

## Beispielhaftes HAUBEX NC-Unterprogramm

Steuerung: **Mazak**

Einwechseln:

Werkzeugaufruf

#100 = 0

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

## Beispielhaftes HAUBEX NC-Unterprogramm

Steuerung: **Mazak**

Auswechseln:

Werkzeugaufruf

#100 = 0

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