

EUROPA-FACHBUCHREIHE
für Metallberufe

CNC-Technik in der Aus- und Fortbildung

Ein Unterrichtsprogramm für die berufliche Bildung

Autor:

Michael Grotz

Albstadt

Autor bis zur 4. Auflage:

Heinz Paetzold

Mühlacker

Bildentwürfe:

Heinz Paetzold

Michael Grotz

Bildbearbeitung:

Zeichenbüro des Verlags Europa-Lehrmittel, Nourney Vollmer GmbH & Co. KG, Ostfildern

5. Auflage 2017, korrigierter Nachdruck 2023

Druck 5 4 3

Alle Drucke derselben Auflage sind parallel einsetzbar, da sie bis auf die Korrektur von Druckfehlern identisch sind.

ISBN 978-3-8085-1916-5

© 2017 by Verlag Europa-Lehrmittel, Nourney, Vollmer GmbH & Co. KG, 42781 Haan-Gruiten

<http://www.europa-lehrmittel.de>

Umschlag: braunwerbeagentur, Radevormwald unter Verwendung eines Fotos von

© Andrey Armyagor – fotolia.com

Satz: Typework Layoutsatz & Grafik GmbH, 86153 Augsburg

Druck: ITC Print, 1035 Riga (Lettland)

VERLAG EUROPA-LEHRMITTEL · Nourney, Vollmer GmbH & Co. KG

Düsselter Straße 23 · 42781 Haan-Gruiten

Europa-Nr.: 19312

Vorwort zur 5. Auflage

Rationalisierungsmaßnahmen auf breiter Ebene und der Zwang, international konkurrenzfähig zu bleiben, haben bewirkt, dass sich CNC-Maschinen selbst in Kleinbetrieben durchgesetzt haben. Konventionelle Fräs- und Drehmaschinen sind heute eher zu einer Seltenheit geworden. Leistungsfähige und bedienerfreundliche Steuerungen haben es ermöglicht, selbst Einzelteile wirtschaftlich auf CNC-Maschinen zu fertigen.

Der Lehrgang wendet sich in erster Linie an Auszubildende der Mechatronik und Metalltechnik und an Facharbeiter innerhalb der Fort- und Weiterbildung. Die Unterlagen basieren auf jahrelanger betrieblicher Praxis und Lehrtätigkeit des Autors in der Facharbeiter- und Erwachsenenbildung.

Das Lehrprogramm gliedert sich in zwei große Bereiche:

Grundlagen der CNC-Technik (Kap. 1–5)

Programmierung von CNC-Maschinen (Kap. 6–13)

Programmierung nach PAL (Kap. 14)

Im ersten Teil werden die steuerungs- und maschinenspezifischen Grundlagen behandelt.

Der zweite Teil befasst sich ausführlich mit der Erstellung von Programmen und gibt eine umfassende Übersicht über die verschiedenen Programmstrukturen und Programmiertechniken. Das letzte Kapitel behandelt die Programmierung nach dem PAL-Modus.

Der Lehrgang unterteilt sich in Informations-, Arbeits- und Übungsblätter.

Die Informationsblätter vermitteln das Grundwissen über die CNC-Technik.

Den Inhalt der Arbeitsblätter erarbeitet der Lehrer oder Ausbilder zusammen mit den Lernenden, vorzugsweise am Tageslichtprojektor oder Beamer.

Die Übungsblätter mit den Übungsaufgaben vertiefen den zuvor erarbeiteten Stoff und dienen zugleich der Lernzielkontrolle.

Der Autor dankt der Firma SL Automatisierungstechnik, Iserlohn, für die Unterstützung bei der Bearbeitung der PAL-Zyklen.

Die Inhalte des Kapitels „PAL-Zyklen“ richten sich nach den Veröffentlichungen der PAL-Prüfungsaufgaben- und Lehrmittelentwicklungsstelle der IHK Region Stuttgart.

Albstadt, Frühjahr 2017

Michael Grotz

Inhaltsverzeichnis CNC-Lehrgang

1	Aufbau von CNC-Maschinen	6
1.1	Aufbau einer CMC-Maschine	6
1.2	Aufbau einer CNC-Steuerung	7
1.3	Lageregelung	8
1.4	Führungen und Kugelgewindetriebe	9
1.5	Wegmesssysteme	10
1.5.1	Übersicht	10
1.5.2	Glasmaßstab mit Durchlichtverfahren	11
1.6	Werkzeuge	12
1.6.1	Werkzeugrevolver	12
1.6.2	Werkzeugmagazine	12
1.6.3	Angetriebene Werkzeuge und Doppelschlitten	12
2	Flexible Fertigungssysteme	13
2.1	Aufbau flexibler Fertigungssysteme	13
2.2	Flexible Fertigungszellen	14
2.3	Fertigungsinseln und Transferstraßen	15
2.3.1	Flexible Transferstraßen	15
3	Koordinatensysteme	16
3.1	Koordinatensystem nach DIN 66 217	16
3.2	Koordinatenachsen bei Drehmaschinen	17
3.3	Koordinatenachsen bei Fräsmaschinen	18
3.4	Übungsaufgabe – Koordinatenachsen	19
3.5	Maschinen- und Werkzeugbewegungen	20
4	Bezugspunkte	21
4.1	Maschinennullpunkt M	21
4.2	Referenzpunkt R	21
4.3	Werkstücknullpunkt W	22
4.4	Bestimmung des Werkstücknullpunktes	23
4.5	Programmstartpunkt P0	27
4.6	Anschlagpunkt A	27
4.7	Werkzeugwechsellpunkt Ww	27
4.8	Werkzeugeinstellpunkt E	27
4.9	Werkzeugaufnahmepunkt N	27
4.10	Werkzeugschneidenpunkt P	27
4.11	Übungsaufgabe – Bezugspunkte bei Drehmaschinen	28
4.12	Übungsaufgabe – Bezugspunkte bei Fräsmaschinen	29
5	Steuerungsarten	30
5.1	Steuerungen allgemein	30
5.2	Punktsteuerungen	30
5.3	Streckensteuerungen	30
5.4	Bahnsteuerungen	30
5.4.1	2D- und 2½D-Steuerungen	31
5.4.2	3D-Steuerungen	31
5.4.3	3D-Steuerungen vier- und fünfachsig	32
6	Programmierung	33
6.1	AV-Programmierung	33
6.2	Werkstattprogrammierung	33
6.3	Werkstattorientierte Produktionsunterstützung (WOP)	33

7	Programmaufbau	35
7.1	Entstehung eines CNC-Programms (Frästeil)	35
7.2	Entstehung eines CNC-Programms (Drehteil)	36
7.3	Formaler Programmaufbau	37
7.3.1	Aufbau eines Programms	37
7.3.2	Aufbau eines Satzes	38
7.3.3	Aufbau eines Wortes	38
7.3.4	Adressbuchstaben und Sonderzeichen nach DIN 66 025	39
7.3.5	Weginformationen	40
7.3.6	Technologische Anweisungen	41
7.3.7	Zusatzfunktionen	42
7.3.8	Übungsaufgabe	44
8	Programmierverfahren	45
8.1	Absolutprogrammierung	45
8.2	Relativprogrammierung	46
8.3	Übungsaufgabe Fräsen	47
8.4	Übungsaufgabe Drehen	48
9	Arbeitsbewegungen	49
9.1	Geraden-Interpolation G01-Fräsen	49
9.1.1	Übungsaufgabe	49
9.1.2	Übungsaufgaben	50
9.2	Geraden-Interpolation G01-Drehen	52
9.2.1	Übungsaufgabe	52
9.2.2	Übungsaufgabe	53
9.3	Kreis-Interpolation G02-Fräsen	54
9.3.1	Übungsaufgabe Bearbeitungsbeispiel	54
9.4	Kreis-Interpolation G03-Fräsen	55
9.4.1	Übungsaufgabe Bearbeitungsbeispiel	55
9.5	Übungsaufgaben	56
9.6	Kreis-Interpolation G02-Drehen	58
9.6.1	Übungsaufgabe Bearbeitungsbeispiel	58
9.7	Kreis-Interpolation G03-Drehen	59
9.7.1	Übungsaufgabe Bearbeitungsbeispiel (ohne technologische Anweisungen und Zusatzfunktionen)	59
9.8	Drehen vor der Drehmitte	60
9.9	Übungsaufgabe Außen- und Innenkontur	61
10	Werkzeug- und Bahnkorrekturen	62
10.1	Werkzeugkorrekturen beim Fräsen	62
10.1.1	Fräserradiuskorrektur (FRK)	63
10.1.2	Besonderheiten bei Bahnkorrekturen	64
10.1.3	Anfahren an Konturen	65
10.1.4	Übungsaufgabe	66
10.2	Werkzeugkorrekturen beim Drehen	68
10.2.1	Werkzeuglagen-Korrektur	68
10.2.2	Schneidenradiuskompensation (SRK)	69
10.2.3	Lage der Schneidenspitze	69
10.2.4	Feinkorrekturen	69
10.2.5	Korrekturrichtung	70
10.2.6	Bahnkorrekturen bei Mehrschlittenmaschinen	70
10.2.7	Anfahren an Konturen	71
10.2.8	Übungsaufgabe	72
11	Bezugspunktverschiebungen	74
11.1	Nullpunktverschiebung (NPV)	74
11.1.1	Besonderheiten der NPV	74
11.1.2	Programmierbare Nullpunktverschiebung	75
11.1.3	Gespeicherte Nullpunktverschiebung	76

11.1.4	Übungsaufgabe – gespeicherte Nullpunktverschiebung	77
11.2	Koordinatendrehung (KD)	78
11.2.1	Programmierbare Koordinatendrehung (KD)	78
11.2.2	Gespeicherte Koordinatendrehung (KD)	79
11.2.3	Spiegelung und Maßstabsänderung	79
11.3	Istwertspeicher setzen	80
12	Programmstrukturen	81
12.1	Wiederholung von Programmteilen	81
12.2	Unterprogramme (UP)	81
12.2.1	Unterprogramme mit programmierbarer Bezugspunktverschiebung	82
12.2.2	Inkrementale Schreibweise des Unterprogramms	83
12.2.3	Unterprogramme mit Werkzeugkorrekturen	83
12.2.4	Anwendungsbeispiel Gesenckfräsen	84
12.2.5	Übungsaufgabe	84
12.2.6	Unterprogramme mit Parametern	86
12.3	Arbeitszyklen bei Industriesteuerungen	87
12.3.1	Bohrzyklen (Auswahl)	88
12.3.2	Fräszyklen (Auswahl)	91
12.3.3	Übungsaufgabe	92
12.3.4	Drehzyklen (Auswahl)	94
12.3.5	Übungsaufgabe	95
13	Erweiterte Programmierung	99
13.1	Polarkoordinaten	99
13.1.1	Bearbeitungsebenen und Programmierung	99
13.1.2	Beispiele	101
13.1.3	Übungsaufgabe	101
13.2	Konturzüge	102
13.2.1	Konturzugprogrammierung	102
13.2.2	Verkettung von Sätzen	106
13.2.3	Anfahrstrategien	106
13.2.4	Übungsaufgaben	107
13.3	Schraubenlinien-Interpolation	108
13.3.1	Übungsaufgabe	108
13.4	Zylinder-Interpolation	109
13.4.1	Zylinder-Interpolation auf Fräsmaschinen	109
13.4.2	Beispiele auf Fräsmaschinen	110
13.5	Dreh-Fräs-Bearbeitung	112
13.5.1	Dreh-Fräs-Bearbeitung mit Rotationsachsen	112
13.5.2	Einsatzmöglichkeiten der C-Achse	112
13.5.3	Bahn- und Winkelgeschwindigkeiten	113
13.5.4	C-Achse als Rotationsachse	114
13.5.5	Fräsen an der Planfläche mit G17	115
13.5.6	Fräsen von Zylinderbahnen mit G19	116
13.5.7	C-Achse als Linearachse	117
14	Programmaufbau nach PAL¹⁾	118
14.1	PAL-Funktionen bei Dreh- und Fräsmaschinen	118
14.2	Wegbedingungen-Drehen	120
14.2.1	Linearinterpolation im Arbeitsgang mit G1	120
14.2.2	Übungsaufgabe	122
14.2.3	Kreisinterpolation	123
14.3	PAL-Zyklus-Drehen (Auswahl)	124
14.3.1	Längsschruppzyklus G81	124
14.4	Wegbedingungen-Fräsen	125
14.4.1	Linearinterpolation im Arbeitsgang mit G1	125
14.4.2	Übungsaufgabe	127
14.4.3	Kreisinterpolation	128
14.5	PAL-Zyklus-Fräsen (Auswahl)	129

