

Projekt: Werkstückanschlag

Aufgabe: Seitenteil Pos. 2; 1. Aufspannung

Programmierung: Siemens ShopMill

Autor:

Klasse:

Datum:

%_N_SEITENTEIL_SP1_POS2_MPF
;SPATH=/_N_WKS_DIR/_N_VDW_01_WPD

| | | |
|------------|-----------------------------------|-------------------------|
| P | N5 SEITENTEIL_SP1_POS2 | Nullpktv. 1 G54 |
| | Programmkopf | |
| | Nullpunktverschiebung | : NPV 1 G54 |
| | Maßeinheit für gesamtes Programm | : mm |
| | Rohteil: | : |
| | Eckpunkt 1 | : X0 = -80.000 abs |
| | Eckpunkt 1 | : Y0 = -20.000 abs |
| | Eckpunkt 1 | : Z0 = 0.000 abs |
| | Eckpunkt 2 | : X1 = 80.000 |
| | Eckpunkt 2 | : Y1 = 20.000 |
| | Eckpunkt 2 | : Z1 = -22.000 |
| | Werkzeugachse | : Z |
| | Rückzugsebene | : RP = 20.000 abs |
| | Sicherheitsabstand | : SC = 2.000 ink |
| | Bearbeitungsdrehsinn: | : Gleichlauf |
| | Rückzug Pos.-muster: | : auf RP |
| T | N10 T="SCHAFTFR_D12" S5000U | |
| | Werkzeug | |
| | Werkzeugname | : T = "SCHAFTFR_D12" D1 |
| | Spindeldrehzahl | : S = 5000 U/min |
| → | N15 EILG. X Z100 | |
| → | N20 EILG. X0 Y-28 | |
| → | N25 EILG. Z2 | |
| → | N30 F5000/min Z-2 | |
| → | N35 F750/min C X0 Y-17 | |
| → | N40 X-67 | |
| ↺ | N45 C X-77 Y10ink R10 | |
| → | N50 Y7 | |
| ↺ | N55 C X-67 Y10ink R10 | |
| → | N60 X67 | |
| ↺ | N65 C X77 Y-10ink R10 | |
| → | N70 Y-7 | |
| ↺ | N75 C X67 Y-10ink R10 | |
| → | N80 X0 | |
| → | N85 X X0 Y-28 | |
| → | N90 EILG. Z100 | |
| END | Programmende | N=1 |
| | Anzahl Werkstücke: | : N = 1 |

Arbeitsplan:

| SEITENTEIL_SP1_POS2 | | | |
|---------------------|--------------|---------------------|-----------------|
| P | N5 | SEITENTEIL_SP1_POS2 | Nullpktv. 1 G54 |
| T | N10 | T=SCHAFTFR_D12 | S5000U |
| → | N15 | EILG. | ⊗ Z100 |
| → | N20 | EILG. | X0 Y-28 |
| → | N25 | EILG. | Z2 |
| → | N30 | F5000/min | Z-2 |
| → | N35 | F750/min | ⊗ X0 Y-17 |
| → | N40 | X-67 | |
| ↷ | N45 | ⊗ X-77 | Y10ink R10 |
| → | N50 | Y7 | |
| ↷ | N55 | ⊗ X-67 | Y10ink R10 |
| → | N60 | X67 | |
| ↷ | N65 | ⊗ X77 | Y-10ink R10 |
| → | N70 | Y-7 | |
| ↷ | N75 | ⊗ X67 | Y-10ink R10 |
| → | N80 | X0 | |
| → | N85 | ⊗ X0 | Y-28 |
| → | N90 | EILG. | Z100 |
| END | Programmende | | N=1 |

Volumenmodell:

