

allgemeine Hinweise zur Programmierung des Zyklus-Definitionssatzes

Die Herstellerstellen von Grundbohrungen ist die **Tiefe Z** die Tiefe der Bohrung von der Werkstück-Oberfläche bis zum Bohrungsgrund.

Die Herstellerstellen von Durchgangsbohrungen ist in die **Tiefe Z** der Überlauf des Werkzeuges zurechnen.

Der Wert für den **Sicherheitsabstand Y** ist so festzulegen, daß auch bei der größten zulässigen Abweichung der zu bearbeitenden Werkstück-Oberfläche von der Soll-Oberfläche die Möglichkeit einer Kollision zwischen Werkzeug und Werkstück ausgeschlossen ist.

Der **Verweilzeit X** wird nur dann programmiert, wenn dies aus technologischen Gründen notwendig ist.

Der programmierte Wert für die **Verweilzeit X** muß einwandfreies Freischneiden des Werkzeugs gewährleisten. Er liegt fast immer im Bereich **0,5 ... 5 s**.

Das ist sinnvoll, im Zyklus-Definitionssatz auch die technologischen Bedingungen der Bearbeitung **F** und **M** zu programmieren.

Der **S**-Wort für die Spindeldrehzahl wird hingegen in der Regel im selben Programmsatz geschrieben, in dem der Werkzeugwechsel-Befehl und das **T**-Wort für das zum Einsatz kommende Werkzeug stehen.

Der im Zyklus-Definitionssatz definierte Zyklus kann in nachfolgenden Programmsätzen beliebig oft für die Werkstück-Bearbeitung aktiviert werden.

Der **Klus-Aufruf G79** siehe Abschnitt 6.1.7.