

Schemablatt (Muster)

Schemablatt Nadelhalterung Unterteil Pos. 5 (1. Aufspannung)

Bezeichnung des Werkstückes

| Allgemeine Angaben | | | | | |
|----------------------------------|----------|-----------------|-------------|-----------|----------------------|
| | | | | | Name: M.Mustermann |
| Programmname: Nadelh_Pos5_1_Sp.h | | | | | Datum: 29.10.2019 |
| Werkstoff: EN AW-AI 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 | Schafffräser | Ø 3 mm | S = 10000 | F = 500 |
| 2. | T 52 | Fasenfr. | Ø 5 mm | S = 10000 | F = 800 |
| 3. | | | Ø | | |
| | | | | | |

| Programmteil | Programm | Arbeitsschritt |
|----------------------|---|-------------------------------|
| | | |
| Start Programmierung | | Programm anlegen |
| | | |
| Programmeröffnung | Begin PGM Nadelh_Pos5_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 | 1. Werkzeug aufrufen |
| | M3 | |
| Bewegungsprogr. | L Z+100 R0 FMAX | Auf sichere Höhe fahren |
| : | L X4.5 Y35 R0 FMAX | Auf Startposition fahren |
| : | L Z+2 R0 FMAX | Auf Sicherheitsabstand fahren |
| : | L Z-3.075 R0 FAUTO | Auf Frästiefe fahren |
| : | L Y-5 | Nut fräsen |

| Programmteil | Programm | Arbeitsschritt |
|-------------------|-----------------------------|-------------------------|
| Bewegungsprogr | L Z+50 R0 FMAX | Auf sichere Höhe fahren |
| Werkzeugaufruf | TOOL CALL 52 Z S10000 F800 | 2. Werkzeugaufruf |
| | M3 | |
| Bewegungsprogr | L Z+100 R0 FMAX | Auf sichere Höhe fahren |
| | L X+4 Y+35 R0 FMAX | |
| | L Z+2 R FMAX | |
| | L Z-2.5 R0 FAUTO | |
| | L Y-5 | |
| | L X+5 | |
| | L Y+35 | |
| | L Z+50 R0 FMAX | |
| | TOOL CALL 0 Z | |
| | M30 | |
| Programmabschluss | END PGM Nadelh_Pos5_1_Sp MM | |