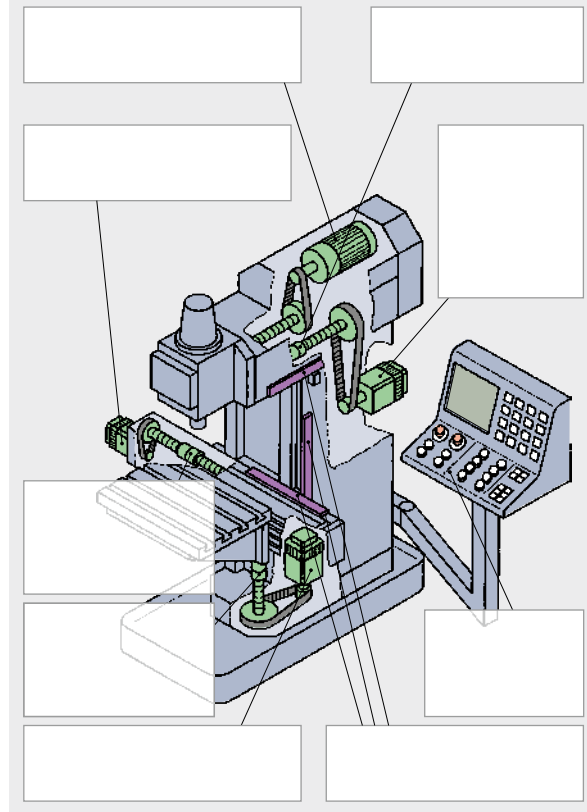
Der Begriff **CNC** steht für **C**omputerized **N**umerical **C**ontrol und bedeutet numerisch (zahlenmäßig) gesteuert mit einem Computer.

Bei numerisch gesteuerten Maschinen werden die einzelnen Arbeitsschritte, wie z. B. Verfahrswege, Spindeldrehzahlen und Vorschübe, durch Zahlen in einem Programm dargestellt. Diese Zahlen werden in die Maschinensteuerung eingegeben und dort in Steuersignale für die CNC-Maschine umgesetzt.

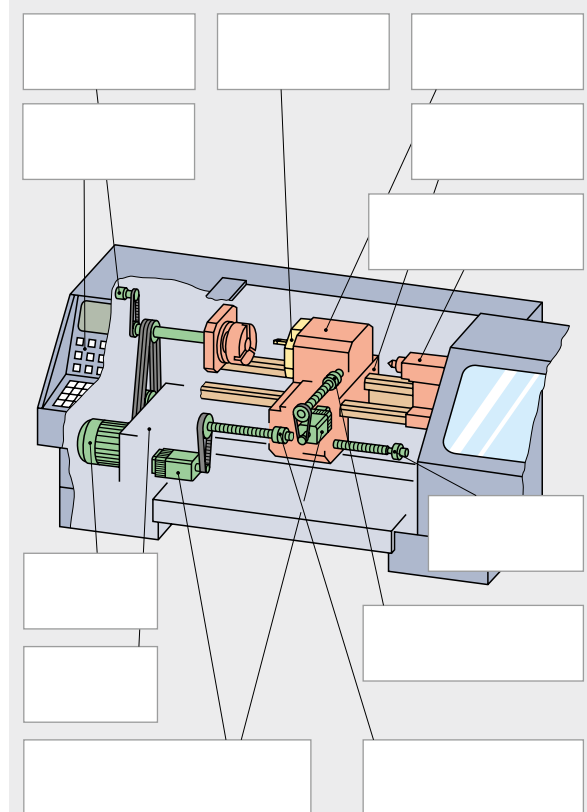
Da die Arbeitsabläufe bei einer CNC-Maschine weitgehend selbstständig, also ohne Eingriff des Maschinenbedieners ablaufen, unterscheiden sich die Bau- und Funktionsgruppen von denen einer konventionellen Maschine. Handräder entfallen ganz, da die einzelnen Maschinenschlitten über Vorschubmotore und Kugelgewindetriebe unabhängig voneinander bewegt werden können. Durch Wegmesssysteme werden die zurückgelegten Verfahrswege ermittelt und in der numerischen Steuerung mit den programmierten Sollwerten verglichen (Lageregelkreis). Um hohe Zerspanraten zu erreichen, setzt man für den Hauptspindelantrieb stufenlos regelbare Gleichstrommotore ein.

Der große Verbreitungsgrad von CNC-Maschinen ergibt sich aus ihren Vorteilen gegenüber den konventionellen Maschinen:

CNC-Fräsmaschine



CNC-Drehmaschine



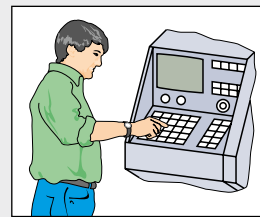
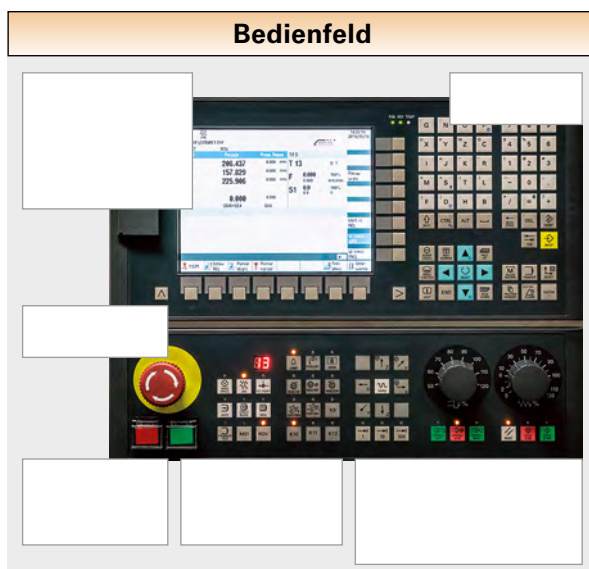
Über das Bedienfeld kommuniziert der Bediener mit der Steuerung. Wegen ihrer unterschiedlichen Funktionen werden die Elemente für die Maschinenbedienung und die Elemente für die Programmierung voneinander getrennt. Man unterscheidet deshalb zwischen Programmierfeld und Maschinen-Bedienfeld.

Das CNC-Programm, Bezugspunktverschiebungen und Werkzeugkorrekturen werden über das Programmierfeld eingegeben.

Der Rechner speichert und verwaltet diese Daten und gibt sie beim Programmstart an den CNC-Rechner im Schaltschrank weiter. Die Hauptaufgabe des CNC-Rechners ist die Berechnung der Werkzeugbahnen und die daraus resultierenden Steuersignale für die einzelnen Achsen der CNC-Maschine. Jede Achse besitzt ein Wegmesssystem, das seine Position an die Steuerung zurückmeldet (Lageregelkreis).

Die speicherprogrammierte Steuerung (SPS) übernimmt als Anpass-Steuerung die Aufgaben der Maschinenfunktionen, wie Werkzeug- und Palettenhandhabung, sowie wichtige Verriegelungsfunktionen.

Steht z.B. ein Fahrbefehl von der CNC-Steuerung an, gibt die Anpass-Steuerung den Vorschub nicht frei, wenn der Maschinenschlitten an einem Endschalter ansteht.



Bedienfeld und Rechner

Programmeingabe	Systemspeicher
Bezugspunktverschiebungen	Programmspeicher
Korrekturwerte der Werkzeuge	Bezugspunkte
Maschinen- und Steuerungsparameter	Korrekturspeicher
Anzeige	
Positionsdaten	



Schaltschrank

NC-Rechner

Interpolation
Bahn-
berechnung

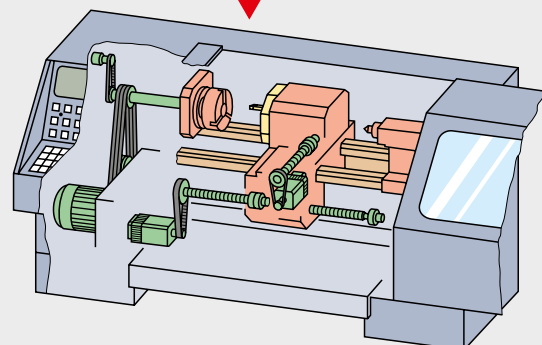
Speicher für
aktuelle NC-
Programme

SPS

Maschinen-
funktionen
Verriegelungs-
schaltungen
Werkzeug- und
Palettenhand-
habung

Lagerregelung

Leistungsteil



Die Hauptaufgabe einer CNC-Steuerung besteht darin, die Weg- und Geschwindigkeitsinformationen zu verarbeiten und als Führungsgrößen an die Vorschubantriebe weiterzuleiten.

[illegible]

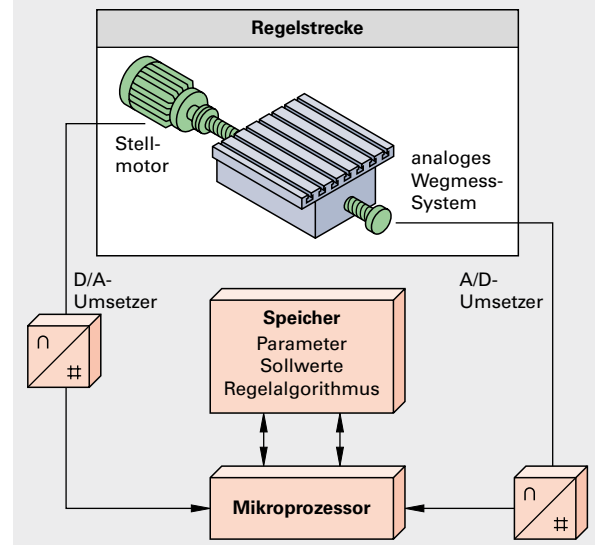
Um ein gutes dynamisches Verhalten des Lageregelkreises zu erhalten, wird dem Lageregelkreis ein Geschwindigkeitsregelkreis unterlagert. Dies bewirkt, dass die Lage-Istwerte fast ohne zeitliche Verzögerung den Lage-Sollwerten folgen. Aus dieser geringen Verzögerung resultiert eine geringe Lageabweichung, die Schleppabstand genannt wird.

Für die Vorschubeinheiten werden als Antriebsmotore meist Drehstrom-Synchronmotore (AC-Motore) eingesetzt. Werden vom System schnelle und genaue Reaktionen gefordert, verwendet man auch Hydraulikantriebe.

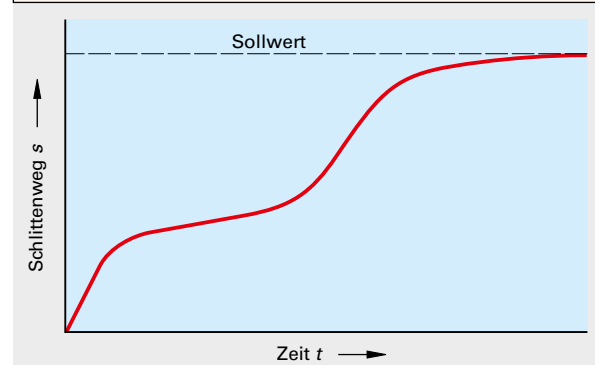
Elastische Nachgiebigkeit, Massenträgheit von bewegten Maschinenteilen, Spiel bei den kraftübertragenden Elementen oder sprunghafte Bahnänderungen bewirken an den Werkstücken eine Formabweichung. Abhilfe schaffen z.B. eine Vorschubreduzierung durch Bremsrampen oder eine Kompensation von Durchhangfehlern mithilfe von Korrekturtabellen.

Bei der indirekten Wegmessung beeinträchtigen die Übertragungselemente, wie Spindel oder Zahnstange die Messgenauigkeit. Steuerungsinterne Korrekturwerte beheben diese Messfehler.

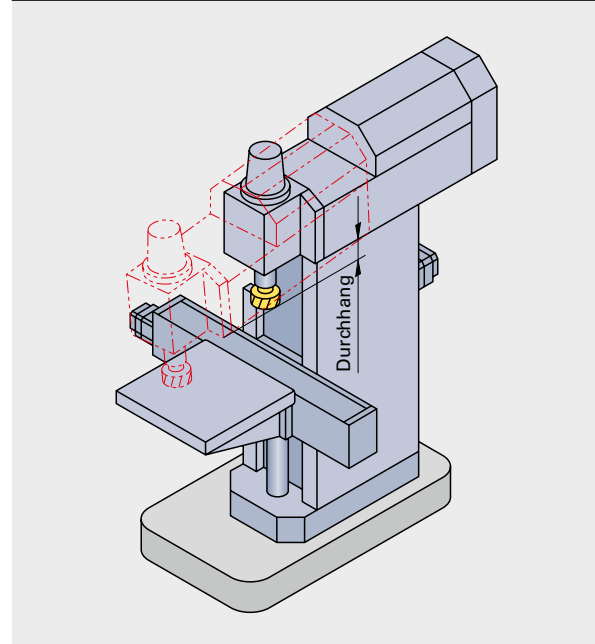
Lageregelung



Bremsrampe



Durchhangfehler



Aufgrund der hohen Ansprüche gegenüber der konventionellen Fertigung können bei CNC-Maschinen keine Gleitführungen eingesetzt werden.

Zum Einsatz kommen wälzkörpergelagerte Schlittenführungen. Nachteilig ist bei schweren Schnittbedingungen die geringe Schwingungsdämpfung der Wälzkörper. Deshalb werden noch zusätzlich mit Kunststoff beschichtete Gleitbahnen eingesetzt.

