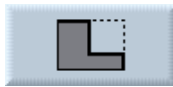


5.4.3 Funktionen im Bereich „Drehen“

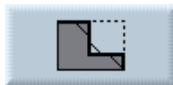
Die Zyklen im Bereich



sind für Standard-Drehoperationen mit Regelgeometrien. Im Gegensatz zum Bereich „Konturdrehen“ können keine beliebigen Konturen definiert und gefertigt werden.



– Abspannen mit rechtwinkliger Regelgeometrie.



– Abspannen mit rechtwinkliger Regelgeometrie und Radien oder Fasen.



– Einstich mit rechtwinkligen Flanken, ohne Radien oder Fasen an den Übergängen.

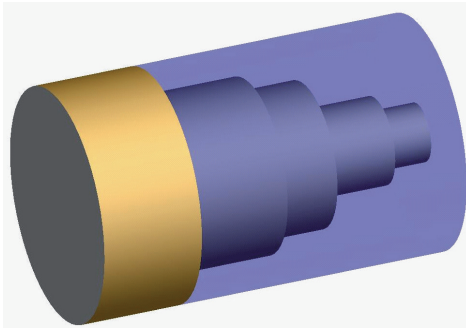


– Einstich mit Flanken unter einem Winkel und Radien oder Fasen an den Übergängen.



– Einstich mit Flanken unter einem Winkel und Radien oder Fasen an den Übergängen an einer schrägen Mantelfläche.

7.4 Arbeitsschritt 2: Bearbeiten der Kontur






Für die Bearbeitung der Kontur sind drei Arbeitsschritte erforderlich:

1. Beschreibung der Kontur
2. Schruppen der Kontur
3. Schlichten der Kontur

Alle drei Arbeitsschritte sind im Arbeitsplan miteinander verknüpft. Die Kontur des Fertigteils wird im Konturzugrechner nach Zeichnungsmaßen beschrieben.

Die Reihenfolge im Arbeitsplan wird später wie oben beschrieben aussehen:

	N15 KONTUR		
	N20 Abspannen	▽	T=SCHRUPP_80A F0.4/U V300m
	N25 Abspannen	▽▽	T=SCHLICHT_35A F0.1/U V300m

7.4.1 Beschreibung der Kontur:

Da es sich hier um eine „freie Kontur“ (erstellt im Konturzugrechner) handelt, fällt die Bearbeitung unter die Hauptgruppe





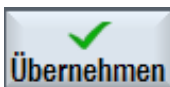
Gerade X	
X	69.500 abs
$\alpha 1$	90.000 °
$\alpha 2$	270.000 °
Übergang zum Folgeelement	
	Fase
FS	0.000

Endpunkt in X: 69,5 mm
Übergangsfase: 0 mm

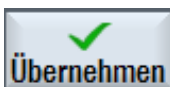


Gerade ZX	
X	71.000 abs
Z	-50.750 abs
$\alpha 1$	135.000 °
$\alpha 2$	45.000 °
Übergang zum Folgeelement	
	Fase
FS	0.000

Endpunkt in X: 71 mm
Startwinkel zur X-Achse $\alpha 1$: 135°
Übergangsfase: 0 mm

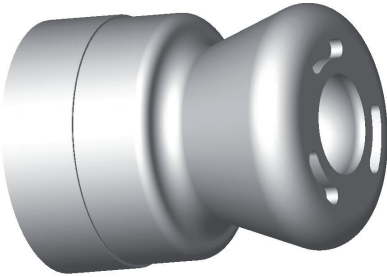


Übernahme der Kontur mit



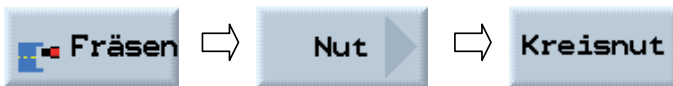
in den Arbeitsplan übernommen.

9.7 Arbeitsschritt 5: Fräsen der Kreisnuten



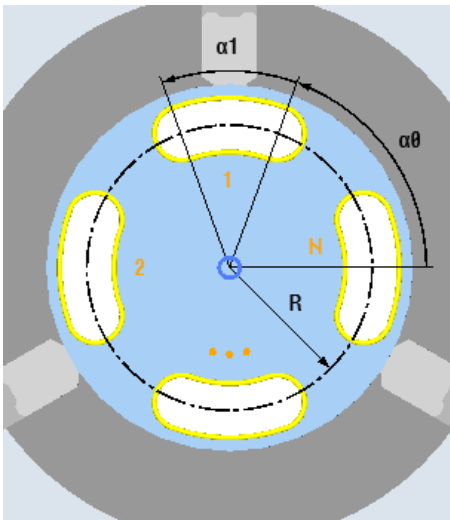
Zur Herstellung der Kreisnuten wird ein angetriebenes Fräs Werkzeug verwendet. Das Einschalten und Ausschalten des Werkzeugs erfolgt durch den Zyklus automatisch.

Der Aufruf des Zyklus zum Fräsen der Nuten erfolgt über



Für die Bearbeitung wird der Schaftfräser mit \varnothing 4 mm (FRAESER_D4) ausgewählt.

Hilfebilder für den Kreisnutzyklus:



Der blaue Bezugspunkt im Hilfebild bezieht sich auf die Parameter „X0“ und „Y0“.

Über den Parameter „α0“ kann eine Grunddrehung zur X-Achse programmiert werden.