





**Projekt:** Werkstückanschlag

**Aufgabe:** Bolzen Pos. 7; 1. Aufspannung






**Programmierung:** Siemens ShopMill

**Autor:**  
**Klasse:**  
**Datum:**

%\_N\_BOLZEN\_SP1\_POS7\_MPF  
;SPATH=/\_N\_WKS\_DIR/\_N\_VDW\_01\_WPD

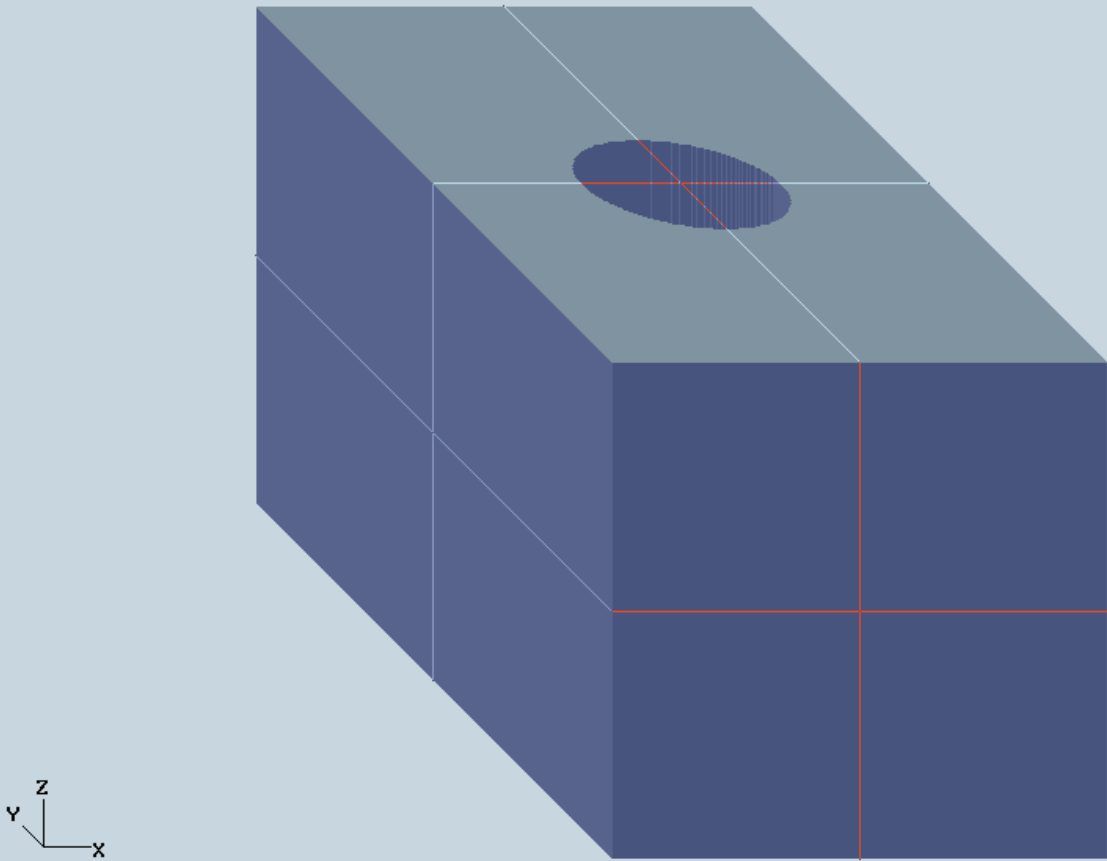
<b>P</b>	N5 BOLZEN_SP1_POS7	Nullpktv. 1 G54
	Programmkopf Nullpunktverschiebung Maßeinheit für gesamtes Programm Rohteil: Eckpunkt 1 Eckpunkt 1 Eckpunkt 1 Eckpunkt 2 Eckpunkt 2 Eckpunkt 2 Werkzeugachse Rückzugsebene Sicherheitsabstand Bearbeitungsdrehsinn: Rückzug Pos.-muster:	: NPV 1 G54 : mm : : X0 = -10.000 abs : Y0 = -16.000 abs : Z0 = 0.000 abs : X1 = 10.000 : Y1 = 16.000 : Z1 = -20.000 : Z : RP = 20.000 abs : SC = 2.000 ink : Gleichlauf : auf RP
	N10 Zentrieren	T="NC-ANBOHRER_D6" F150/min S3000U Ø4.
	Zentrieren Werkzeugname Vorschub Spindeldrehzahl Durchmesser/Spitze Durchmesser der Zentrierung Verweilzeit in Sekunden	: T = "NC-ANBOHRER_D6" D1 : F = 150.000 mm/min : S = 3000 U/min : Durchmesser : Ø = 4.000 : DT = 0.000 s
	N15 Tiefbohren	T="BOHRER_6.8mm" F320/min S1500U Z1=21ink
	Tiefbohren Werkzeugname Vorschub Spindeldrehzahl Entspanen/Spänebrechen Schaft/Spitze Tiefe bezogen auf Z0 maximale Zustellung Prozentsatz für jede weitere Zustellung Rückzugsbetrag Verweilzeit in Sekunden	: T = "BOHRER_6.8mm" D1 : F = 320.000 mm/min : S = 1500 U/min : Spänebrechen : Schaft : Z1 = 21.000 ink : D = 4.000 : DF = 100.000 % : V2 = 1.000 : DT = 0.000 s
	N30 Gewindebohren	T="GEW.BOHRER_M8" P1.25mm S850U Z1=24ink
	Gewindebohren Werkzeugname Gewindesteigung Spindeldrehzahl Spindeldrehzahl für Rückzug 1 Schnitt/Entspanen/Spänebrechen Tiefe bezogen auf Z0	: T = "GEW.BOHRER_M8" D1 : P = 1.250 mm/U : S = 850 U/min : SR = 1100 U/min : 1 Schnitt : Z1 = 24.000 ink
	N25 001: Positionen	Z0=0 X0=0 Y0=0
	Positionen Höhe Werkstückoberfläche 1. Position 1. Position	: rechtwinklig : Z0 = 0.000 abs : X0 = 0.000 abs : Y0 = 0.000 abs
<b>END</b>	Programmende	N=1
	Anzahl Werkstücke:	: N = 1

## Arbeitsplan:

BOLZEN_SP1_POS7			
P	N5	BOLZEN_SP1_POS7	Nullpktv. 1 G54
	N10	Zentrieren	T=NC-ANBOHRER_D6 F150/min S3000U ø4
	N15	Tiefbohren	T=BOHRER_6.8mm F320/min S1500U Z1=21ink
	N30	Gewindebohren	T=GEW.BOHRER_M8 P1.25mm S850U Z1=24ink
	N25	ØØ1: Positionen	Z0=0 X0=0 Y0=0
END	Programmende		N=1 

## Volumenmodell:

Volumenmodell



X 0.000 Y 0.000 Z 20.000 Eilgang 0:00:16  
N5 BOLZEN\_SP1\_POS7 Nullpktv. 1 G54 T=GEW.BOHRER\_M8 D1