Oft angewendet werden aufgrund ihrer geringen Einbaumaße fertig montierte Rollenelemente, auch Rollenumlaufschuhe genannt. Sie besitzen eine hohe Steifigkeit und sind leicht einzubauen.

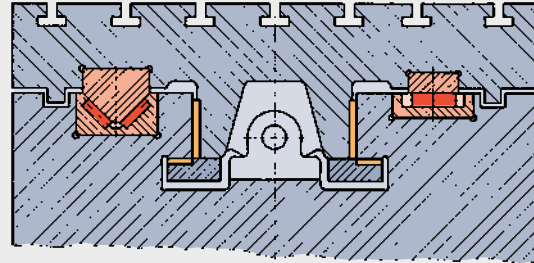
Um eine Rotationsbewegung in eine lineare Bewegung umzuwandeln, werden in CNC-Maschinen Kugelgewindetriebe verwendet. Der Kugelgewindtrieb besteht aus der Gewindespindel und der Kugelumlaufmutter. Die Verbindung zwischen Spindel und Mutter wird durch umlaufende Kugeln hergestellt. Um vollkommene Spielfreiheit zu gewährleisten, werden die Kugeln gegeneinander verspannt. Diese Voreinstellung geschieht entweder durch Einstellscheiben oder durch eine axiale Steigungsverschiebung bei der ungeteilten Mutter.

Bedingt durch die Bauart des Spindel-Mutter-Systems, müssen die Kugeln über Kugelrückföhrreinrichtungen wieder in den Kreislauf zurückgeföhr werden.

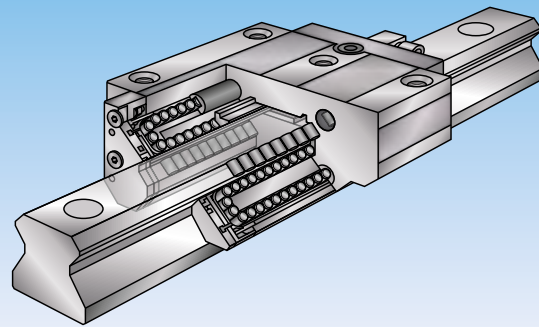
Bei der Rückföhrung durch Rohrumlenkung föhrt ein Rücklaufrohr die Kugeln, die die letzte Laufbahn verlassen haben, wieder tangential der ersten Laufbahn zu.

Bei beengten Platzverhältnissen kommt die Rückföhrung durch Innumlenkung zur Anwendung. Im Gegensatz zur Rohrumlenkung, wo alle Kugeln das ganze System durchlaufen und zurückgeföhr werden, ist bei der Innumlenkung die Kugelanordnung einreihig, wobei mehrere einreihige Systeme hintereinander angeordnet werden. Die Innumlenkung ist in ihren Außenabmessungen kleiner als die Rohrumlenkung, aber auch teurer.

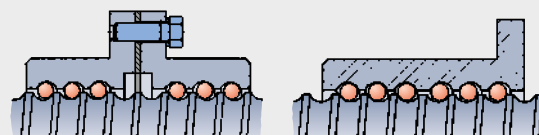
Schlittenföhrung mit Gleitbahnen



Wälzkörper-Rückföhrung



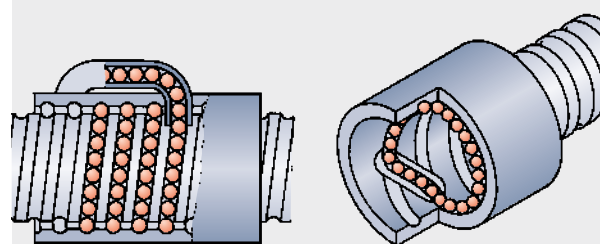
Kugelgewindtrieb



Vorspannungserzeugung durch Einstellscheibe

Vorspannungserzeugung durch axiale Steigungsverschiebung

Bauarten

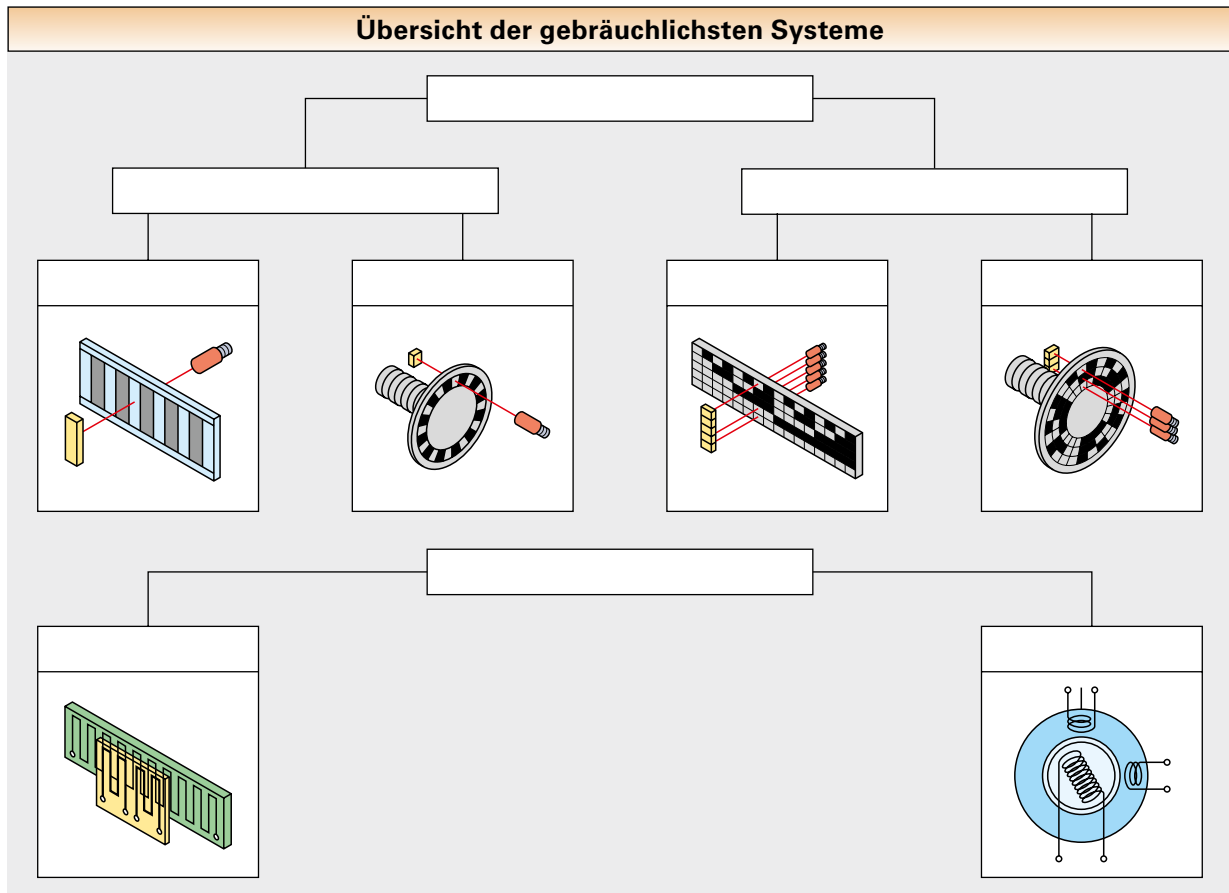


mit Rohrumlenkung

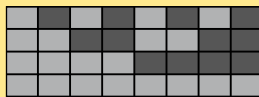
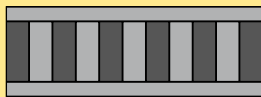
mit Innumlenkung

