

Fluss-Diagramm: Software-Applikation

Drehfräszentrum generierung der Fertigungs - Dokumenten

Auswahlmenü: Produktgruppen

Reduzierung



HSK-A Art.Nr.4355

frei

frei

Verlängerungen



HSK-A Art.Nr. 4549

HSK-C Art.Nr.4351

HSK-A Art.Nr.4350

12345678910111213

X Rücksprung

Auswahlmenü: Klassifizierung der angewählten Produktgruppe

Produkt : Verlängerungen HSK-A Power Artikel : 4549

Artikel	Code	Innenkontur-Id.	HSK-Größe
4549	60.032	0951.188	32
4549	80.04	0951.189	40
4549	80.05	0951.190	50
4549	100.05	0951.190	50
4549	100.063	0951.191	63
4549	140.063	0951.191	63
4549	120.08	0951.192	80
4549	160.08	0951.192	80
4549	140.1	0951.193	100
4549	200.1	0951.193	100

Material Auswahl

☒ 16 Mn Cr 5 SVA

☒ 34 Cr Ai Ni 7

☒ 16 Mn Cr 5

☒ 50 Ni Cr 13

☒ 31 Cr Mo V 9

☒ X 38 Cr Mo 4

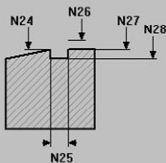
☒ 34 Gr An 7

⏪⏴⏵⏩



✓ Weiter

X Ende

Produkt : Verlängerungen HSK-A Power Artikel : 4549 Code : 60.032



Durchmesser N24 :	<input type="text" value="23.36"/>	Durchmesser N27 :	<input type="text" value="23.33"/>	Durchmesser Kegel N26 :	<input type="text" value="23.18"/>
Länge N25 :	<input type="text" value="2"/>	Durchmesser N28 :	<input type="text" value="23.9"/>		

 Speichern
 Rücksprung

Produkt: Verlängerungen HSK-A Power Artikel : 4549 Code : 60.032

Dm1: Br1:
 Dm2: Br2:
 Dm3:

D1: aL2: id1: L2: id5: id3: Steigung:
 D2: aL3: id2: L4: id4:
 D3: aL4: id6: L3:
 aL1: aL5: L1: L5:

☒ Speichern ☐ Zurück ☐ Löschen ☐ Drucken ☐ Abbrechen

☒ Ende

Zusatz Info der Anlage

Anlage Hauptspindel - Durchlas

☒ 65 mm ☐ 90 mm

Hauptspindel - Spannange		Durchlas = 65mm	Gegenspindel - HSK-Aufnahme		
MNP :	160	Drehzahl Sollwert :	3000	MNP :	150
Dm. :	220	Teile Stückzahl :	50	Dm. :	80
		Rohteildurchmesser :	36		
Planaufmas : 1 Ausspannlänge : 74.95		Planaufmas : 1 Ausspannlänge : 61.35			
Werkstückspannung Hauptspindel <input type="radio"/> Futter <input checked="" type="radio"/> Spannzangen <input type="radio"/> HSK-Aufnahmen		Freiraum Hauptspindel zu Gegenspindel 927.7 <input type="button" value="Weitere Einstellungen"/>		Werkstückspannung Gegenspindel <input type="radio"/> Futter <input checked="" type="radio"/> Spannzangen <input type="radio"/> HSK-Aufnahmen	
<input type="button" value="Ändern"/>		<input type="button" value="Speichern"/>		<input type="button" value="Weiter"/>	
				<input type="button" value="Rücksprung"/>	

Steuermodul Applikation: Vollautomatische Codegenerierung Ablaufstruktur – Werkzeugblatt – CNC Code

Produkt : Verlängerungen HSK-A Power Artikel : 4549 Code : 60.032 Wk.Nr.: 0951.188 Schaft-Gr.: 32

Generierung: Ablaufstruktur

Produkt : Verlängerungen HSK-A Power Artikel : 4549 Code : 60.032 Wk.Nr.: 0951.188 Schaft-Gr.: 32

Ablaufstruktur generieren

✓ Anzeige Kanal 2

✓ Anzeige Kanal 4

✓ Anzeige Kanal 2 und Kanal 4

✗ Rücksprung

Ergebnis: Ablaufstruktur Kanal 1 / Kanal 2

Produkt : Verlängerungen HSK-A Power Artikel : 4549 Code : 60.032 Wk.Nr. : 0951.188 SchaftGr. : 32

