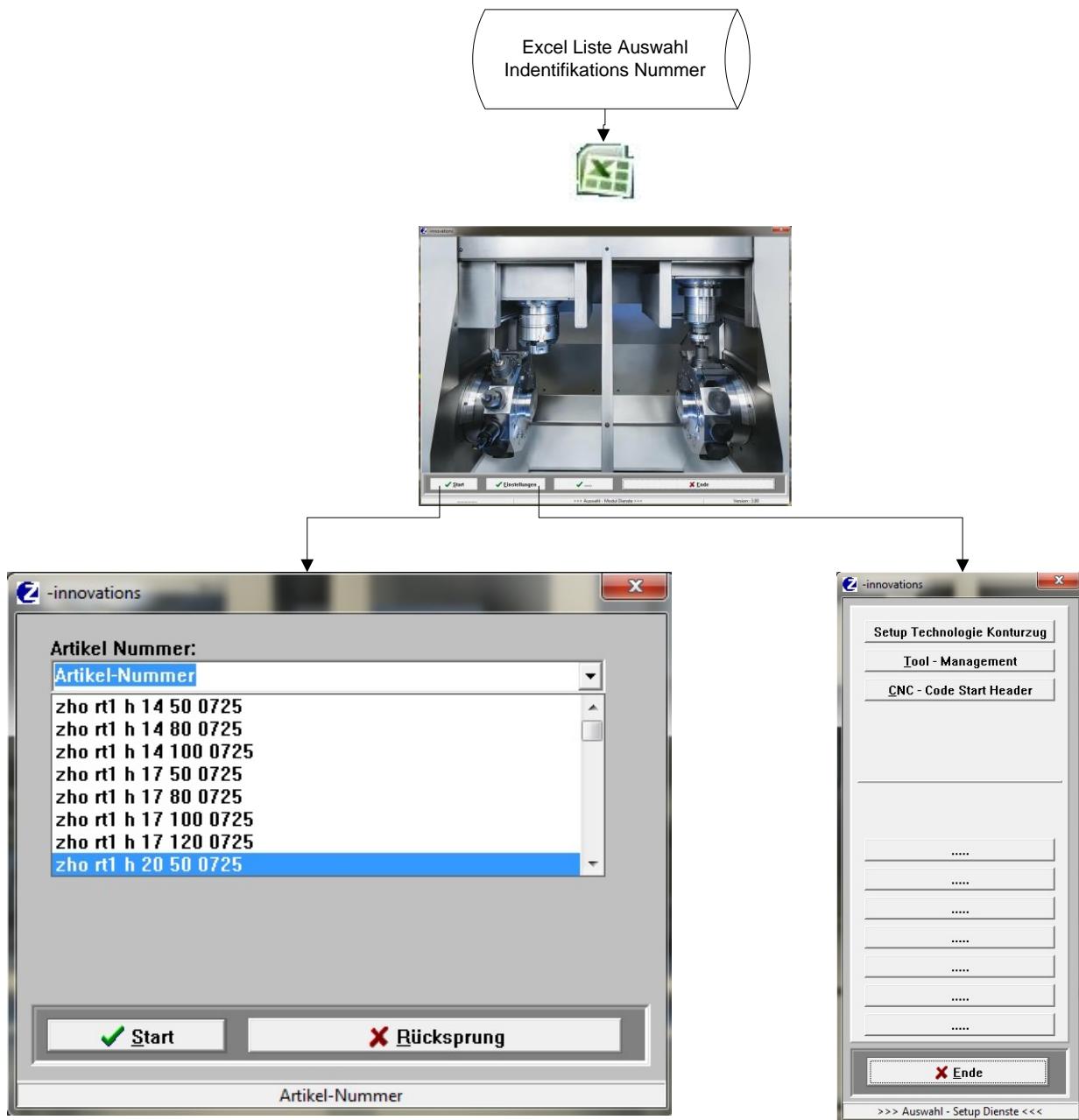
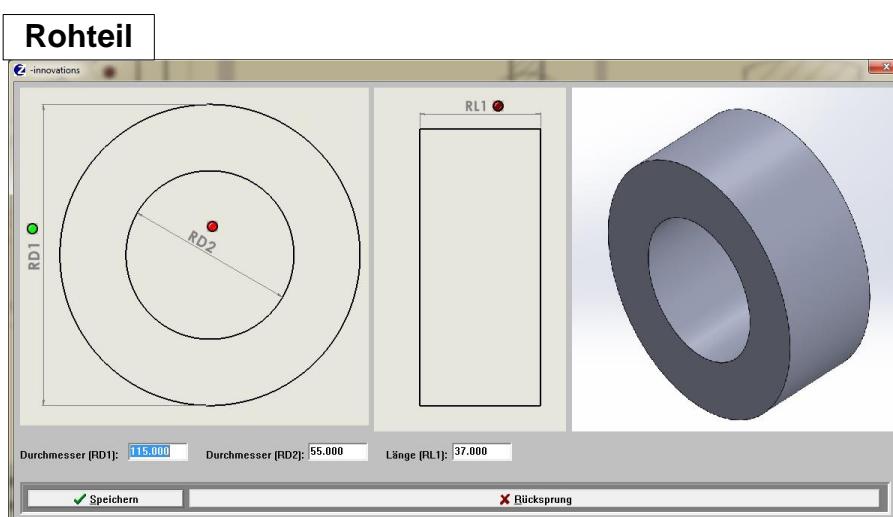


