

Projekt: Werkstückanschlag

Aufgabe: Fuß Pos. 2; 2. Aufspannung

Programmierung: Heidenhain TNC640

Autor:

Klasse:

Datum:

```

0 BEGIN PGM Fuss_Zykl MM
1 BLK FORM 0.1 Z X-19 Y-16.25 Z-39.5
2 BLK FORM 0.2 X+19 Y+16.25 Z+0
3 ;
4 ;Werkzeug Zentrierbohrer D=12mm
5 ;Werkzeugaufruf
6 TOOL CALL 39 Z S5000 F300
7 M3
8 ;
9 L X+0 Y+0 R0 FMAX
10 L Z+2 R0 FMAX
11 ;
12 CYCL DEF 240 ZENTRIEREN ~
    Q200=+4 ;SICHERHEITS-ABST. ~
    Q343=+1 ;AUSWAHL DURCHM/TIEFE ~
    Q201=-2 ;TIEFE ~
    Q344=-9.3 ;DURCHMESSER ~
    Q206=+150 ;VORSCHUB TIEFENZ. ~
    Q211=+0.5 ;VERWEILZEIT UNTEN ~
    Q203=-2 ;KOOR. OBERFLAECHE ~
    Q204=+50 ;2. SICHERHEITS-ABST.
13 ;
14 CYCL CALL POS X+0 Y+0 Z+0
15 ;
16 ;Werkzeug Spibo D=8,5mm
17 ;Werkzeugaufruf
18 TOOL CALL 34 Z S5000 F500
19 M3
20 ;
21 CYCL DEF 205 UNIVERSAL-TIEFBOHREN ~
    Q200=+4 ;SICHERHEITS-ABST. ~
    Q201=-45 ;TIEFE ~
    Q206=+150 ;VORSCHUB TIEFENZ. ~
    Q202=+8 ;ZUSTELL-TIEFE ~
    Q203=-2 ;KOOR. OBERFLAECHE ~
    Q204=+50 ;2. SICHERHEITS-ABST. ~
    Q212=+0 ;ABNAHMEBETRAG ~
    Q205=+0 ;MIN. ZUSTELL-TIEFE ~
    Q258=+0.2 ;VORHALTEABSTAND OBEN ~
    Q259=+0.2 ;VORHALTEABST. UNTEN ~
    Q257=+0 ;BOHRTIEFE SPANBRUCH ~
    Q256=+0.2 ;RZ BEI SPANBRUCH ~
    Q211=+0 ;VERWEILZEIT UNTEN ~

```

