

Projekt: Werkstückanschlag

Aufgabe: Fussteil Pos. 1; 1. Aufspannung

Programmierung: Heidenhain iTNC 530

Autor:

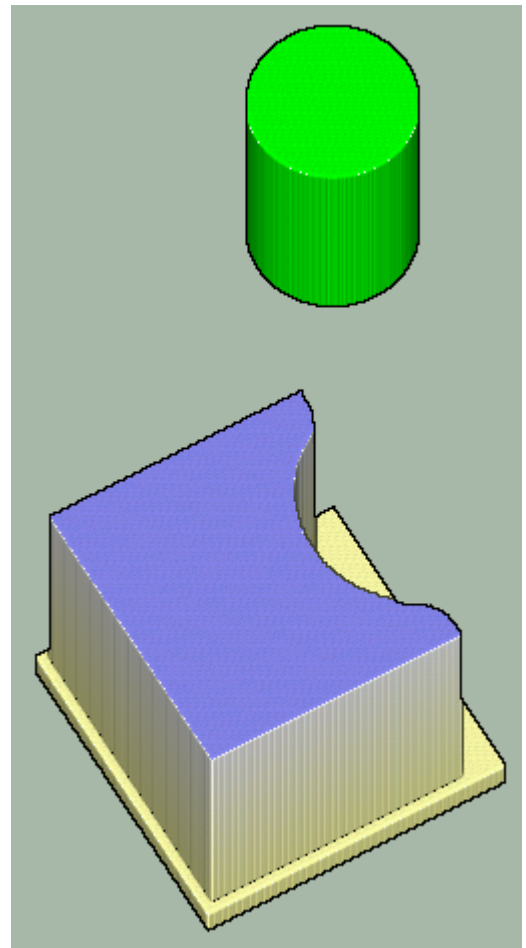
Klasse:

Datum:

```

0 BEGIN PGM Fussteila MM
1 BLK FORM 0.1 Z X-1 Y-20 Z-40
2 BLK FORM 0.2 X+39 Y+20 Z-3
3 ;
4 ;Werkzeug SFR VHM D=20 mm
5 ;Werkzeugaufruf
6 TOOL CALL 10 Z S5000 F2000
7 M3
8 ;
9 ;Positionieren
10 L X+55 Y+35 FMAX
11 L Z+2 FMAX
12 ;Anfahren der Werkstueckoberflaeche
13 ;wegen der inkrementalen Zustellung
14 L Z+0 R0 F AUTO
15 ;
16 ;Labeleroeffnung
17 LBL 1
18 ;Inkrementale Zustellung
19 L IZ-6 F AUTO
20 ;
21 ;Anfahren an die Kontur
22 APPR LT X+34 Y+19 LEN8 RL F AUTO
23 L Y+13.955
24 RND R5
25 CC X+39.5 Y+0
26 C X+34 Y-13.955 DR+ F AUTO
27 RND R5 F AUTO
28 L Y-19
29 L X+0
30 L Y+19
31 L X+34
32 ;
33 ;Wegfahren von der Kontur
34 DEP LT LEN10 F AUTO
35 ;Abschluss des Labels
36 LBL 0
37 ;
38 ;Labelaufruf mit Wiederholung
39 CALL LBL 1 REP5
40 ;
41 ;Freifahren
42 L Z+10 FMAX M30

```



```
43 ;  
44 ;Werkzeug wegbringen  
45 TOOL CALL 0 Z  
46 ;  
47 ;Programmende  
48 M30  
49 END PGM Fussteila MM
```