

Projekt: Werkstückanschlag

Aufgabe: Bolzen Pos. 6; 1. Aufspannung

Programmierung: Siemens ShopMill

Autor:

Klasse:

Datum:

%_N_BOLZEN_SP1_POS6_MPF
;SPATH=/_N_WKS_DIR/_N_VDW_01_WPD

P	N5 BOLZEN_SP1_POS6	Nullpktv. 1 G54
	Programmkopf Nullpunktverschiebung Maßeinheit für gesamtes Programm Rohteil: Eckpunkt 1 Eckpunkt 1 Eckpunkt 1 Eckpunkt 2 Eckpunkt 2 Eckpunkt 2 Werkzeugachse Rückzugsebene Sicherheitsabstand Bearbeitungsdrehsinn: Rückzug Pos.-muster:	: NPV 1 G54 : mm : : X0 = -10.000 abs : Y0 = -16.000 abs : Z0 = 0.000 abs : X1 = 10.000 : Y1 = 16.000 : Z1 = -20.000 : Z : RP = 20.000 abs : SC = 2.000 ink : Gleichlauf : auf RP
	N10 Zentrieren	T="NC-ANBOHRER_D6" F150/min S3000U Ø4.
	Zentrieren Werkzeugname Vorschub Spindeldrehzahl Durchmesser/Spitze Durchmesser der Zentrierung Verweilzeit in Sekunden	: T = "NC-ANBOHRER_D6" D1 : F = 150.000 mm/min : S = 3000 U/min : Durchmesser : Ø = 4.000 : DT = 0.000 s
	N15 Tiefbohren	T="BOHRER_8.5mm" F300/min S1450U Z1=21ink
	Tiefbohren Werkzeugname Vorschub Spindeldrehzahl Entspanen/Spänebrechen Schaft/Spitze Tiefe bezogen auf Z0 maximale Zustellung Prozentsatz für jede weitere Zustellung Rückzugsbetrag Verweilzeit in Sekunden	: T = "BOHRER_8.5mm" D1 : F = 300.000 mm/min : S = 1450 U/min : Spänebrechen : Schaft : Z1 = 21.000 ink : D = 4.000 : DF = 100.000 % : V2 = 1.000 : DT = 0.000 s
	N20 Kreistasche	T="BNF_8mm" F600/min S5000U Z1=10ink Ø13.5
	Kreistasche Werkzeugname Vorschub Spindeldrehzahl Bearbeitung: schrappen ebenenweise/helikal Durchmesser der Tasche Tiefe bezogen auf Z0 Max. Zustellung Ebene Max. Zustellung Tiefe Schlichtaufmaß Ebene Schlichtaufmaß Tiefe Eintauchen: Zustellvorschub Tiefe Ausräumen:	: T = "BNF_8mm" D1 : F = 600.000 mm/min : S = 5000 U/min : :  : ebenenweise : Positionsmuster : Ø = 13.500 : Z1 = 10.000 ink : DXY = 60.000 % : DZ = 10.000 : UXY = 0.000 mm : UZ = 0.000 : mittig : FZ = 1000.000 mm/min : Komplettbearbeitung

	N25 001: Positionen	Z0=0 X0=0 Y0=0
	Positionen	: rechtwinklig
	Höhe Werkstückoberfläche 1. Position 1. Position	: Z0 = 0.000 abs : X0 = 0.000 abs : Y0 = 0.000 abs
END	Programmende	N=1
	Anzahl Werkstücke:	: N = 1

Arbeitsplan:

BOLZEN_SP1_POS6

P	N5	BOLZEN_SP1_POS6	Nullpktv. 1 G54
	N10	Zentrieren	T=NC-ANBOHRER_D6 F150/min S3000U ø4
	N15	Tiefbohren	T=BOHRER_8.5mm F300/min S1450U Z1=21ink
	N20	Kreistasche ▾	T=BNF_8mm F600/min S5000U Z1=10ink ø13.5
	N25	001: Positionen	Z0=0 X0=0 Y0=0
END		Programmende	N=1

Volumenmodell:

Volumenmodell

X 0.750 **Y** 1.999 **Z** 20.000 Eilgang 0:00:17
N5 BOLZEN_SP1_POS6 Nullpktv. 1 G54 T=BNF_8mm D1