

Projekt: Schonhammer

Aufgabe: Scheibe Pos. 4 LS3

Programmierung: Siemens ShopTurn

Autor:

Klasse:

Datum:

%_N_LS3_SCHEIBE_MPF

;\$PATH=/_N_WKS_DIR/_N_VDW_SCHONHAMMER_WPD

P	N5 LS3_SCHEIBE	Nullpktv. 1 G54
	Programmkopf	
	Nullpunktverschiebung	: NPV 1 G54
	Maßeinheit für gesamtes Programm	: mm
	Rohteil:	: Zylinder
	Außendurchmesser Ø	: XA = 30.000 abs
	Anfangsmaß	: ZA = 1.000 abs
	Endmaß	: ZI = -300.000 abs
	Bearbeitungsmaß	: ZB = -15.000 abs
	Rückzug:	: einfach
	Rückzugsebene	: XRA = 2.000 ink
	Rückzugsebene	: ZRA = 2.000 ink
	Werkzeugwechselpunkt	: WKS
	Werkzeugwechselpunkt Ø	: XT = 250.000 abs
	Werkzeugwechselpunkt	: ZT = 250.000 abs
	Sicherheitsabstand	: SC = 1.000 ink
	Drehzahlgrenzen Hauptspindel	: S4 = 4000.000 U/min
G	N10 ;BEARBEITUNG DREHEN:	
G	N15 ;-----	
L	N20 Abspanen	T="A_SCHR_80_0.8" F0.2/U V180m Plan X0=30 Z0=1
	Abspanen 1	
	Werkzeugname	: T = "A_SCHR_80_0.8" D1
	Vorschub	: F = 0.200 mm/U
	Spindeldrehzahl	: V = 180 m/min
	Bearbeitung: schrappen	:
	Abspanlage	: Lage: 
	Abspanrichtung	: Plan
	Bezugspunkt Ø	: X0 = 30.000 abs
	Bezugspunkt	: Z0 = 1.000 abs
	Endpunkt X1 Ø	: X1 = -1.600 abs
	Endpunkt Z1	: Z1 = 0.000 abs
	maximale Zustellung	: D = 1.000 ink
	Schlichtaufmaß in X	: UX = 0.000 ink
	Schlichtaufmaß in Z	: UZ = 0.000 ink
L	N25 Abspanen	T="A_SCHR_80_0.8" F0.3/U V250m Längs X0=30 Z0=0
	Abspanen 2	
	Werkzeugname	: T = "A_SCHR_80_0.8" D1
	Vorschub	: F = 0.300 mm/U
	Spindeldrehzahl	: V = 250 m/min
	Bearbeitung: schrappen	:
	Abspanlage	: Lage: 
	Abspanrichtung	: Längs
	Bezugspunkt Ø	: X0 = 30.000 abs
	Bezugspunkt	: Z0 = 0.000 abs
	Endpunkt X1 Ø	: X1 = 26.000 abs
	Endpunkt Z1	: Z1 = -11.200 abs
	Fase 1	: FS1 = 2.000 ink
	Radius 2	: R2 = 0.000 ink
	Radius 3	: R3 = 0.000 ink
	maximale Zustellung	: D = 2.000 ink
	Schlichtaufmaß in X	: UX = 0.500 ink
	Schlichtaufmaß in Z	: UZ = 0.100 ink



N30 Abspannen



T="A_SCHL_55_0.4" F0.15/U V350m Längs X0=30 Z0=0

Abspannen 2
Werkzeugname : T = "A_SCHL_55_0.4" D1
Vorschub : F = 0.150 mm/U
Spindeldrehzahl : V = 350 m/min
Bearbeitung: schlichten :
Abspananlage : Lage:
Abspanrichtung : Längs
Bezugspunkt Ø : X0 = 30.000 abs
Bezugspunkt : Z0 = 0.000 abs
Endpunkt X1 Ø : X1 = 26.000 abs
Endpunkt Z1 : Z1 = -11.200 abs
Fase 1 : FS1 = 2.000 ink
Radius 2 : R2 = 0.000 ink
Radius 3 : R3 = 0.000 ink



N35 ;BEARBEITUNG BOHREN:



