



M-Funktionen

nur Heidenhain

- M90 konstante Bahngeschwindigkeit an Ecken
- M91 Im Positioniersatz: Koordinaten beziehen sich auf den Maschinen-Nullpunkt
- M92 Im Positioniersatz: Koordinaten beziehen sich auf die Anwenderparameter
- M94 Anzeige der Drehachse auf einen Wert unter 360° reduzieren
- M97 Kleine Konturstufen bearbeiten
- M98 Offene Konturen vollständig bearbeiten
- M99 Satzweiser Zyklusaufruf
- M101 Automatischer Werkzeugwechsel mit Schwesterwerkzeug, wenn maximale Standzeit abgelaufen
- M102 M101 zurücksetzen
- M103 Vorschub beim Eintauchen reduzieren
- M105 Bearbeitung mit hohem k_v -Faktor
- M106 Bearbeitung mit niedrigem k_v -Faktor
- M107 Fehlermeldung bei Schwesterwerkzeugen mit Aufmaß unterdrücken
- M108 M107 zurücksetzen
- M109 Konstante Bahngeschwindigkeit an der Werkzeugschneide bei Kreisbögen
- M110 Konstante Bahngeschwindigkeit bei Kreisbögen
- M111 M109/M110 zurücksetzen
- M112 Rundungskreis an nicht-tangentialen Geradenübergängen automatisch einfügen
- M113 M112 zurücksetzen
- M114 Automatische Korrektur der Maschinengeometrie beim Arbeiten mit Schwenkachsen
- M115 M114 zurücksetzen
- M116 Vorschub bei Winkelachsen in mm/min
- M118 Handrad-Positionierung während des Programmlaufs überlagern
- M126 Kürzester Weg 4.Achse Absolutprogrammierung (A350 -> A10Grad)
- M127 Abwahl M126



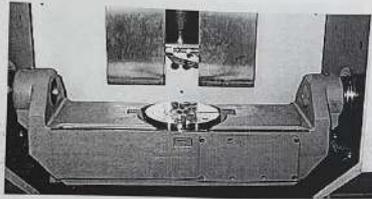
3. Bedienung

3.1 Sicherheit

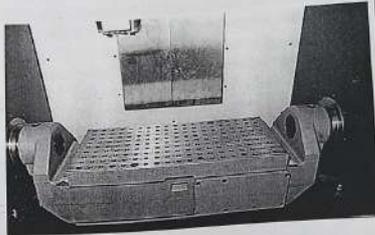
Die Maschine ist
Regeln der Tec
schutzvorschrift
ter Bedienung l
Benutzer best
Vorausgesetzt
ausreichende
zeugmaschine
Nachstehend
unbedingt ei



- Überzeug einwandf richtunge Verriegelung sein und ller Verk
- Bei lauf sich dre zeuger
- Der Sc von F rend c halter
- Der h ten c sich an c
- Sch ble rat Ve Bi D it r



Kombitisch mit Tischplatte Ø 280 mm



Kombitisch mit Tischplatte 800 x 370 mm

3.11 Kombitisch

3.11.1 Einsatz und Funktionsweise

Der Kombitisch der C 800 U für Bearbeitungsaufgaben sowohl für 5-Seitenbearbeitung wie auch für 5achsiges simultanes Fräsen.

3.11.2 Technische Daten

Aufspannfläche	
Kreis	Ø 280 mm
Schwenkbereich der A-Achse gesamt	180°
zur Maschine	90°
gegen die Maschine	90°
Drehbereich der Tischplatte (C-Achse)	360°
Tischbelastung	100 kg
8 Sternförmige T-Nuten	

Tischplatte 800 x 370 (Option)

Aufspannfläche	
Quadrat	800 x 370 mm
Schwenkbereich der A-Achse gesamt	180°
zur Maschine	90°
gegen die Maschine	90°
Tischbelastung	100 kg
Rasterbohrbild	

Tischplatte 370 x 370 (Option)

Aufspannfläche	
Quadrat	370 x 370 mm
Störkreis	Ø 450 mm
Schwenkbereich der A-Achse gesamt	180°
zur Maschine	90°
gegen die Maschine	90°
Tischbelastung	100 kg
8 Sternförmige T-Nuten	

3.11.3 Bedienung des Kombitisches

Die Referenzpunkte werden von der Maschine direkt angefahren. Beide Achsen befinden sich nach dem Referenzpunktanfahren in 0° Stellung.

Der Kombitisch wird über die M-Funktionen direkt im NC-Programm angesteuert.

- M25 C-Achse Klemmung lösen
- M26 C-Achse klemmen
- M27 A-Achse Klemmung lösen
- M28 A-Achse klemmen

C-Achse = Rundachse

A-Achse = Kippachse

Die Spindel fährt vor der Schwenkbewegung des Kombitisches in das Magazin um nicht in den Drehbereich zu ragen.

Hinweis

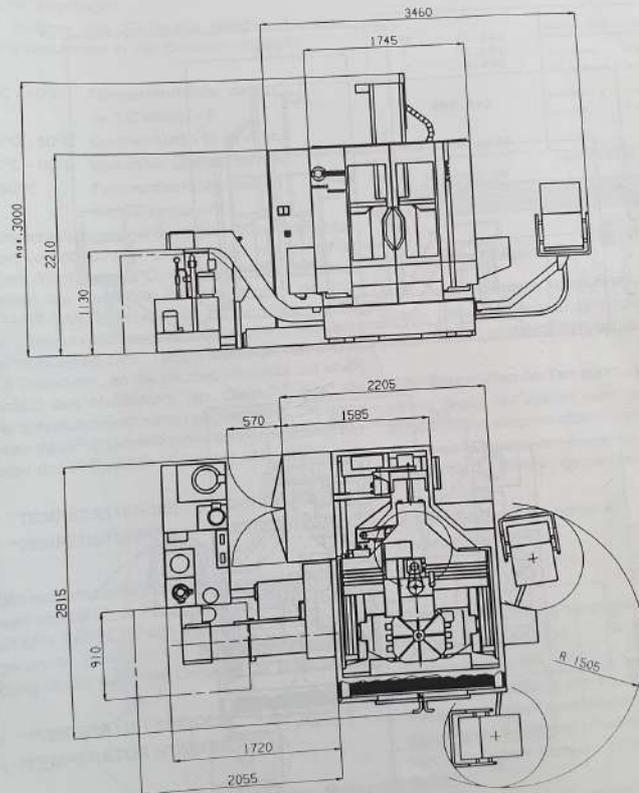
Die Spindel fährt vor dem Schwenken des Schwenkrundtisches oder bei einem Werkzeugwechsel direkt (diagonal) in das Ringmagazin. Beachten Sie, daß das Werkzeug so programmiert wird, daß es vor dem Werkzeugwechsel immer in Z über dem Werkstück oder der Vorrichtung frei steht, ansonsten besteht Kollisionsgefahr.

Von Hand eingewechselte Werkzeuge müssen vor dem Schwenken des Kombitisches wieder manuell entnommen werden.

Achten Sie bei jegweiligen Aufbauten immer auf die Kollisionsgefahr zwischen der Spindel und dem Kombitisch.



Raumplan C 800 U mit Schwenkrundtisch mit Spaenefoerderer u. IKZ



Z 1440

JM 22.07.96