

Projekt: Werkstückanschlag

Aufgabe: Nadelhalterung A und B Pos. 3; 1. Aufspannung

Programmierung: Siemens ShopMill

Autor:

Klasse:

Datum:

%_N_NADELHALTER_SP1_POS3_MPF

;\$PATH=/_N_WKS_DIR/_N_VDW_01_WPD

P	N5 NADELHALTER_SP1_POS3	Nullpktv. 1 G54
	Programmkopf	: NPV 1 G54
	Nullpunktverschiebung	: mm
	Maßeinheit für gesamtes Programm	:
	Rohteil:	:
	Eckpunkt 1	: X0 = -15.000 abs
	Eckpunkt 1	: Y0 = -15.000 abs
	Eckpunkt 1	: Z0 = 0.000 abs
	Eckpunkt 2	: X1 = 15.000
	Eckpunkt 2	: Y1 = 15.000
	Eckpunkt 2	: Z1 = -15.000
	Werkzeugachse	: Z
	Rückzugsebene	: RP = 20.000 abs
	Sicherheitsabstand	: SC = 2.000 ink
	Bearbeitungsdrehsinn:	: Gleichlauf
	Rückzug Pos.-muster:	: auf RP
T	N10 T="BNF_4mm" S6000U	
	Werkzeug	: T = "BNF_4mm" D1
	Werkzeugname	: S = 6000 U/min
	Spindeldrehzahl	
→	N15 EILG. X Z100	
→	N20 EILG. X-10 Y-18	
→	N25 EILG. Z2	
→	N30 F5000/min Z-2	
→	N35 F800/min Y-18	
→	N40 F5000/min Z-4	
→	N45 F800/min Y18	
→	N50 EILG. Z100	
T	N55 T="NC-ANBOHRER_D6" S8000U	
	Werkzeug	: T = "NC-ANBOHRER_D6" D1
	Werkzeugname	: S = 8000 U/min
	Spindeldrehzahl	
→	N60 EILG. X Z100	
→	N65 EILG. X-11.5 Y19	
→	N70 Z2	
→	N75 F5000/min Z-2.5	
→	N80 F600/min Y-19	
→	N85 F5000/min X3ink	
→	N90 F600/min Y19	
→	N95 EILG. Z100	
END	Programmende	N=1
	Anzahl Werkstücke:	: N = 1

Arbeitsplan:

NADELHALTER_SP1_POS3			
P	N5	NADELHALTER_SP1_POS3 Nullpktv. 1 G54	
T	N10	T=BNF_4mm S6000U	
→	N15	EILG. ⌀ Z100	
→	N20	EILG. X-10 Y-18	
→	N25	EILG. Z2	
→	N30	F5000/min Z-2	
→	N35	F800/min Y-18	
→	N40	F5000/min Z-4	
→	N45	F800/min Y18	
→	N50	EILG. Z100	
T	N55	T=NC-ANBOHRER_D6 S8000U	
→	N60	EILG. ⌀ Z100	
→	N65	EILG. X-11.5 Y19	
→	N70	Z2	
→	N75	F5000/min Z-2.5	
→	N80	F600/min Y-19	
→	N85	F5000/min X3ink	
→	N90	F600/min Y19	
→	N95	EILG. Z100	
END	Programmende	N=1	→

Volumenmodell:

