



arbeitung eines Werkstücks mit zwei gleichen Bohrbildern.

nterungen zum Programm:

N1 Das Wort G17 legt die Bearbeitungsebene XY und damit die Z-Achse als Werkzeugachse fest.

N2 Gespeicherte Nullpunktverschiebung.

N3 Aufruf des Bearbeitungswerkzeugs.

N4 Definition des Bohrzyklus G81:

Das Wort M3 schaltet den Spindel-Rechtslauf ein.

Das Wort Y2 legt fest, daß das drehende Werkzeug bei Zyklus-Beginn mit 2 mm Sicherheitsabstand über der Werkstück-Oberfläche stehen soll.

Das Wort Z -10 legt fest, daß auf 10 mm Tiefe gebohrt werden soll.

Das Wort F200 legt die Vorschubgeschwindigkeit mit 200 mm je Minute fest.

N5 Programmierte absolute Nullpunktverschiebung:

Der in Satz N2 aktivierte Werkstück-Nullpunkt G54 wird auf Mitte Bohrung 1 des ersten Bohrbilds verschoben.