Nr.	Prozess	Werkzeug-Gruppe	Hauptspindel
5000	Synchronpunkt		x
0	Programmbeginn		x
0	Stangenanfangsprogramm		x
5010	Synchronpunkt		x
10	Werkzeugwechsel	Kopierwerkzeuge	
0	Aussenkontur schrumpfen und planen		
5020	Synchronpunkt		x
11	Werkzeugwechsel	Kopierwerkzeuge	x
0	Aussenkontur schrumpfen + Planen HSK		x
5030	Synchronpunkt		x
12	Werkzeugwechsel	Wendeplattenbohrer	
0	Innenkontur Powerclamp vorschrumpfen		
5040	Synchronpunkt		x
13	Werkzeugwechsel	Kopierwerkzeuge	
0	Aussenkontur schlichten und planen		
14	Werkzeugwechsel	Aussen-Einsteckwerkzeuge	
0	Greiferrille schrumpfen		

✓ Drucken ✗ Rücksprung

Produkt : Verlängerungen HSK-A Power Artikel : 4549 Code : 60.032 Wk.Nr. : 0951.188 SchaftGr. : 32

Code	Prozess	Werkzeug - Gruppe	Hauptspindel
5000	Synchronpunkt		
0	Programmbeginn		
0	Stangenanfangsprogramm		
5010	Synchronpunkt		x
10	Werkzeugwechsel	Wendeplattenbohrer	x
0	Bohren bis Planflaeche O-Ring		x
5020	Synchronpunkt		
11	Werkzeugwechsel	RT-100	
0	Innenkontur Powerclamp vorbohren		
5030	Synchronpunkt		
5040	Synchronpunkt		
12	Werkzeugwechsel	RT-100	x
0	HSK-Innen Kernloch vorbohren		x
13	Werkzeugwechsel	Innenausdrehstahl	x
0	Innentasche schrumpfen + Planflaeche O-Ring		x
5050	Synchronpunkt		x
14	Werkzeugwechsel	Kopierwerkzeuge	

✓ Drucken ✗ Rücksprung

Produkt : Verlängerungen HSK-A Power Artikel : 4549 Code : 60.032 Wk.Nr. : 0951.188 SchaftGr. : 32

Kanal 2 Frässpindel

Nr.	Prozess
5000	Synchronpunkt
0	Programmbeginn
0	Stangenanfangsprogramm
5010	Synchronpunkt
10	Werkzeugwechsel
0	Aussenkontur schrumpfen und planen
5020	Synchronpunkt
11	Werkzeugwechsel
0	Aussenkontur schrumpfen + Planen HSK
5030	Synchronpunkt
12	Werkzeugwechsel
0	Innenkontur Powerclamp vorschrumpfen
5040	Synchronpunkt
13	Werkzeugwechsel
0	Aussenkontur schlichten und planen
14	Werkzeugwechsel

Kanal 4 Revolver

Nr.	Prozess
5000	Synchronpunkt
0	Programmbeginn
0	Stangenanfangsprogramm
5010	Synchronpunkt
10	Werkzeugwechsel
0	Bohren bis Planflaeche O-Ring
5020	Synchronpunkt
11	Werkzeugwechsel
0	Innenkontur Powerclamp vorbohren
5030	Synchronpunkt
5040	Synchronpunkt
12	Werkzeugwechsel
0	HSK-Innen Kernloch vorbohren
13	Werkzeugwechsel
0	Innentasche schrumpfen + Planflaeche O-Ring
5050	Synchronpunkt

✗ Rücksprung

Generierung: Werkzeug Dokumente, sowie einige nützliche Tools

Produkt : Verlängerungen HSK-A Power Artikel : 4549 Code : 60.032 Wk.Nr.: 0951.188 Schaft-Gr.: 32

Einrichtblatt generieren

☒ **komplett Frässpindel**
☒ **komplett Revolver**
☒ **Frässpindel gefiltert**
☒ **Revolver gefiltert**
☒ **Fehler Werkzeug Frässpindel**
☒ **Fehler Werkzeug Revolver**
☒ **Einrichtblatt speichern**

☒ **Folgeeinrichtblatt**
☒ **Aufrüsten Frässpindel**
☒ **Aufrüsten Revolver**
☒ **Abrüsten Frässpindel**
☒ **Abrüsten Revolver**

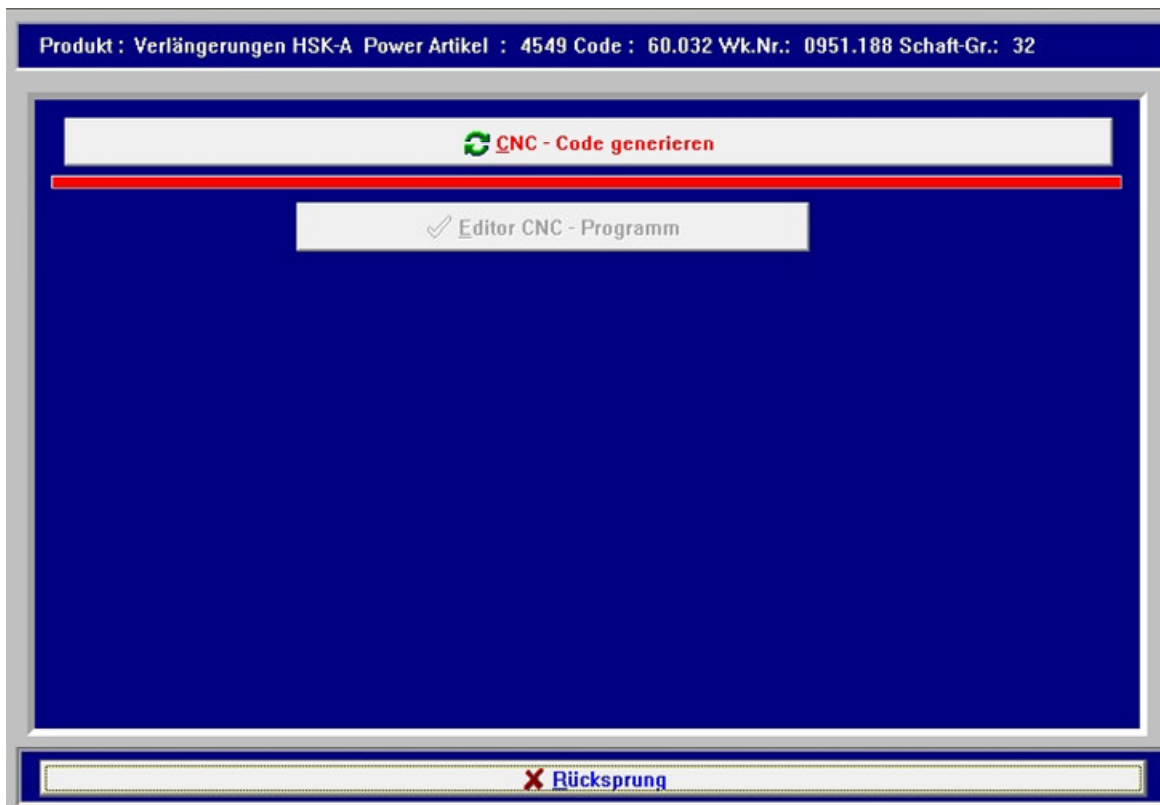
Rücksprung

Ergebnis: Werkzeug Dokumentation Kanal 1 / Kanal 2

Produkt : Verlängerungen HSK-A Power Artikel : 4549 Code : 60.032 Werksnorm : 0951.188 Schaft-Gr.: 32							Produkt : Verlängerungen HSK-A Power Artikel : 4549 Code : 60.032 Werksnorm : 0951.188 Schaft-Gr.: 32						
Status	Pcode	Pbez	Station	Korrektur	Idprg		Status	Pcode	Pbez	Station	Korrektur	Idprg	
OK	43	Aussenkontur schrappen + Planen HSK	1	1	200101		OK	29	Innenkontur Powerclamp vorbohren	6	30	403001	
OK	1	Greiferrille schrappen	31	31	203101		OK	25	HSK-Innen Kernloch vorbohren	6	6	400601	
OK	2	Greiferrille schlichten	32	32	203201		OK	26	Innentasche schrappen + Planflaeche O-Ring	11	11	401101	
OK	51	Spaeneentleerung	17	17	201701		OK	32	Auskammern schlichten	2	2	402601	
OK	3	HSK-Kegel Aussen messen	48	48	99999991		OK	42	Aussenkontur schlichten + Planen HSK	1	1	400101	
OK	4	HSK-Plan zur Schulter messen	48	48	99999991		OK	30	Fase Kernloch + Kernloch drehen	10	10	401001	
OK	5	HSK-Positionierung Codierbohrung	48	48	99999991		OK	31	Fase vorne + D6 + D4 schlichten	4	4	400401	
OK	6	HSK-Nut zum Deutschen Eck schrappen	11	11	201101		OK	32	Schulter vorstechen	12	12	401201	
OK	7	HSK Deutsches Eck schrappen	11	11	201101		OK	33	Gewindefreistich	9	9	400901	
OK	51	Werkzeugvorwahl Spaeneentleerung	17	17	201701		OK	34	Tasche schlichten	3	3	400301	
OK	51	Spaeneentleerung	17	17	201701		OK	33	120 Grad Senkung	9	33	403301	
OK	8	HSK-Nut zum Deutschen Eck schlichten	12	12	201201		OK	35	Innenkontur Powerclamp schlichten	4	28	402801	
OK	9	HSK Deutsches Eck schlichten	12	12	201201		OK	35	Leerschnitt HSK-Aussen	1	1	400101	
OK	51	Spaeneentleerung	17	17	201701								
OK	11	Codierbohrung	2	2	200201								
OK	50	HSK-Bohrung zentrieren + bohren	4	4	200401								
OK	51	Werkzeugvorwahl Spaeneentleerung	17	17	201701								