N40 ;-----



N45 Bohren Mittig

T="NC_ANBOH_D16" F0.08/U V60m Z0=0

Bohren Mittig
Werkzeugname : T = "NC_ANBOH_D16" D1
Vorschub : F = 0.080 mm/U
Spindeldrehzahl : V = 60 m/min
Entspanen/Spänebrechen : Spänebrechen
Schaft/Spitze : Schaft
Bezugspunkt : Z0 = 0.000 abs
Tiefe bezogen auf Z0 : Z1 = -6.300 abs
maximale Zustellung : D = 7.000
Prozentsatz für jede weitere Zustellung : DF = 100.000 %
Rückzugsbetrag : V2 = 2.000
Verweilzeit in Umdrehungen : DT = 2.000 U



N50 Bohren Mittig

T="SPIBOH_6_6" F0.1/U V30m Z0=0

Bohren Mittig
Werkzeugname : T = "SPIBOH_6_6" D1
Vorschub : F = 0.100 mm/U
Spindeldrehzahl : V = 30 m/min
Entspanen/Spänebrechen : Spänebrechen
Schaft/Spitze : Schaft
Bezugspunkt : Z0 = 0.000 abs
Tiefe bezogen auf Z0 : Z1 = -8.500 abs
maximale Zustellung : D = 10.000
Prozentsatz für jede weitere Zustellung : DF = 100.000 %
Rückzugsbetrag : V2 = 2.000
Verweilzeit in Umdrehungen : DT = 2.000 U



N55 ;BEARBEITUNG ABSTECHEN:



N60 ;-----



N65 Abstich

T="A_STECH_3" F0.1/U V150m FS0.5 X0=26 Z0=-8

Abstich
Werkzeugname : T = "A_STECH_3" D1
Vorschub : F = 0.100 mm/U
Spindeldrehzahl : V = 150 m/min
Drehzahlgrenze für konstante Schnittgeschw. : SV = 4000.000 U/min
Bezugspunkt Ø : X0 = 26.000 abs
Bezugspunkt : Z0 = -8.000 abs
Fase : FS = 0.500
Tiefe für Vorschubreduzierung Ø : X1 = 8.000 abs
reduzierter Vorschub : FR = 0.050 mm/U
reduzierte Drehzahl : SR = 500.000 U/min
Endtiefe Ø : X2 = -2.000 abs



Programmende

N=1

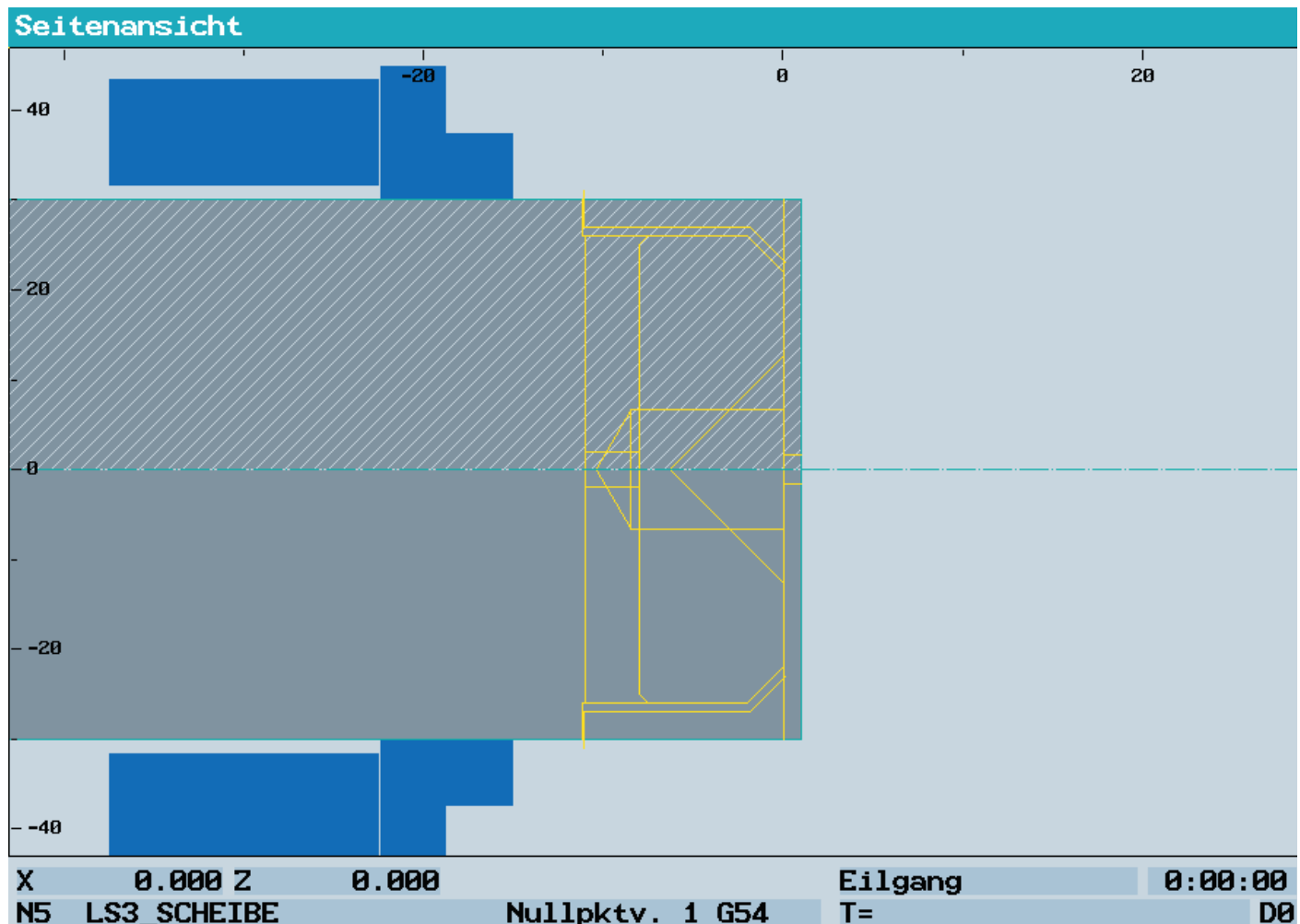
Programmende
Anzahl Werkstücke:

: N = 1

Arbeitsplan:

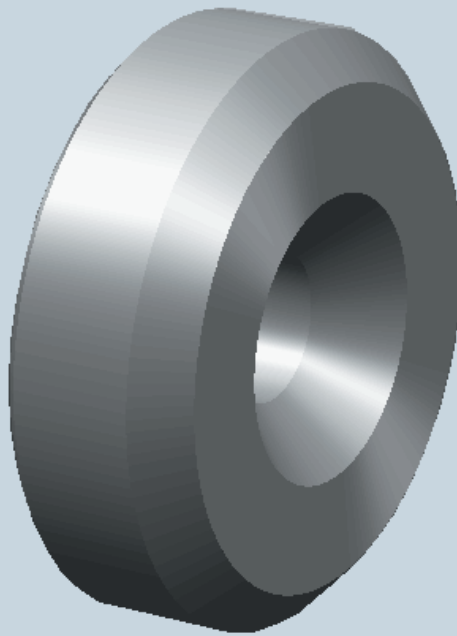
LS3_SCHEIBE			
P	N5	LS3_SCHEIBE	Nullpktv. 1 G54
G	N10	;BEARBEITUNG DREHEN:	
G	N15	;-----	
	N20	Abspanen	▽ T=A_SCHR_80_0.8 F0.2/U V180m Plan
	N25	Abspanen	▽ T=A_SCHR_80_0.8 F0.3/U V250m Längs
	N30	Abspanen	▽▽ T=A_SCHL_55_0.4 F0.15/U V350m Längs
G	N35	;BEARBEITUNG BOHREN:	
G	N40	;-----	
	N45	Bohren Mittig	☐+ T=NC_ANBOH_D16 F0.08/U V60m Z0=0
	N50	Bohren Mittig	☐+ T=SPIBOH_6_6 F0.1/U V30m Z0=0 Z1=-8.5
G	N55	;BEARBEITUNG ABSTECHEN:	
G	N60	;-----	
	N65	Abstich	T=A_STECH_3 F0.1/U V150m FS0.5 X0=26
END	Programmende		N=1 

Seitenansicht:



Volumenmodell:

Volumenmodell



X	150.000	Z	200.000	Eilgang	0:00:50
N5	LS3_SCHEIBE	Nullpktv. 1	G54	T=A_STECH_3	D1