

Projekt: Werkstückanschlag

Aufgabe: Nadelhalter Pos. 5; 1. Aufspannung

Programmierung: Heidenhain TNC640

---

Autor:

Klasse:

Datum:

---

```
0 BEGIN PGM Nadelh_A_1_Sp MM
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-15
2 BLK FORM 0.2 X+30 Y+30 Z+0
3 ;
4 ;Werkzeug SFR D=3mm
5 ;Werkzeugaufruf
6 TOOL CALL 51 Z S10000 F500
7 M3
8 ;
9 L X+4.5 Y+35 R0 FMAX
10 L Z+2 R0 FMAX
11 L Z-3.075 R0 F AUTO
12 L Y-5
13 L Z+50 R0 FMAX
14 ;
15 ;Werkzeug Fasenfr 90 Grad
16 TOOL CALL 52 Z S10000 F500
17 M3
18 L X+4 Y+35 R0 FMAX
19 L Z+2 R0 FMAX
20 L Z-2.5 R0 F AUTO
21 L Y-5
22 L X+5
23 L Y+35
24 L Z+50 R0 FMAX
25 ;
26 TOOL CALL 0 Z
27 ;
28 M30
29 END PGM Nadelh_A_1_Sp MM
```

