

Postprozessor Spezifikation für Fräsen

Angaben zum Kunden, Interessenten:

Firma: _____

Ansprechpartner: _____

eMail-Adresse: _____

Straße: _____

Postleitzahl, Ort: _____

Telefon: _____

Fax: _____

Branche: _____

Bemerkungen: _____

Angaben zur Maschine:

Maschinenhersteller: _____

Type, Bezeichnung: _____

Baujahr: _____

Steuerung, Type: _____

Anzahl Achsen: _____

Achsbezeichnung: _____

Drehzahlbereich: _____

Vorschubbereich: _____

Eilgang: _____

Besonderheiten _____

Maschinentyp:

Fräsmaschine

Drehmaschine

Dreh-Fräsmaschine

NC-Bearbeitung

Mail.: marco.meyer@technia.com
<http://www.technia.com>



Beispiel-NC-Programm:

Bitte Beispiel-NC-Programm beifügen.

In diesem Programmbeispiel sollte Programmkopf, Programmende, Kreisinterpolation, Bohrzyklus, Gewindebohrzyklus, Werkzeugwechsel, typische Achsbewegungen, sowie Bahnkorrektur enthalten sein.

Werkzeug-Palettenwechsel

- | | | |
|---|---------------------|--|
| <input type="checkbox"/> Werkzeugwechsler | Anzahl Plätze _____ | <input type="checkbox"/> nicht vorhanden |
| <input type="checkbox"/> Palettenwechsler | Anzahl Plätze _____ | <input type="checkbox"/> nicht vorhanden |

Kühlungen:

- | | |
|---------------------------------------|---------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> außen M_____ | <input type="checkbox"/> innen M_____ |
|---------------------------------------|---------------------------------------|

Sonstige M-Funktionen:

Maschinenkinematik

Auf den folgenden Seiten können sie alle Informationen zur Kinematik zur Maschine angeben.

Tragen sie die Namen der Achsen sowie deren Richtung (z.B. X+, Z+, B-...) in jene der Skizzen auf den folgenden Seiten ein, die ihrer Maschinenkinematik am besten entsprechen.

Anzahl der Achsen

- X Y Z
 A B C

Standard-Einstellung der Maschine?

- vertikal horizontal

Kopf schwenken zwischen horizontal und vertikal?

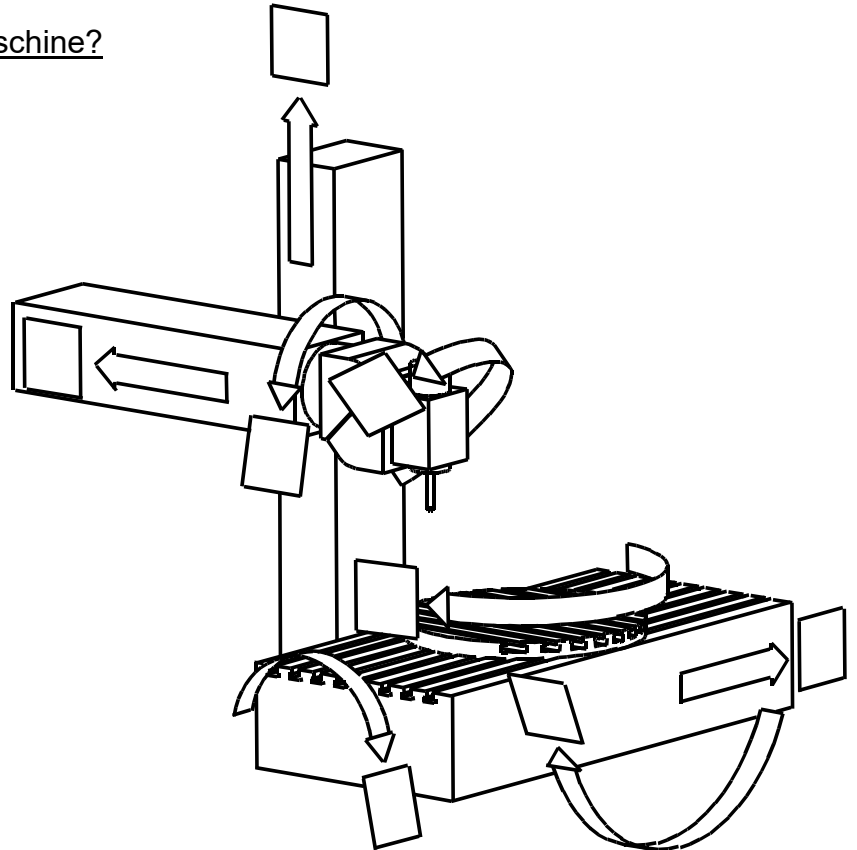
- manuell automatisch
 nicht möglich

4Achsen:

4. Achse = Schwenktisch
 4. Achse = Schwenkkopf

5 Achsen?

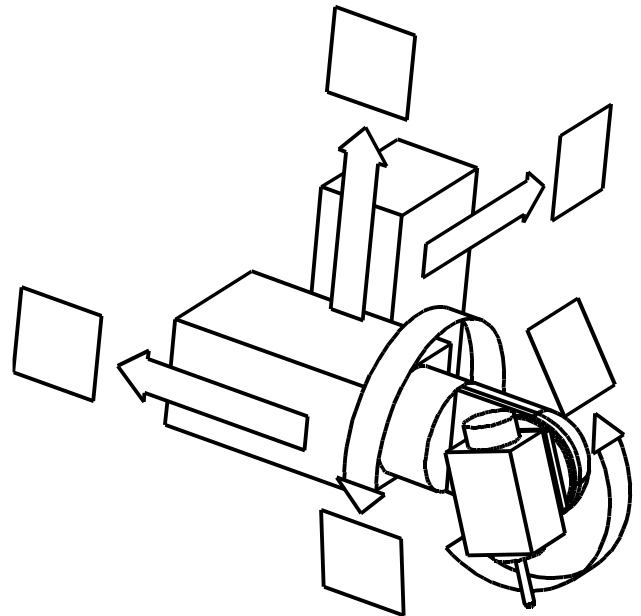
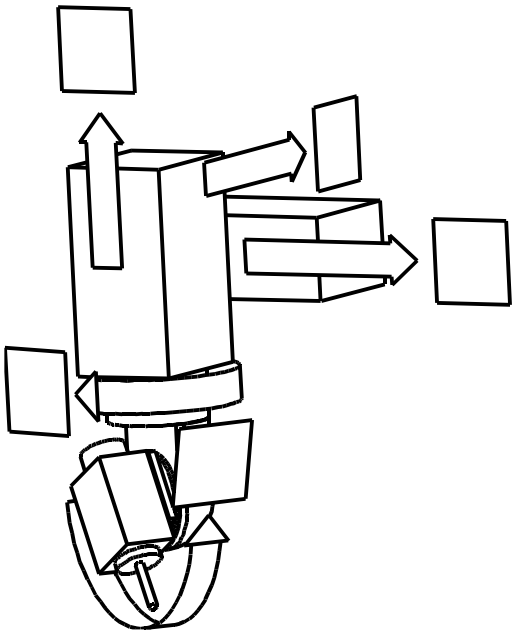
4. + 5. Am Kopf 4. + 5. Am Tisch
 4. Tisch 5. Kopf 4. Kopf 5. Tisch



Weitere mögliche Schwenkachsenkonfigurationen
siehe folgende Seiten!

