

Schemablatt

Schemablatt Nadelhalter Pos. 3 (1. Aufspannung)

Bezeichnung des Werkstücks

Allgemeine Angaben

		Name: M. Mustermann
Programmname: Nadelh_A_1_Sp.h		Datum: 26.10.2011
Werkstoff:	EN AW-Al Cu 4 pb Mg	
Rohmaterial:	30 x 30 x 15	Aufspannung: 1 von 2

Werkzeuge:

	Wkz-Name	Wkz-Bezeichnung	Durchmesser	Drehzahl	Vorschub
1.	T 51	SFR	D = 3 mm	S = 10000	F = 500
2.	T 52	Fasenfr.	D = 5 mm	S = 10000	F = 800
3.	D ...	S ...	F ...

Programmteil	Programm	Arbeitsschritt
Start Programmierung		Programm anlegen
Programmeröffnung	BEGIN PGM Nadelh_A_1_Sp MM	Programm erstellen
Blockform	BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-15 BLK FORM 0.2 X+30 Y+30 Z+0	Rohteil definieren
Werkzeugaufruf	TOOL CALL 51 Z S10000 F500 M3	1. Werkzeug aufrufen
Geradenbewegung	L Z+100 R0 FMAX	Auf sichere Höhe fahren
Geradenbewegung	L X+4.5 Y+35 R0 FMAX	Auf Startposition fahren
Geradenbewegung	L Z+2 R0 FMAX	Auf Sicherheitsabstand fahren
Geradenbewegung	L Z+3.075 R0 FAUTO	Auf Frästiefe fahren
Geradenbewegung	L Y-5	Nut fräsen
	L Z+50 R0 FMAX	Auf sichere Höhe fahren

Programmteil	Programm	Arbeitsschritt
Werkzeugaufruf	TOOL CALL 52 Z S10000 F800	2. Werkzeugaufruf
	M3	
Geradenbewegung	L Z+100 R0 FMAX	Auf sichere Höhe fahren
Geradenbewegung	L X+4 Y+35 R0 FMAX	Auf Startposition fahren
Geradenbewegung	L Z+2 R0 FMAX	Auf Sicherheitsabstand fahren
Geradenbewegung	L Z-2.5 R0 FAUTO	Auf Frästiefe fahren
Geradenbewegung	L Y-5	1. Fase fräsen
Geradenbewegung	L X+5	Positionieren
Geradenbewegung	L Y+35	2. Fase fräsen
Geradenbewegung	L Z+50 R0 FMAX	Auf sichere Höhe fahren
Werkzeugaufruf	TOOL CALL 0 Z	Werkzeug ablegen
	M30	Programmende
Programmabschluss	END PGM Nadelh_A_1_Sp MM	