

# Fluss-Diagramm: Software-Applikation Drehmaschine Doppelspindler Fertigungs – Dokumenten Generator

Excel Liste Auswahl  
Identifikations Nummer



**-innovations**

Artikel Nummer:

Artikel-Nummer

zho rt1 h 14 50 0725  
zho rt1 h 14 80 0725  
zho rt1 h 14 100 0725  
zho rt1 h 17 50 0725  
zho rt1 h 17 80 0725  
zho rt1 h 17 100 0725  
zho rt1 h 17 120 0725  
zho rt1 h 20 50 0725

☒ Start ☒ Überbrückung ☒ ... ☒ Ende

Artikel-Nummer

**-innovations**

Setup Technologie Konturzug

Tool - Management

CNC - Code Start Header

.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....

☒ Ende

>>> Auswahl - Setup Dienste <<<

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

**Rohteil**

**-innovations**

RD1 ● RD2 ● RL1 ●

Durchmesser (RD1): 115.000 Durchmesser (RD2): 55.000 Länge (RL1): 37.000

☒ Speichern ☒ Rückprung

## Geometrie Daten Formulare

Formular zur Eingabe von Geometriedaten für ein zylindrisches Bauteil. Die Ansicht zeigt die Seitenansicht mit den Dimensionen L1, L2, D1, D2, L3 und L4.

Länge (L1):	3.2
Länge (L2):	6.7
Durchmesser (D1):	68.2
Durchmesser (D2):	47.2
Radius (R1):	0.4
Fase (W1):	45
Fase (W2):	45
Fase (W3):	30
Fase (B1):	0.8
Fase (B2):	0.8
Fase (B3):	0.693

Buttons: Start, Speichern, Geo. Vorderansicht, Geo. Bohrungen, Rohteil, Modell Anzeige, Ende.

Formular zur Eingabe von Geometriedaten für ein zylindrisches Bauteil. Die Ansicht zeigt die Draufsicht mit den Dimensionen W1, W2, W3, W4, W5, L1, L2, L3, L4 und R1.

Breite (BR1):	5
Länge (L3):	5.6
Tiefe (T1):	3.6
Radius (R1):	2.5

Buttons: Speichern, Rücksprung.

Formular zur Eingabe von Geometriedaten für ein zylindrisches Bauteil. Die Ansicht zeigt die Draufsicht mit den Dimensionen 1 bis 20 und die Seitenansicht mit den Dimensionen W6, W7, L6, L7, D6, D3 und D7.

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

Buttons: Bohrung [1] Durchmesser: 3.5, Bohrung [2] Durchmesser: 3.5, Bohrung [6] Durchmesser: 3.5, Bohrung [7] Durchmesser: 3.5, Bohrung [11] Durchmesser: 3.5, Bohrung [12] Durchmesser: 3.5, Bohrung [16] Durchmesser: 3.5, Bohrung [17] Durchmesser: 3.5.

## Auswahl Menü was soll ich tun

Formular zur Auswahl eines CNC-Programms. Die Ansicht zeigt die Auswahlmöglichkeiten für das Programm und die Parameter.

Steuerung: Fanuc, Kanal: 1, OP: 10.

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. NPV: 0.000 mm

Rohteil:

Artikel-Nummer:

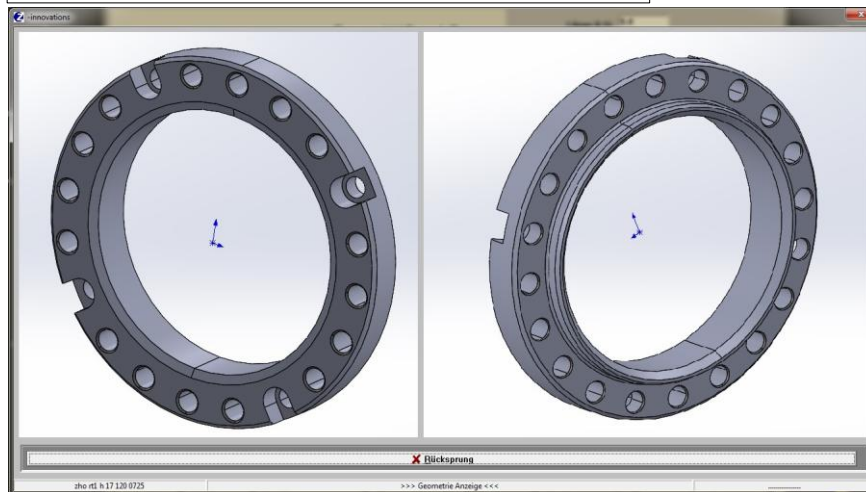
Material-Code: 4711

Spanndruck: 4711 bar

Programmierer Name: Ziebruch

Buttons: Weiter, Rücksprung.

## 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

	Jobs	Plandrehen	
	Rev-Platz	2	
	Bezeich.	Kopierstahl 80 Grad 0.8	
	Id.Nr.	Aussen	
	Info 1	1.Korrektur	
	Info 2		
	Jobs	Aussenkontur Schrappen	
	Rev-Platz	2	
	Bezeich.	Kopierstahl 80 Grad 0.8	
	Id.Nr.	Kopier-2100	
	Info 1	1.Korrektur	
	Info 2		
	Jobs	Aussenkontur Schlichten	
	Rev-Platz	4	
	Bezeich.	Kopierstahl 80 Grad 0.4	
	Id.Nr.	Kopier-2100	
	Info 1	1.Korrektur	
	Info 2		
	Jobs	Innenkontur Schrappen	
	Rev-Platz	1	
	Bezeich.	Innenkopierstahl 35 Grad 0.8	
	Id.Nr.	Innen-1100	
	Info 1	1.Korrektur	
	Info 2		

	Jobs	Innenkontur Schlichten	
	Rev-Platz	3	
	Bezeich.	Innenkopierstahl 35 Grad 0.4	
	Id.Nr.	Innen-1101	
	Info 1	1.Korrektur	
	Info 2		
	Jobs	Bohren	
	Rev-Platz	T1010	
	Bezeich.	Spibo	
	Info 1		
	Info 2		
	Jobs	Rückwärtssenker	
	Rev-Platz	T1212	
	Bezeich.	Rückwärtssenker	
	Info 1	2. Korrekturen 1.< Dm 2.> Dm	
	Info 2	Dm=3.0	
	Jobs	Schaftfräser	
	Rev-Platz	T0909	
	Bezeich.	Schaftfräser	
	Info 1		
	Info 2		