGSTUECK			
P	N5	LS6_SCHLAGSTUECK	Nullpktv. 1 G54
	N10	Abspannen ▽	T=A_SCHR_80_0.8 F0.2/U V250m Plan
G	N15	;	
G	N20	;KONTURBEARBEITUNG	
G	N25	;-----	
	N30	Fertigteil:	AUSSENKONTUR
	N35	Abspannen ▽	T=A_SCHR_55_0.8 F0.3/U V200m
	N40	Abspannen ▽▽	T=A_SCHL_35_0.4 F0.12/U V300m
G	N45	;	
G	N50	;GEWINDEBEARBEITUNG	
G	N55	;-----	
	N60	Gewinde Längs ▽+▽▽	T=A_GEWINDE_P2_R P2mm S1500U Außen
G	N65	;	
G	N70	;RUECKSEITENKONTUR	
G	N75	;-----	
	N80	Fertigteil:	RUECKSEITE_RADIUS
	N85	Stechen ▽	T=A_STECH_3 F0.1/U V150m
G	N90	;	
G	N95	;ABSTECHEN	
G	N100	;-----	
	N105	Abstich	T=ABSTECH_MESSER_3 F0.1/U V150m
END	Programmende		N=1 

Seitenansicht:



Volumenmodell:

