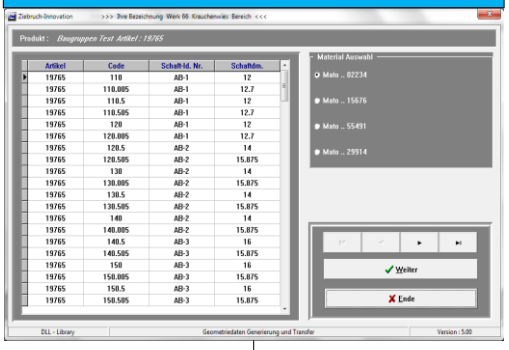
Z- innovations
Dienstleistungen für die Fertigungs - Industrie

Grobstruktur

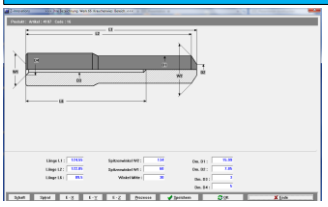
Im Dialog zum Ergebnis: Bedienerführung: Applikation

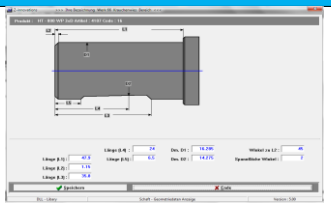
Auswahlmenü Produktgruppe Standard

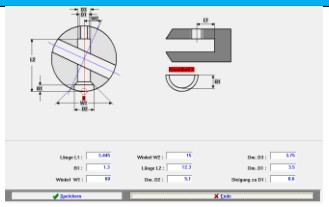
Auswahlmenü Produkt Unterklassifizierung

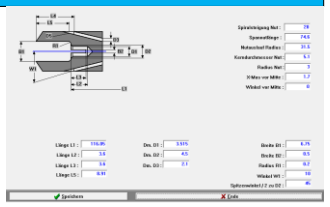


Geometrie - Änderungen

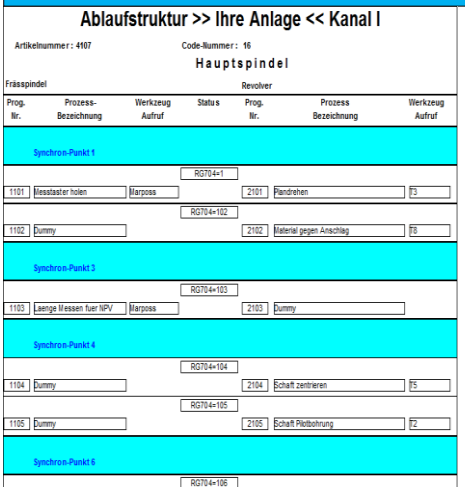








Automatische Ergebnis der Generierung: Ablaufstruktur – Wekzeugblatt – CNC Code



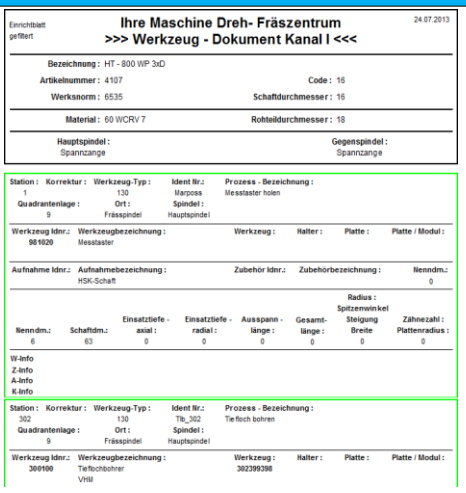
Ablaufstruktur >> Ihre Anlage << Kanal I

Artikelnummer : 4107 Code-Nummer : 16

Hauptspindel

Frässpindel Revolver

Prog. Nr.	Prozess-Bezeichnung	Werkzeug Aufruf	Status	Prog. Nr.	Prozess Bezeichnung	Werkzeug Aufruf
Synchron-Punkt 1						
			RG704=1			
1101	Messtaster holen	Marposs		2101	Randrehen	F3
			RG704=102			
1102	Dummy			2102	Material gegen Anschlag	F8
Synchron-Punkt 3						
			RG704=103			
1103	Laenge Messen fuer NPV	Marposs		2103	Dummy	
Synchron-Punkt 4						
			RG704=104			
1104	Dummy			2104	Schaft zentrieren	F5
			RG704=105			
1105	Dummy			2105	Schaft Plotbohrung	F2
Synchron-Punkt 6						
			RG704=106			