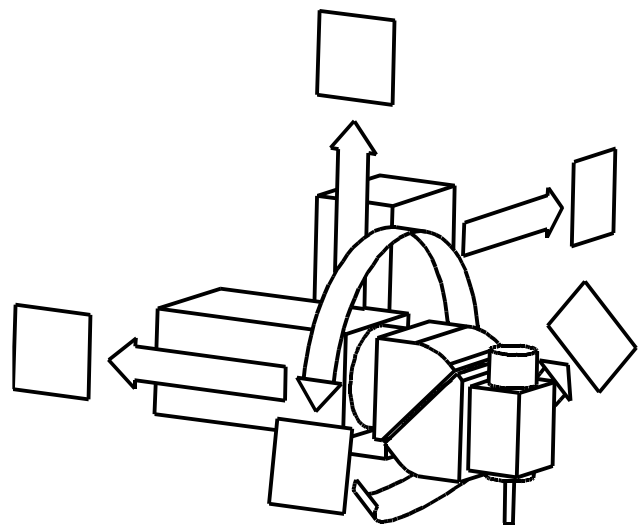
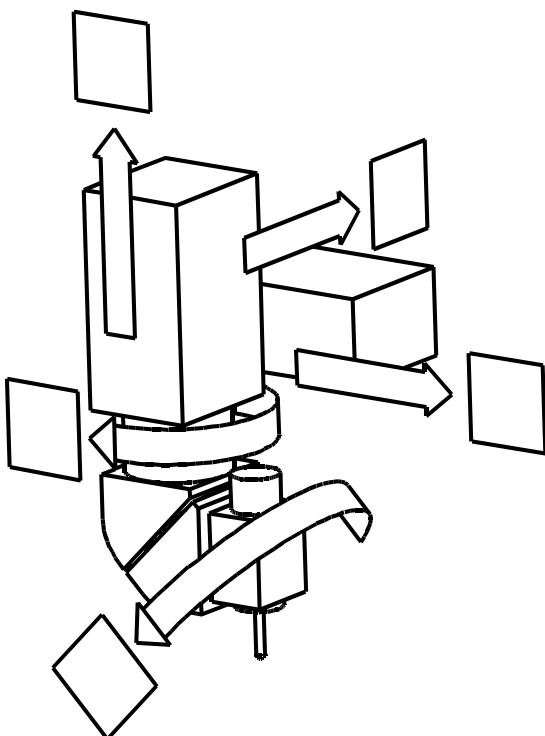
Schwenkkopf-Type?

Orthogonal



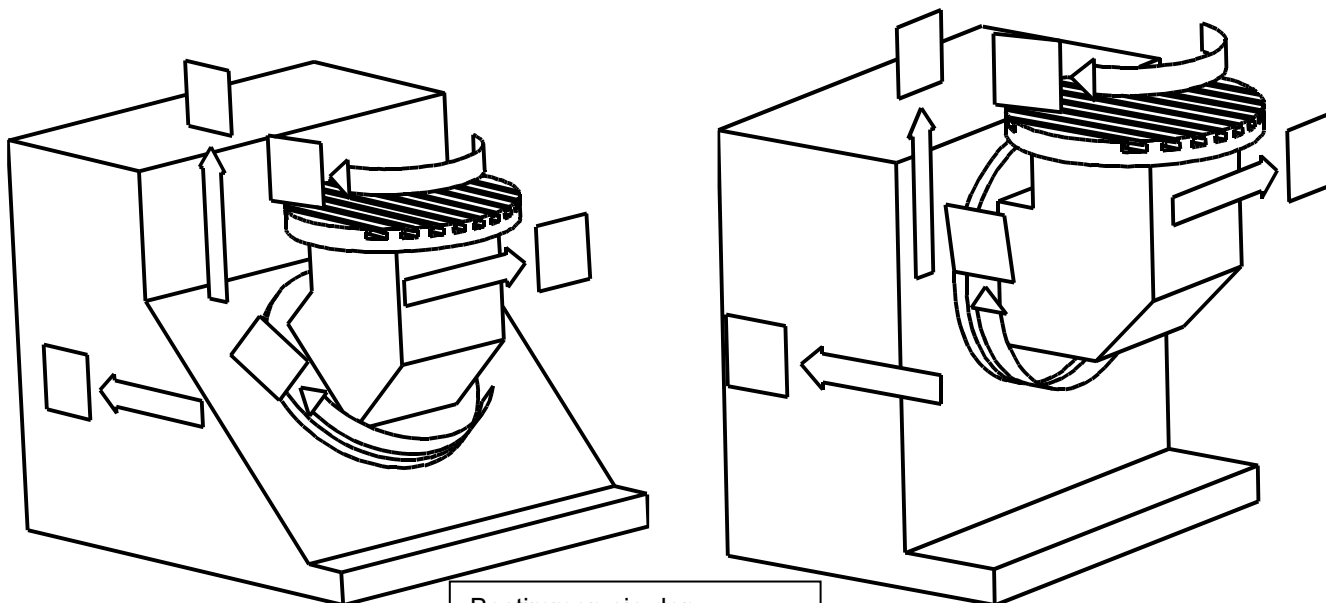
Bestimmen sie den
Achsennamen (x+,x-...)
und markieren sie den
Drehachsen-Nullpunkt

Non Orthogonal



Angaben zur Kinematik der Maschine

Bitte Maschinenabnahmeprotokoll und/oder Meßprotokoll des Maschinenherstellers beifügen. Benötigt wird der Abstand zwischen Werkzeugaufnahme (Nullpunkt) und Schwenkachse (Hauptachse).



Bestimmen sie den Achsennamen (x+,x-...) und markieren sie den Drehachsen-Nullpunkt

Mögliche Schwenkwinkel

4. Achse
Name: A B C _____
Schwenkbereich von _____° bis _____°
Ausgangsstellung: _____°
Winkelrasterung: _____°
 Bearbeitung während Schwenken möglich

5. Achse
Name: A B C _____
Schwenkbereich von _____° bis _____°
Ausgangsstellung: _____°
Winkelrasterung: _____°
 Bearbeitung während Schwenken möglich

Schwenken um Werkzeugmittelpunkt

Unterstützt Ihre Steuerung den RCTP Modus (schwenken um WZ Mittelpunkt)
 Bei Heidenhain TCPM Modus

<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein	
Wenn ja mit welcher Funktion:	
RTCP/Ein	
RTCP/Aus	

Wenn Ihre Steuerung diesen Modus nicht zu Verfügung hat benötigen wir die Distanz zwischen den zwei Schwenkachsen:

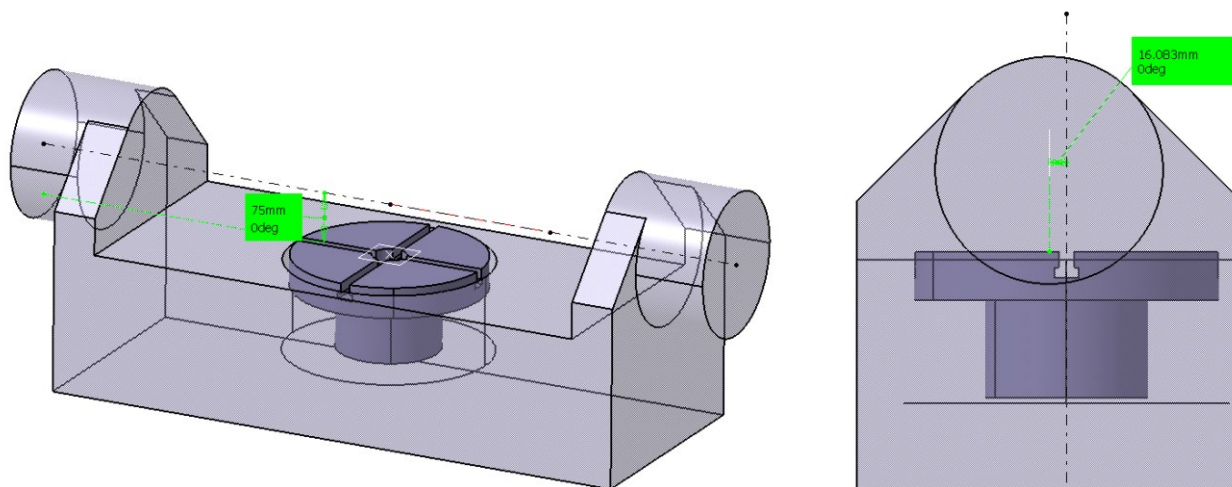
Distanz in X = _____ mm

Distanz in Y = _____ mm

Distanz in Z = _____ mm

(Senden Sie uns einen Entwurf mit den Vorhandenen Achsen)

Beispiel:



Programm Informationen

Standard Einstellungen					
<input type="checkbox"/> Inch	<input checked="" type="checkbox"/> MM	<input checked="" type="checkbox"/> Absolut	<input type="checkbox"/> Incremental	<input checked="" type="checkbox"/> Vorschub/Min	<input type="checkbox"/> Vorschub/U

Programmnummer (nur eine Option)
<input type="checkbox"/> Ignorieren Sie die Programmzahlverarbeitung <input type="checkbox"/> Read from APT <i>PARTNO</i> statement / Gelesen von der PASSENDEN <i>PARTNO</i> Aussage <input type="checkbox"/> Read from APT <i>PARTNO</i> statement if exist, else prompt user (dialog box) / Von der PASSENDEN <i>PARTNO</i> Aussage gelesen, wenn bestehen Sie, sonst sofortiger Benutzer (Dialogfeld) <input type="checkbox"/> Prompt user at runtime (dialog box) / Sofortiger Benutzer an der Laufzeit (Dialogfeld)

