

Beispielhaftes HAUBEX NC-Unterprogramm

Steuerung: **Siemens**

Einwechseln:	N10 FA[S1]=50000	Volle Haube. WZ-Positionierung mit reduzierter Geschwindigkeit
	N20 Werkzeugaufruf	Haube + Spanner einwechseln
	N30 SPOS=0 (0 / 90 / 180 / 270)	Spindel Winkellage positionieren [Markierung Spannmittelhaube in einer Achse mit Symbol (ungespannt) der Nullpunkteinheit]
	N40 G0 X0 Y0	Spindel zentrisch über der Nullpunkteinheit positionieren
	N50 G0 Z0	5-Achs-Spanner mit den Aufnahmebolzen ca. 8 mm über der Nullpunkteinheit positionieren
	N60 G1 Z-20 F500	Langsames Einfahren der Aufnahmebolzen des 5-Achs-Spanners in die Nullpunkteinheit
	N70 G1 Z-29.9 F100	Sanftes Ablegen des 5-Achs-Spanners auf der Nullpunkteinheit
	N80 SPOS=92 FA[S1]=5400	Spindel im Uhrzeigersinn auf 92° verdrehen
	N90 SPOS=90 FA[S1]=5400	Spindel gegen den Uhrzeigersinn um 2° verdrehen
	N100 G1 Z-25 F100	Langsames Freifahren in der Z-Achse
	N110 G1 Z30 F500	Langsames Freifahren in der Z-Achse
	N120 G0 Z150	Freifahren in der Z-Achse
	N130 FA[S1]=0	Positioniergeschwindigkeit zurücksetzen
	N140 Werkzeugaufruf	Haube auswechseln

Diese Unterprogramme sind lediglich Musterprogramme, die Ihnen als Programmierhilfe dienen sollen. Bitte beachten Sie, dass die tatsächlichen Programme je nach Version der Steuerung abweichen können.
LANG Technik übernimmt keine Haftung für Schäden, die durch eine fehlerhafte Programmierung entstehen können.

Beispielhaftes HAUBEX NC-Unterprogramm

Steuerung: **Siemens**

Auswechseln:	N10 Werkzeugaufruf	Haube einwechseln
	N20 SPOS=90 (0 / 90 / 180 / 270)	Spindel Winkellage positionieren [Markierung Spannmittelhaube in einer Achse mit der Markierung des 5-Achs-Spanners]
	N30 G0 X0 Y0	Spindel zentrisch über der Nullpunkteinheit positionieren
	N40 G0 Z135	Spannmittelhaube mit Sicherheitsabstand über dem Werkstück positionieren
	N50 G1 Z-10 F500	Langsames Vorpositionieren der Spannmittelhaube in der Z-Achse
	N60 G1 Z-29.9 F100	Sanftes Anfahren an die Entnahmeposition
	N70 SPOS=358 FA[S1]=5400	Spindel gegen den Uhrzeigersinn auf -2° verdrehen
	N80 SPOS=0 FA[S1]=5400	Spindel im Uhrzeigersinn auf 0° verdrehen
	N90 G1 Z-20 F100	Sanftes Anheben des 5-Achs-Spanners
	N100 G0 Z150	Freifahren in der Z-Achse
	N110 FA[S1]=50000	Volle Haube. WZ Positionierung mit reduzierter Geschwindigkeit
	N120 Werkzeugaufruf	Haube + Spanner auswechseln
	N130 FA[S1]=0	Positioniergeschwindigkeit zurücksetzen

Diese Unterprogramme sind lediglich Musterprogramme, die Ihnen als Programmierhilfe dienen sollen. Bitte beachten Sie, dass die tatsächlichen Programme je nach Version der Steuerung abweichen können.
LANG Technik übernimmt keine Haftung für Schäden, die durch eine fehlerhafte Programmierung entstehen können.