Fluss-Diagramm: Software-Applikation

Drehmaschine Doppelspindler Fertigungs – Dokumenten Generator



Geometrie Anzeige vom Standard Modul zum Sonder Modul (Geometrie Manipulation)



Geometrie Daten Formulare

Left Screenshot (Vertical Part):

- Länge (L1): 5.7
- Länge (L2): 6.7
- Durchmesser (D1): 69.2
- Durchmesser (D2): 47.2
- Radius (R2): 9.4
- Fase (W1): 45 Fase (L1): 0.8
- Fase (W2): 45 Fase (L2): 0.8
- Fase (W3): 30 Fase (L3): 0.693

Right Screenshot (Circular Part):

- Breite (BR1): 5.6
- Länge (L3): 3.6
- Radius (R1): 2.5
- Ink. Winkel (W1): 18
- Ink. Winkel (W2): 18
- Ink. Winkel (W3): 18
- Ink. Winkel (W4): 18
- Ink. Winkel (W5): 18
- Lochkreis Radius (LK): 27

Left Screenshot (Circular Part):

- Bohrung [1] Durchmesser: 3.5
- Bohrung [6] Durchmesser: 3.5
- Bohrung [11] Durchmesser: 3.5
- Bohrung [16] Durchmesser: 3.5
- Bohrung [2] Durchmesser: 3.5
- Bohrung [7] Durchmesser: 3.5
- Bohrung [12] Durchmesser: 3.5
- Bohrung [17] Durchmesser: 3.5

Right Screenshot (Vertical Part):

- Durchmesser (D3): 42.9
- Durchmesser (D6): 45.285
- Winkel (W6): 45
- Durchmesser (D7): 45.814
- Winkel (W7): 25
- Fase Winkel (W6): 45
- Fase (L6): 0.3
- Fase Winkel (W7): 45
- Fase (L7): 0.3

Auswahl Menü was soll ich tun

Steuerung: Fanuc, Siemens

Kanal: 1, 20

OP: 10, 20

Start Beginn Drehen 2:

- 1 = Beginn Start
- 2 = Beginn Start

Start Beginn Drehen 3:

- 1 = Beginn Start
- 2 = Beginn Start

Programm - Nummer:

1 Beginn Start Kanal 1:	4711
Programm - Nummer 2 Beginn Start Kanal 1:	4712
Programm - Nummer 1 Beginn Start Kanal 2:	80
Programm - Nummer 2 Beginn Start Kanal 2:	40

theo. Aufmas: 0.000 mm
theo. NPF: 0.000 mm

Rohrteil:

Artikel-Nummer:

Material-Code: 4711

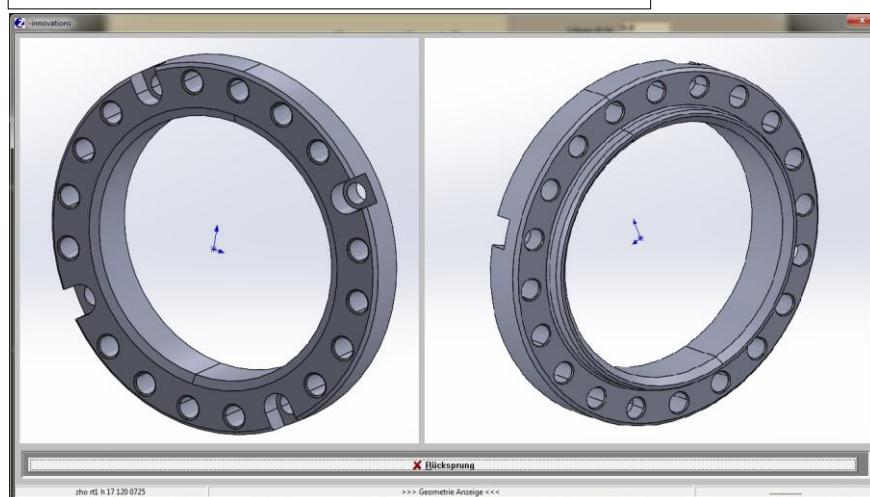
Spanndruck: 4711 bar

Programmierer Name: Ziebruch

Buttons: Weiter, Rücksprung

Text at the bottom: Auswahl Code - Generierung: HUE RTL H 25 0516

Automatisiert im Dialog zum Ergebnis



```

N4401
(-----)
( Parameterleiste )
#546=60.2(Aussen Durchmesser)
#547=5(Nut Breite)
#548=5.6(Nut Laenge)
#549=3.6(Nut Tiefe)
#550=2.5(Nut Radius)
#551=4.0(Werkzeug Durchmesser)
#552=3(Anzahl Schnitte)
( Berechnungen )
#560=[#549/#552]
#561=#560
#562=[[#546/2]+[#551/2]+2]
#563=[[#546/2]-[#548-#550]]
#564=[#547/2]
(-----)
#570=1
WHILE[#570 LE #552]DO1
    M31
    G0 Y0 Z-#561
    G12.1
    G1 G94 G41 X#562 Y#564 F10
    G1 X#563 Y#564
    G3 X#563 Y-#564 R#550
    G1 X#562 Y-#564
    G0 G40 X#562
    #570=[#570+1]
    #561=[#561+#560]
END1

```

Werkzeugdaten-Blatt