Einrichtblatt gefiltert

Ihre Maschine Dreh- Fräszentrum 24.07.2013

>>> Werkzeug - Dokument Kanal I <<<

Bezeichnung : HT - 800 WP 3xD
Artikelnummer : 4107 Code : 16
Werksnorm : 6535 Schaftdurchmesser : 16
Material : 60 WCRV 7 Rohteildurchmesser : 18
Hauptspindel : Spannzange Gegenspindel : Spannzange

Station :	Korrektur :	Werkzeug-Typ :	Ident Nr.:	Prozess - Bezeichnung :
1		130	Marposs	Messtaster holen
Quadrantenlage : 9		Ort : Frässpindel	Spindel : Hauptspindel	

Werkzeug Idnr.:	Werkzeugbezeichnung :	Werkzeug :	Halter :	Platte :	Platte / Modul :
981020	Messtaster				

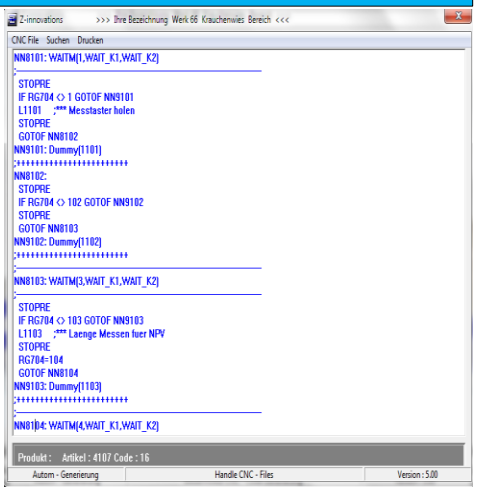
Aufnahme Idnr.:	Aufnahmebezeichnung :	Zubehör Idnr.:	Zubehörbezeichnung :	Nenndm.:
	HSK-Schaft			0

Nenndm.:	Schaftdm.:	Einsatztiefe - axial :	Einsatztiefe - radial :	Ausspann - länge :	Gesamt-länge :	Radius : Spitzenwinkel Steigung Breite	Zähnezahl : Plattenradius :
6	63	0	0	0	0	0	0

W-Info
Z-Info
A-Info
K-Info

Station :	Korrektur :	Werkzeug-Typ :	Ident Nr.:	Prozess - Bezeichnung :
302		130	Tlb_302	Tie floch bohren
Quadrantenlage : 9		Ort : Frässpindel	Spindel : Hauptspindel	

Werkzeug Idnr.:	Werkzeugbezeichnung :	Werkzeug :	Halter :	Platte :	Platte / Modul :
300100	Tiefloch bohrer VHM	302390398			



Z-innovations >>> Ihre Bezeichnung Werk 66 Krauchenwies Bereich <<<

CNC File Suchen Drucken

```
NN8101: WAITM(1,WAIT_K1,WAIT_K2)
;-----------------------------------------
 STOPRE
 IF RG704 <> 1 GOTOF NN9101
 L1101   ;*** Messtaster holen
 STOPRE
 GOTOF NN8102
NN9101: Dummy(1101)
;**********************
NN8102:
 STOPRE
 IF RG704 <> 102 GOTOF NN9102
 STOPRE
 GOTOF NN8103
NN9102: Dummy(1102)
;**********************
;-----------------------------------------
NN8103: WAITM(3,WAIT_K1,WAIT_K2)
;-----------------------------------------
 STOPRE
 IF RG704 <> 103 GOTOF NN9103
 L1103   ;*** Laenge Messen fuer NPV
 STOPRE
 RG704=104
 GOTOF NN8104
NN9103: Dummy(1103)
;**********************
;-----------------------------------------
NN8104: WAITM(4,WAIT_K1,WAIT_K2)
```

Produkt : Artikel : 4107 Code : 16

Autom - Generierung | Handle CNC - Files | Version : 5.00