Station : 32	Korrektur : 32	Werkzeug-Typ : --	Ident Nr.: 203201	Prozess - Bezeichnung : Greiferrille schlichten
Quadrantenlage : 4	Ort : Frässpindel	Spindel : Gegenspindel		
Werkzeug Idnr.: 045900	Werkzeugbezeichnung : Einstehtstahl	Werkzeug : Halter : 116743	Platte / Modul :	
Aufnahme Idnr.: 980245	Aufnahmebezeichnung : Drehstahlhalter	Zubehör Idnr.:	Zubehörbezeichnung :	Nennmd.: 0
Nennmd.: 0	Schaftdm.: 20	Einsatztiefe - axial : 0	Einsatztiefe - radial : 2.75	Ausspann - länge : 110
		Gesamt- länge : 0	Steigung : 1.74	Zähnezahl : 0
Radius : 0	Spitzenwinkel : 0	Plattenradius :		
W-Info	Z-Info	A-Info	I-Info	
2 Korrekturen 1=kurze Seite 2=lange Seite				

Generierung: CNC – Code Kanal1 / Kanal 2



Ergebnis: CNC – Code Kanal 1 / Kanal 2

```

Fräspindel Revolver Suchen Drucken Unterprogramme
[ Gegenspindel ]
[ Greifferrille schrappen ]
:11 T1=202001 R00=2 R01=1 R03=0 R04=0 R06=180 R07=0 L106
T1=202101
G55
L921
M2=61
M3=27
M3=222
G96 S2=200 M2=4
M3=161 H3=2
G00 Z1=3
G00 X1=74
G59 X1=0 Z1=110.15
G00 X1=69.95
G00 Z1=-18.1
M99
G00 X1=64.95 Z1=-16.361
G01 X1=55.15 F0.1
G01 X1=69.95 F2
G00 X1=69.95
G00 Z1=-18.1
G01 G42 X1=64.95 Z1=-14.245 F2
G01 X1=57.875 Z1=-16.288 F0.1
G01 X1=55.15
G01 X1=64.95 F2
G01 G40 X1=69.95 Z1=-18.1
:110 T1=202001 R00=2 R01=2 R03=0 R04=0 R06=180 R07=0 L106

```

```

Fräspindel Revolver Suchen Drucken Unterprogramme
[+-----+]
:5020 M2=81 H99=5020
[+-----+]
[ Hauptspindel ]
[ Aussenkontur schrappen+Planen HSK ]
:11 T2=400901 R00=1 R01=1 R02=0 R03=0 L206
G54
L920
M1=61
M1=42
G96 S1=300 M1=3
M2=161 H2=2
G00 Z2=5
G00 X2=74
M2=8
G01 Z2=0.2 F2
G01 X2=72
G01 X2=29.1 F0.25
G01 Z2=1.2
G01 X2=72 F2
G00 X2=82 Z2=5
[--- Abspanzyklus ---]
R20=501 [ Unterprogrammnummer ]
R21=45.442 [ Anfangspunkt X ]
R22=2 [ Anfangspunkt Z ]
R24=0.5 [ Schlichtaufmas X ]
R25=0.1 [ Schlichtaufmas Z ]
R26=2 [ Schruppspantiefe ]

```

Zusammenfassung:

- 4 Seiten Dokument Ablaufstruktur Kanal 1 / Kanal 2
- 20 Seiten Dokument Werkzeuginformationen Kanal 1 / Kanal 2
- 5800 CNC – Code Sätze Kanal 1 / Kanal 2
- In einer Zeit von ca. 2 – 3 Minuten

Leistungsbeschreibung:

Automatisiert zum Ziel

Ergebnis von gleichbleibender Qualität egal welcher Tag - Stunde - Minute

Hohe Effizienz steigert Ihre Produktivität und Optimierung Ihrer Organisation