

Beispielhaftes HAUBEX NC-Unterprogramm

Steuerung: **Fanuc**

Einwechseln:

```

Werkzeugaufruf
#100 = X (0 / 90 / 180 / 270)
M19 S#100
G0 G90 X0. Y0.
G0 Z0.
G1 Z-20. F500
G1 Z-29.9 F100
#101=0
WHILE [#101LE230]DO1
#100=#100+0.4
M19 S#100
#101=#101+1.
END1
#101=0
WHILE [#101LE5]DO1
#100=#100-0.4
M19 S#100
#101=#101+1.
END1
G1 Z-25. F100
G1 Z30. F500
G0 Z150.

```

```

HAUBEX einwechseln
Parameter für Spindelposition setzen (Markierungen fluchten „entriegelt“)
Spindelorientierung aufrufen
Spindel zentrisch über der Nullpunkteinheit positionieren
5-Achs-Spanner mit den Aufnahmebolzen ca. 8 mm über der Nullpunkteinheit positionieren
Langsames Einfahren der Aufnahmebolzen des 5-Achs-Spanners in die Nullpunkteinheit
Sanftes Ablegen des 5-Achs-Spanners auf der Nullpunkteinheit
Zähler #101 auf null setzen
Wiederholschleife +92°
Spindel inkrementell um 0.4° im Uhrzeigersinn verdrehen
Wiederholschleife +92°
Wiederholschleife +92°
Wiederholschleife +92°
Zähler #101 auf null setzen
Wiederholschleife -2°
Spindel inkrementell um 0.4° gegen den Uhrzeigersinn verdrehen
Wiederholschleife -2°
Wiederholschleife -2°
Wiederholschleife -2°
Langsames Freifahren in der Z-Achse
Langsames Freifahren in der Z-Achse
Freifahren in der Z-Achse

```

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-UnterprogrammSteuerung: **Fanuc**

Auswechseln:

```
Werkzeugaufruf
#100 = X (0 / 90 / 180 / 270)
M19 S#100
G0 G90 X0. Y0.
G0 Z135.
G1 Z-10. F500
G1 Z-29.9 F100
#101=0
WHILE [#101LE230]DO1
#100=#100-0.4
M19 S#100
#101=#101+1.
END1
#101=0
WHILE [#101LE5]DO1
#100=#100+0.4
M19 S#100
#101=#101+1.
END1
G1 Z-20. F100
G0 Z150.
```

```
HAUBEX einwechseln
Parameter für Spindelposition setzen (Markierungen fluchten „verriegelt“)
Spindelorientierung aufrufen
Spindel zentrisch über der Nullpunkteinheit positionieren
Spannmittelhaube mit Sicherheitsabstand über dem Werkstück positionieren
Langsames Vorpositionieren der Spannmittelhaube in der Z-Achse
Sanftes Anfahren an die Entnahmeposition
Zähler #101 auf null setzen
Wiederholschleife -92°
Spindel inkrementell um 0.4° gegen den Uhrzeigersinn verdrehen
Wiederholschleife -92°
Wiederholschleife -92°
Wiederholschleife -92°
Zähler #101 auf null setzen
Wiederholschleife +2°
Spindel inkrementell um 0.4° im Uhrzeigersinn verdrehen
Wiederholschleife +2°
Wiederholschleife +2°
Wiederholschleife +2°
Sanftes Anheben des 5-Achs-Spanners
Freifahren in der Z-Achse
```

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.