1.5.1 Übersicht

Übersicht der gebräuchlichsten Systeme



Digitale Wegmesssysteme

	Absolut 	Inkremental 
Art des Messverfahrens	Lagemessverfahren, d. h. gemessen wird die augenblickliche Lage einer bestimmten Schlittenposition.	Wegmessverfahren, d. h. gemessen wird ein zurückgelegter Weg durch Aufsummierung von Einzelschritten (Weginkrementen).
Maßstäbe	Komplizierter Aufbau (bis zu 18 Spuren).	Einfacher Aufbau des Strichmaßstabes.
Mess- und Übertragungsfehler	Gering durch Verwendung von zusätzlichen Prüfsignalen (Paritätsbit), aber größerer Aufwand und höhere Kosten.	Möglich durch Störimpulse und Fehlzählungen. Durch die Inkrementalprogrammierung Möglichkeit von Summenfehlern durch Auf- und Abrundung.
Ortsfester Nullpunkt	Ist vorhanden. Wird nach Betriebsunterbrechung bzw. Störung wiedergefunden.	Ist nicht vorhanden. Abhilfe durch Neuanfahren eines Referenzpunktes.

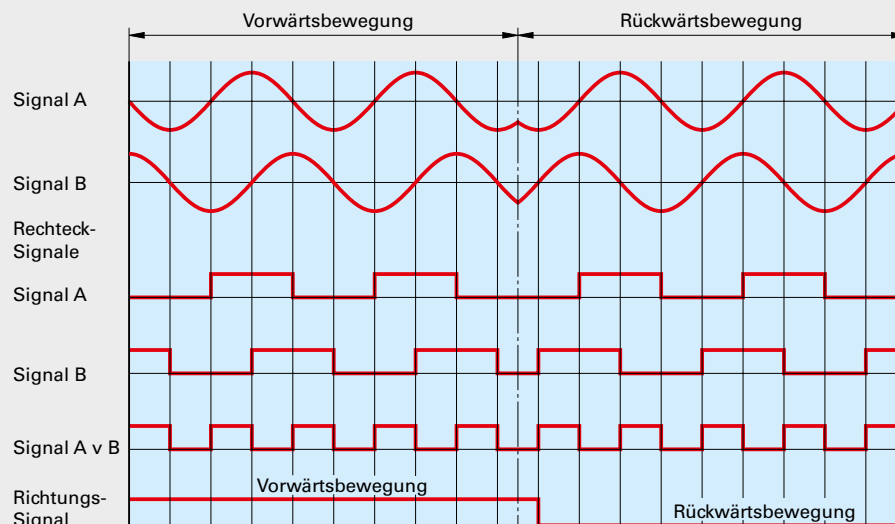
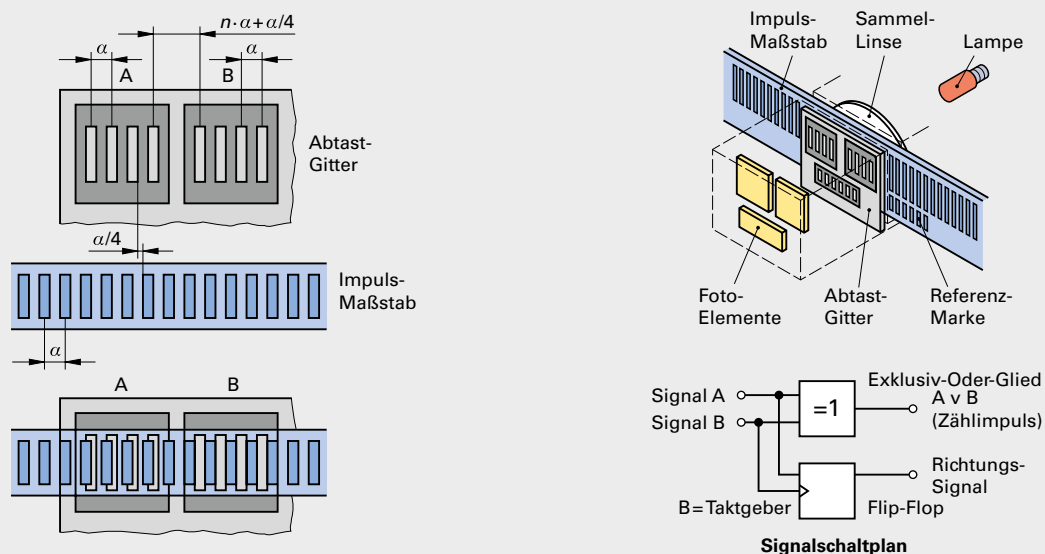
1.5.2 Glasmaßstab mit Durchlichtverfahren

Das am häufigsten vorkommende Wegmessverfahren ist das System mit digital-inkrementaler Maßverkörperung. Bei diesem Wegmesssystem wird der Maßstab in gleich große Inkremente mit dem Abstand unterteilt. Ein Abtastgitter (A) mit gleicher Rasterteilung tastet den Maßstab ab, wobei am Fotoelement eine sinusförmige Ausgangsspannung (Signal A) erzeugt wird.

Setzt man nun ein zweites Abtastgitter (B) ein, das zum ersten um den Betrag $\alpha/4$ verschoben ist, kann man an einer weiteren Fotodiode ein Signal B abnehmen, das um eine Viertelperiode phasenverschoben ist. Die in Rechtecksignale umgeformten Signale A und B werden in einem Exklusiv-ODER-Glied miteinander verknüpft und ergeben den Zählimpuls. Bei Verwendung der antivalenten Signale A und B ist es möglich, durch eine geeignete Schaltung eine Signalvervierfachung zu erzeugen.

Das Richtungssignal bei der digital-inkrementalen Wegmessung wird dadurch erzeugt, indem man das Rechtecksignal von A auf den Eingang eines D-Flip-Flops führt und das Signal B als Taktgeber benutzt. Die aufsteigende Flanke von B öffnet das Flip-Flop und überträgt das Signal A auf den Ausgang und bildet somit das Richtungssignal.

Digital-inkrementales Verfahren mit Glasmaßstab



1.6.1 Werkzeugrevolver

Der Sternrevolver eignet sich für größere Werkstücke und wird vorwiegend bei Bohr- und Fräsmaschinen mittlerer Baugröße eingesetzt. Die Werkzeuge befinden sich am Umfang des Revolvers.

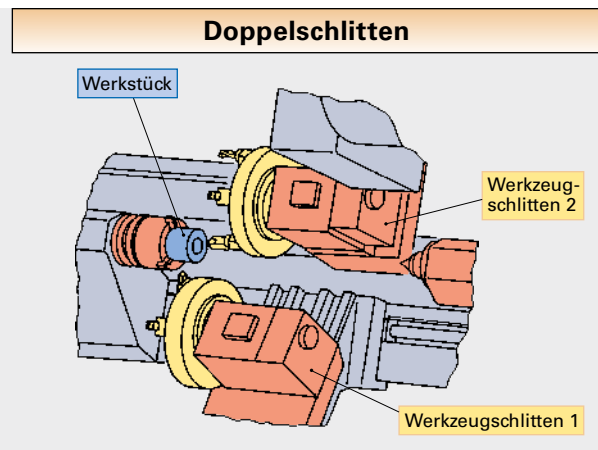
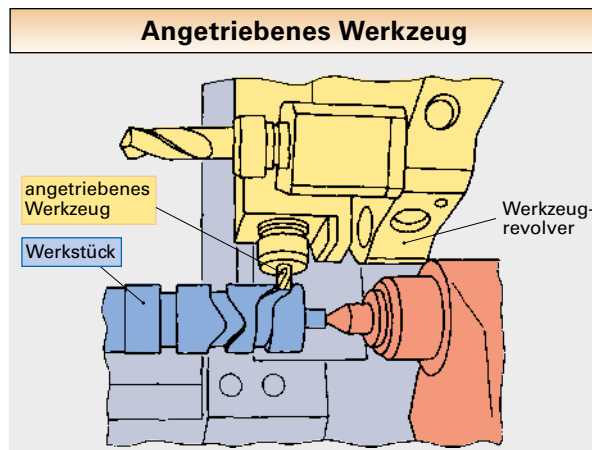
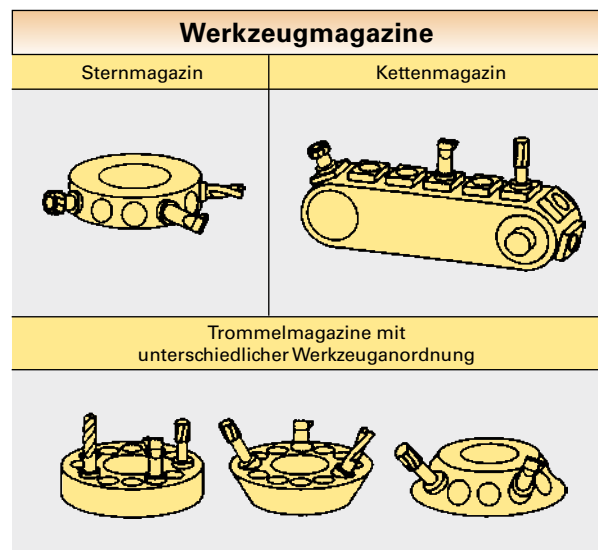
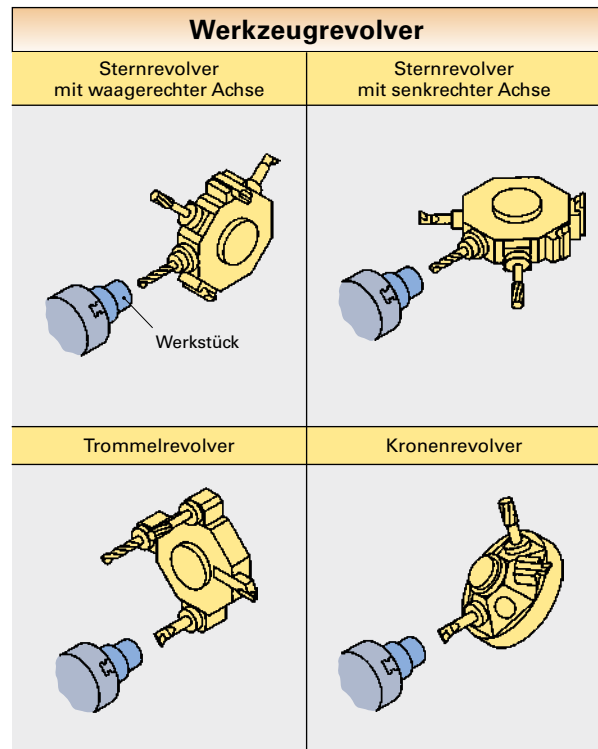
Beim Trommelrevolver sind die Werkzeuge an der Planfläche des Revolverkopfes angeordnet.

Der Kronenrevolver ist axial und radial im Raum geneigt und vereinigt in sich die Vorteile von Trommel- und Sternrevolver.

1.6.2 Werkzeugmagazine

1.6.3 Angetriebene Werkzeuge und Doppelschlitten

Angetriebene Werkzeuge ermöglichen oft eine Komplettbearbeitung von Werkstücken. Eine Reduzierung der Hauptzeiten lässt sich durch den Einsatz von Doppelschlitten erzielen.

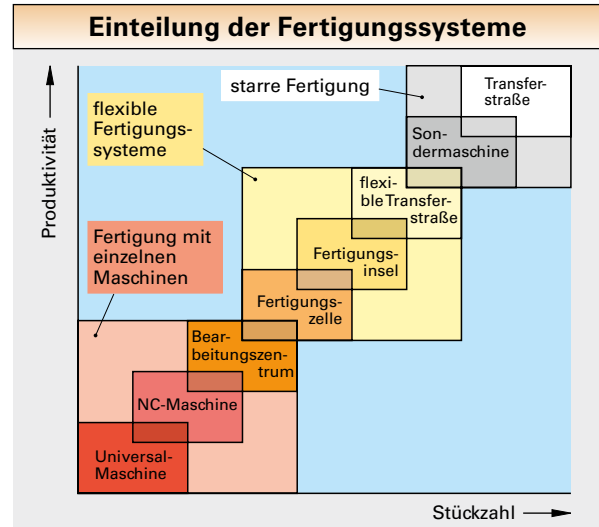


Flexible Fertigungssysteme werden eingesetzt, um verschiedene Werkstücke innerhalb einer Produktfamilie in wahlloser Reihenfolge kostengünstig zu fertigen.