Programm Anfang

Programm Ende

Satznummer					
<input type="checkbox"/> Ein	<input type="checkbox"/> Aus	Register: N	Start:	Schritt :	Maximalwert:

Kühlmittel						
	Außen	Nebel	Zentrum	Aus	Weitere:	Weitere:
Code						
<input type="checkbox"/> in einem separatem NC-Satz Ausgeben (Beispiel: M8) <input type="checkbox"/> im gleichen Satz ausgeben (Beispiel G1 X20 M8)						

NC-Bearbeitung

Mail.: marco.meyer@technia.com
<http://www.technia.com>

TECHNIA
ADDNODE GROUP

Spindelumdrehung				
Register	Spindel Antrieb		Minimale Drehzahl	Maximale Drehzahl
S	M41			
	M42			
	M43			
	Ohne Getriebe Stufe			
	CLW	CCLW	Aus	Beispiel :
Code	M3	M4	M5	
<input type="checkbox"/> in einem separatem NC-Satz Ausgeben (Beispiel: M3) <input type="checkbox"/> im gleichen Satz ausgeben (Beispiel G1 X20 M3)				

Vorschub				
Register: F	Cod e	Minimum	Maximum	Beispiel:
Pro Minute	G94			
Pro Umdrehung	G95			
<input type="checkbox"/> in einem separatem NC-Satz Ausgeben (Beispiel: F1000) <input type="checkbox"/> im gleichen Satz ausgeben (Beispiel: G1 X20 F1000)				

Werkzeugwechsel		
Hilfsfunktion	M6	(Beispiel eines Werkzeugwechsels)
Werkzeugnummer	T	
Längenkompensation	H	
Ausgabe vor Werkzeugwechsel:		Ausgabe nach Werkzeugwechsel:
<input type="checkbox"/> Kühlmittel abschalten vor dem Werkzeugwechsel <input type="checkbox"/> Spindel ausstellen vor dem Werkzeugwechsel <input type="checkbox"/> Kühlmittel automatisch einstellen nach Werkzeugwechsel <input type="checkbox"/> mit Werkzeugvorwahl <input type="checkbox"/> 1. Werkzeug am Ende des PGM einwechseln		

Werkzeugradiuskorrektur				
Korrektur Typ	links (CUTCOM/LEFT)	rechts (CUTCOM/RIGHT)	aus (CUTCOM/OFF)	Beispiel:
Code	G41	G42	G40	
Korrektur Nummer	Register:	D		
	Wert:	<input type="checkbox"/> Radiuskorrektur vom CAM <input type="checkbox"/> Werkzeugnummer		
<input type="checkbox"/> in einem separatem NC-Satz Ausgeben (Beispiel: G41) <input type="checkbox"/> im gleichen Satz ausgeben (Beispiel: G1 X2.5 G41)				

Zirkular Interpolation		
<input type="checkbox"/> IJK Kreiszentrum Absolut Koordinate	<input type="checkbox"/> IJK Abstand vom Kreisumfang zur Kreismitte	<input type="checkbox"/> IJK Abstand von Kreismitte zum Kreisumfang
<input type="checkbox"/> R (Radius)	<input type="checkbox"/> IJK unsigned distance from circle center to circle start	nicht definierter Abstand von Kreismitte zu Kreisumfang??
Ausgabe		
<input type="checkbox"/> volle 360° in einem Satz		<input type="checkbox"/> in Quadranten brechen

Programm Halt	
Wert:	Beispiel:

Kommentare		
<input type="checkbox"/> Ein	<input type="checkbox"/> Aus	
Beispiel: (Kommentar)		
Prefix string: (
Suffix string:)		
Ausgabe mit Satznummer	<input type="checkbox"/> Ja	<input type="checkbox"/> Nein
Ausgabe eines leeren Satzes vor dem Kommentar	<input type="checkbox"/> Ja	<input type="checkbox"/> Nein
Ausgabe eines leeren Satzes nach dem Kommentar	<input type="checkbox"/> Ja	<input type="checkbox"/> Nein
Umwandeln in Grossbuchstaben	<input type="checkbox"/> Ja	<input type="checkbox"/> Nein

NC-Bearbeitung

Mail.: marco.meyer@technia.com
<http://www.technia.com>



Zusätzliche Informationen:

Ort, Datum

Unterschrift Kunde

Name (Blockschrift)