






Projekt: Werkstückanschlag

Aufgabe: Fußteil Pos. 1; 1. Aufspannung

Programmierung: Siemens ShopMill

Autor:
Klasse:
Datum:

%_N_FUSSTEIL_SP1_POS1_MPF
;\$PATH=/_N_WKS_DIR/_N_VDW_01_WPD

P	N5 FUSSTEIL_SP1_POS1	Nullpktv. 1 G54
	Programmkopf Nullpunktverschiebung : NPV 1 G54 Maßeinheit für gesamtes Programm : mm Rohteil: : Eckpunkt 1 : X0 = 0.000 abs Eckpunkt 1 : Y0 = -19.000 abs Eckpunkt 1 : Z0 = 0.000 abs Eckpunkt 2 : X1 = 34.000 Eckpunkt 2 : Y1 = 19.000 Eckpunkt 2 : Z1 = -32.500 Werkzeugachse : Z Rückzugsebene : RP = 20.000 abs Sicherheitsabstand : SC = 2.000 ink Bearbeitungsdrehsinn: : Gleichlauf Rückzug Pos.-muster: : auf RP	
	N10 Kontur:	KREIS_KONTUR
	N15 Bahnfräsen	▽ T="SCHAFTFR_D25" F0.06/Z V200m Z0=0 Z1=-33
	Bahnfräsen Werkzeugname : T = "SCHAFTFR_D25" D1 Vorschub : F = 0.060 mm/Zahn Spindeldrehzahl : V = 200 m/min Radiuskorrektur: :  Bearbeitung in der progr. Konturrichtung : vorwärts Bearbeitung: schruppen : ▽ Höhe Werkstückoberfläche : Z0 = 0.000 abs Tiefe bezogen auf Z0 : Z1 = -33.000 abs Max. Zustellung Tiefe : DZ = 11.000 Schlichtaufmaß Tiefe : UZ = 0.000 Schlichtaufmaß Ebene : UXY = 0.100 mm Anfahrmodus Ebene : Gerade Tiefenzustellung : achsweise Anfahrlänge : L1 = 2.000 Zustellvorschub Tiefe : FZ = 5000.000 ShopT.%nEinst. Abfahrmodus Ebene : Gerade Abfahrstrategie : achsweise Abfahrlänge : L2 = 2.000 Abhebemodus vor erneuter Zustellung : auf Rückzugsebene	
	N20 Bahnfräsen	▽▽ T="SCHAFTFR_D25" F0.06/Z V220m Z0=0 Z1=-33
	Bahnfräsen Werkzeugname : T = "SCHAFTFR_D25" D1 Vorschub : F = 0.060 mm/Zahn Spindeldrehzahl : V = 220 m/min Radiuskorrektur: :  Bearbeitung in der progr. Konturrichtung : vorwärts Bearbeitung: schlichten : ▽▽ Höhe Werkstückoberfläche : Z0 = 0.000 abs Tiefe bezogen auf Z0 : Z1 = -33.000 abs Max. Zustellung Tiefe : DZ = 33.000 Anfahrmodus Ebene : Gerade Tiefenzustellung : achsweise Anfahrlänge : L1 = 2.000 Zustellvorschub Tiefe : FZ = 5000.000 ShopT.%nEinst. Abfahrmodus Ebene : Gerade Abfahrstrategie : achsweise Abfahrlänge : L2 = 2.000 Abhebemodus vor erneuter Zustellung : auf Rückzugsebene	

END

Programmende

N=1

Anzahl Werkstücke:

: N = 1

Arbeitsplan:

FUSSTEIL_SP1_POS1

P	N5	FUSSTEIL_SP1_POS1	Nullpktv. 1	G54
~	N10	Kontur:	KREIS_KONTUR	
⊘	N15	Bahnfräsen	▽	T=SCHAFTFR_D25 F0.06/Z V200m Z0=0 Z1=-33
⊘	N20	Bahnfräsen	▽▽	T=SCHAFTFR_D25 F0.06/Z V220m Z0=0 Z1=-33
END	Programmende		N=1	

Volumenmodell:

Volumenmodell

