

Projekt: Werkstückanschlag

Aufgabe: Bolzen Pos. 7

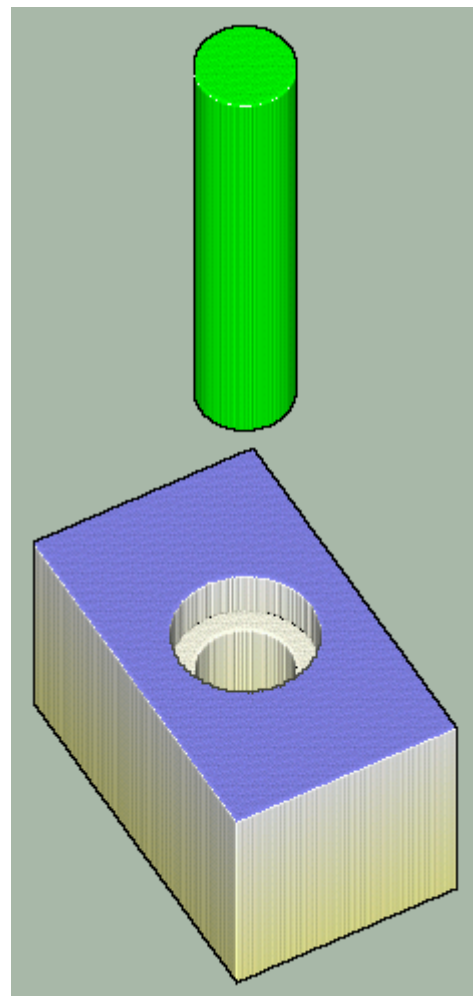
Programmierung: Heidenhain iTNC (Klartext)

Autor:

Klasse:

Datum:

```
0 BEGIN PGM POS7_BOLZEN_FERTIG MM
1 BLK FORM 0.1 Z X-10 Y-16.5 Z-20
2 BLK FORM 0.2 X+10 Y+16.5 Z+0
3 ;
4 ;Werkzeug NC-Anbohrer D=12mm
5 ;Werkzeugaufruf
6 ;
7 TOOL CALL "T6_NC_ANBO_D12" Z S3000
8 M3
9 ;
10 ;Positionieren
11 L Z+100 R0 FMAX
12 ;
13 ;Zyklusdefinition Bohren
14 CYCL DEF 200 BOHREN ~
    Q200=+2 ;SICHERHEITS-ABST. ~
    Q201=-4.25 ;TIEFE ~
    Q206=+150 ;VORSCHUB TIEFENZ. ~
    Q202=+1 ;ZUSTELL-TIEFE ~
    Q210=+0 ;VERWEILZEIT OBEN ~
    Q203=+0 ;KOOR. OBERFLAECHE ~
    Q204=+10 ;2. SICHERHEITS-ABST. ~
    Q211=+0 ;VERWEILZEIT UNTEN
15 ;
16 ;Positionieren und Zyklusaufruf
17 L X+0 Y+0 R0 FMAX M99 M8
18 ;
19 ;Freifahren
20 L Z+100 R0 FMAX M9
21 ;
22 ;Werkzeug Bohrer D=6,8mm
23 ;Werkzeugaufruf
24 TOOL CALL "T9_TL_D6_8" Z S4000
25 M3
26 ;
27 ;Positionieren
28 L Z+100 R0 FMAX
29 ;
30 ;Zyklusdefinition Bohren
31 CYCL DEF 200 BOHREN ~
    Q200=+2 ;SICHERHEITS-ABST. ~
    Q201=-23 ;TIEFE ~
    Q206=+250 ;VORSCHUB TIEFENZ. ~
```



```
Q202=+3      ;ZUSTELL-TIEFE ~
Q210=+0      ;VERWEILZEIT OBEN ~
Q203=+0      ;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q204=+10     ;2. SICHERHEITS-ABST. ~
Q211=+0      ;VERWEILZEIT UNTEN
32 ;
33 ;Positionieren und Zyklusaufruf
34 L X+0 Y+0 R0 FMAX M99 M8
35 ;
36 ;Freifahren
37 L Z+100 R0 FMAX M9
38 ;
39 ;Werkzeug Gewindebohrer M8
40 ;Werkzeugaufruf
41 TOOL CALL "T12_GEWBO_M8" Z S400
42 M3
43 ;
44 ;Positionieren
45 L Z+100 R0 FMAX
46 ;
47 ;Zyklusdefinition Gewindebohren
48 CYCL DEF 207 GEW.-BOHREN GS NEU ~
    Q200=+2      ;SICHERHEITS-ABST. ~
    Q201=-23     ;GEWINDETIEFE ~
    Q239=+1.2    ;GEWINDESTEIFUNG ~
    Q203=+0      ;KOOR. OBERFLAECHE ~
    Q204=+10     ;2. SICHERHEITS-ABST.
49 ;
50 ;Positionieren und Zyklusaufruf
51 L X+0 Y+0 R0 FMAX M99 M8
52 ;
53 ;Freifahren
54 L Z+30 R0 FMAX
55 ;
56 ;Werkzeug wegbringen
57 TOOL CALL 0 Z
58 ;
59 ;Programmende
60 M30
61 END PGM POS7_BOLZEN_FERTIG MM
```