

Steuerung FANUC

Werkstück aus Stahl C45

Werkzeugaktivierung mit Kühlmitteldruck

Schnittwerte (siehe Seite 201)

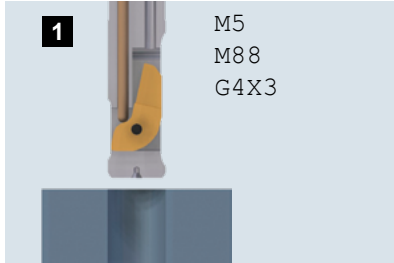
$V_c = 30 \text{ m/min.} \rightarrow S = 400 \text{ U/min.}$

$F = 0.05 \text{ mm/U}$

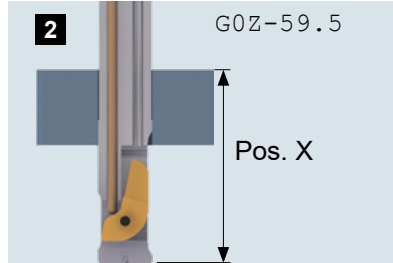
Aktivierungsdrehzahl (siehe Seite 202)

Senkverhältnis = $24.0 : 10.5 = 2.28$

\rightarrow Aktivierungsdrehzahl = 2500 U/min

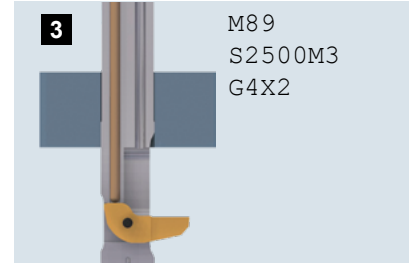


Werkzeug vor die Bohrung positionieren, Spindelstopp, Innenkühlung einschalten, 2-5 Sek. Verweilzeit Kühlmittel-Druckaufbau (abhängig vom System / Pumpe), Messer klappt ein.



Im Eilgang durch die Bohrung fahren bis Position X. (Position X = 5.0 mm + 30.0 mm + Ausklapplänge¹ 22.5 mm + Sicherheitsabstand 2.0 mm)

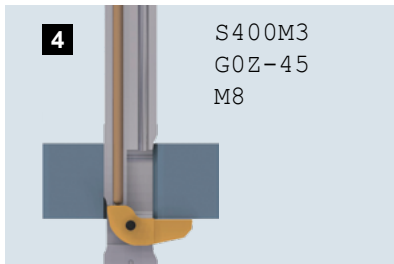
¹⁾ Werte für Ausklapplänge (AL) siehe Tabellen Seite 171ff.



IK ausschalten, Aktivierungsdrehzahl², 1-2 Sek. Verweilzeit (Kühlmitteldruck beachten), Messer klappt aus.

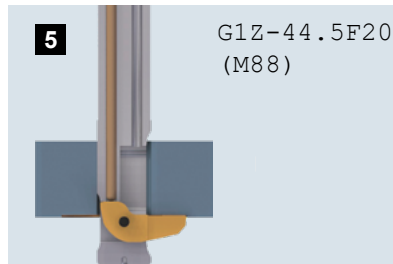
IK-Empfehlung: 20-50 bar

²⁾ Werte für Aktivierungsdrehzahl siehe Seite 202



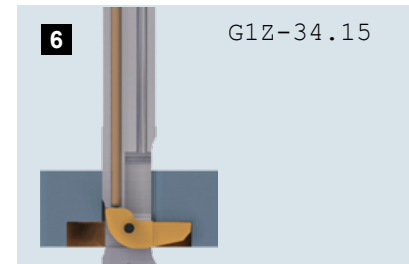
Mit Arbeitsdrehzahl³ im Eilgang bis ca. 1.0 mm plus Gratstärke vor die Bohrungskante fahren, Aussenkühlung einschalten.

³⁾ Schnittwerte siehe Seite 201

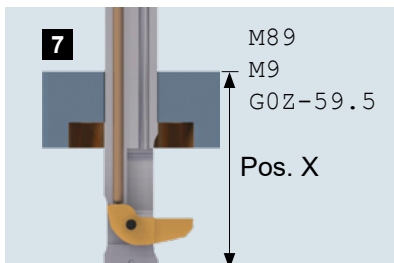


Im Arbeitsvorschub³ bearbeiten bis Messer voll im Schnitt (ohne unterbrochenen Schnitt), ca. 0.25 mm tief, IK einschalten, im Besonderen bei tieferen Plansenkungen.

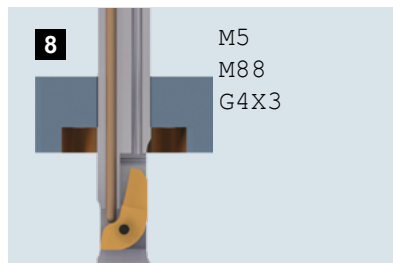
IK-Druck beachten, speziell bei weichen Werkstoffen!



Auf Senktiefe weiterbearbeiten. Freischneiden ohne IK (empfehlenswert!)



Wenn Senktiefe erreicht, IK und Aussenkühlung ausschalten. Im Eilgang auf Position X fahren.



Spindelstopp, Innenkühlung einschalten, 2-5 Sek. Verweilzeit (Kühlmitteldruck beachten), Messer klappt ein.

IK-Empfehlung: 20-50 bar



Im Eilgang aus Werkstück ausfahren.