Konturprogrammierung in programGUIDE

Komplexe Konturen effektiv programmieren

ber in Konturprogrammierung ist die Lösung für die effektive Programmierung von komplexen Konturen bei Dreh- und Fräswerkstücken. Mithilfe des integrierten Kontureditors und den dazugehörigen Bearbeitungszyklen von Sinumerik Operate können Konturen direkt an der CNC-Steuerung erstellt und abgearbeitet werden. Am Beispiel der Konturprogrammierung beim Fräsen in Verbindung mit programGUIDE stellen wir Ihnen die Möglichkeiten kurz dar.

Konturen fräsen

1. Innerhalb des Programmeditors stehen die Konturdefinition und -bearbeitung über den Softkey "Kontur fräsen" zur Verfügung.

2. Über den Softkey "Kontur" wird die Kontur definiert und der Konturaufruf programmiert.

3. Die weiteren Softkeys repräsentieren die Zyklen zu der definierten Kontur, zum Beispiel die Zyklen für das Bahnfräsen und die Taschen- und Zapfenbearbeitung.

Konturdefinition und Konturaufruf im Programm

Zur Konturdefinition stehen Ihnen mehrere Möglichkeiten zur Verfügung. Die Kontur befindet sich entweder im Haupt- oder im Unterprogramm. Abhängig davon ist dann auch der Konturaufruf unterschiedlich: Eine im Hauptprogramm angelegte Kontur ist in einem Label abgelegt, wohingegen eine Kontur im Unterprogramm innerhalb eines Labels im Unterprogramm abgelegt wird.

Aufruf über Konturname

1. Aufruf der Kontur mit dem Namen "CONTOUR_1" über den CYCLE62 (Aufrufzyklus).

2. Bearbeitungszyklus (z.B. CYCLE63 Zapfen fräsen); dieser bezieht sich auf den davor stehenden CYCLE62.

3. Über den Kontureditor definierte Kontur. Diese kann wahlweise auch vor M30 stehen.





			05.02.15 14:47
	NC/UKS/MILL/PRG_CONT_LAB	6	Werkzeug
	N10 WORKPIECE(, "",, "RECTANGLE", 0, 0, -100, -80, 100, 100)¶	^	auswählen
	N20 G0 G90 G54 G17 G64¶		Pleak
	N30 T="CUTTER 16"¶		bilden
			Dirdon
	N50 52000 F230 H3		
	60 CYCLE62/ 2 "LOB1 STORT" "LOB2 STOP")		Suchen
)	170 CYCLE63("PRG", 1, 100, 0, 1, 20, 0, 1, 0, 5, 2, 0, 1, 0, 1, 0,, 1, 2,, 0, 201, 101		
			Markieren
	180 LAB1_START: ¶		
	190 G1 X89 F200¶		
	100 Y-201		Kopieren
2	110 X-60¶		
	120 Y20		Finfügen
	ISU LHB2_STUP: 1		Lintagon
	N140 M301		0.00
			schneiden
	>	-	
	Example a second	1	
	🗾 Edit 🛃 Bohren 🎒 Frasen 🎝 fräsen 🔤 ses 🎜 latior		Hnwahl

Aufruf über Labels

1. Aufruf des sich im Label befindlichen Programmcodes.

2. Bearbeitungszyklus (z.B. CYCLE63 Zapfen fräsen); dieser bezieht sich auf den davor stehenden CYCLE62.

3. LAB1_START: und LAB2_STOP: bilden den Start und Endpunkt der Kontur.

05.02.1 14:4 AUTO + AU 6 Uerkzeug auswählen Block bilden 1 Suchen 4 600 CYCLE62("SUB_CONT",0,,)¶ 700 CYCLE63("PKG",1,100,0,1,20,0.1,0.5,2,0.1,0.1,0,,,,,1,2,.,0,201,101 Markieren 2 N80 M30¶ Kopieren Einfügen Aus-schneiden > 📝 Edit 🛃 Bohren 🎝 Fräsen 🛃 Kontur Diver-ses Simu-lation NC Anwahl

Aufruf über Unterprogramm

1. Aufruf des sich im Unterprogramm "SUB_CONT" befindlichen Programmcodes (bzw. Kontur).

2. Bearbeitungszyklus (z.B. CYCLE63 Zapfen fräsen); dieser bezieht sich auf den davor stehenden CYCLE62.

	05.02.15
	6 Werkzeug auswählen
N10 CORRELECE(, "", "RECTINGLE", 0, 0, -100, -80, 100, 100)¶ N20 G0 G90 G54 G17 G64¶	Block
N30 1="CUTER 10"] N40 M61	bilden
	Suchen
100 CYCLE02("SUB_CONT", 3, "CHB_SUB_START", "LHB_SUB_ENU")1 170 CYCLE03("PRG", 1, 100, 0, 1, 20, 0, 1, , 0, 5, 2, 0, 1, 0, 1, 0,, 1, 2,, 0, 201, 1	101
2 N80 M301	Markieren
	Kopieren
	Einfügen
	Aus- schneiden
Totit Bohron of Frägen of Kontur	NC Opushi
a ses a la	tion 😑 Anwan
	05.02.15 14:52

Aufruf über Labels im Unterprogramm

1. Die sich im Unterprogramm "SUB_CONT" zwischen zwei Labels "LAB_SUB_START" und "LAB_SUB_END" befindliche Kontur wird bearbeitet.

2. Bearbeitungszyklus (z.B. CYCLE63 Zapfen fräsen); dieser bezieht sich auf den davor stehenden CYCLE62.



INFO UND KONTAKT

siemens.de/cnc4you