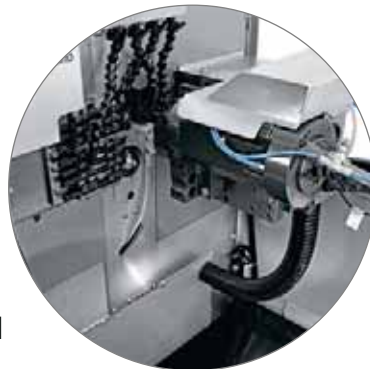


STARRES GEWINDEBOHREN AUF DER SWISSNANO

Die Maschine SwissNano ermöglicht das starre Gewindebohren in der Haupt- und Gegenbearbeitung. Nachfolgend ein Anwendungsbeispiel:



STARRES GEWINDEBOHREN IN DER HAUPTBEARBEITUNG MIT S1 VERSION: 0312



Beispiel 1a:

Gewindebohren: M2-Rechtsgewinde
 Drehzahl: 300 1/min
 Gewindebohrer montiert auf: T33

Beispiel 1b:

Gewindebohren: M2-Linksgewinde
 Drehzahl: 300 1/min
 Gewindebohrer montiert auf: T33

Die Programmierung dieser Funktion erfolgt mit den folgenden Variablen:

G0 X0 Y0 T33
 G0 Z1
 M129 S300
 G84 Z-4 P100 F0.4
 G80
 G28 W0

Die Programmierung dieser Funktion erfolgt mit den folgenden Variablen:

G0 X0 Y0 T33
 G0 Z1
 M129 M104 S300
 G84 Z-4 P100 F0.4
 G80
 G28 W0

Erklärungen:

M129	Befehl für die Programmierung des starren Gewindebohrens
G84	Längsgewinde bohren
Z-4	Tiefe der Gewindebohrung
P100	Verweilzeit (0,1 Sek.) am Ende der Bohrung vor dem Drehrichtungswechsel
F0.4	Steigung von 0,4 mm
G80	Aufheben der Funktion G84
G28 W0	Zurück der Z-Achse in die Referenzposition

Erklärungen:

M129	Befehl für die Programmierung des starren Gewindebohrens
M104	Ermöglicht das Linksgewindebohren
G84	Längsgewinde bohren
Z-4	Tiefe der Gewindebohrung
P100	Verweilzeit (0,1 Sek.) am Ende der Bohrung vor dem Drehrichtungswechsel
F0.4	Steigung von 0,4 mm
G80	Aufheben der Funktion G84
G28 W0	Zurück der Z-Achse in die Referenzposition

Bemerkungen:

Die Funktionen M150 und M151 werden nicht benötigt. Die Drehung wird in der Funktion M129 vollständig blockiert. Bei der Linksgewindebohrung ist M104 obligatorisch.