Man spricht auch von einer chaotischen Fertigungsfolge. Je nach Flexibilität und Produktivität unterscheidet man:

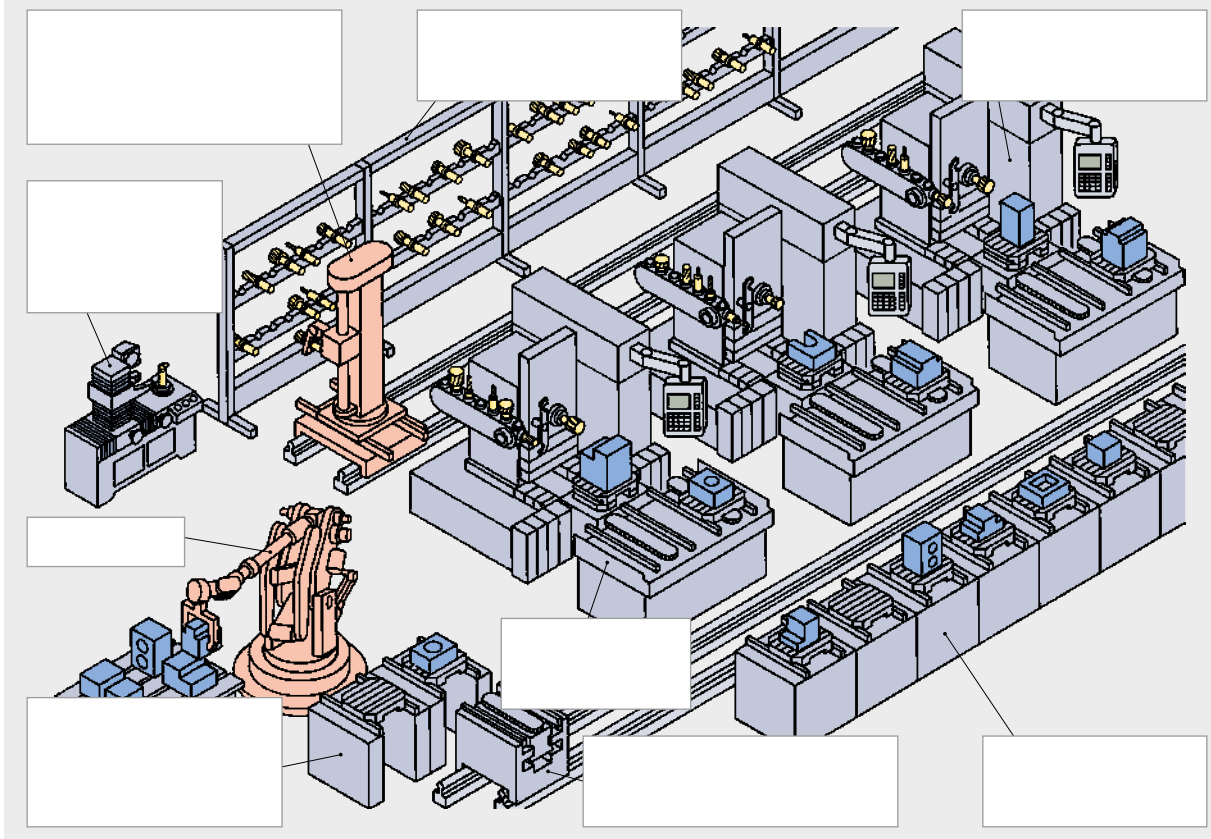
- flexible Fertigungszellen
- flexible Fertigungsinseln
- flexible Transferstraßen

Ein flexibles Fertigungssystem besteht aus drei Hauptkomponenten:

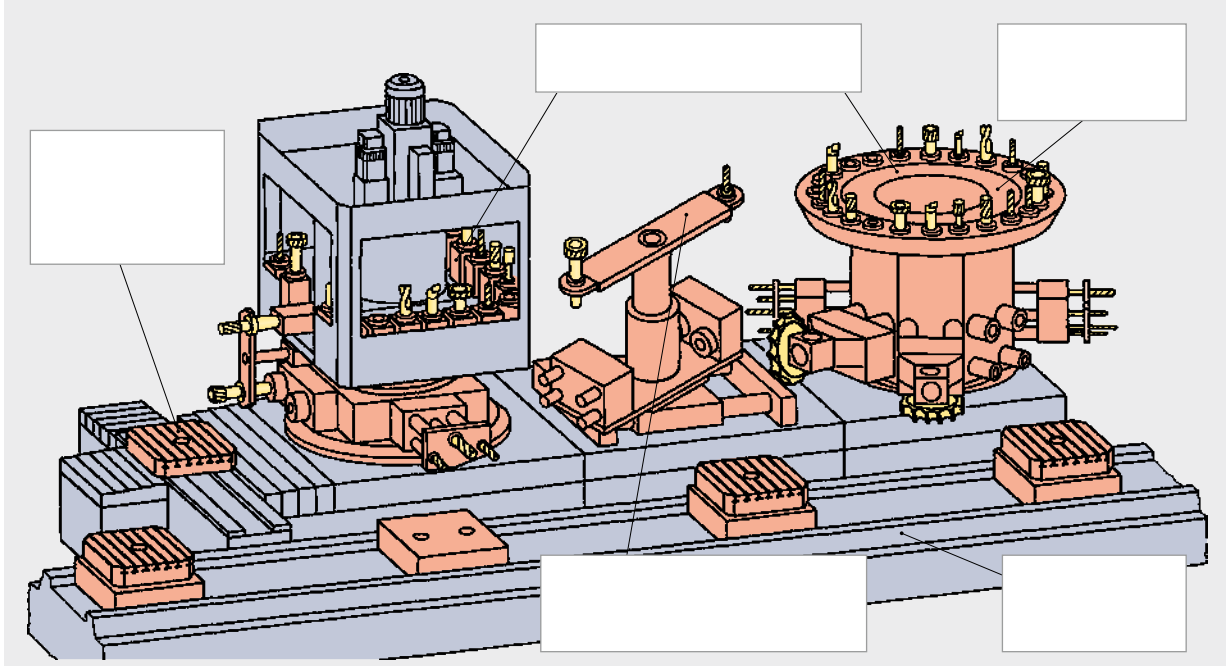


- eine oder mehrere Bearbeitungseinheiten
- Transportsystem für Werkzeuge und Werkstücke
- DNC-Rechner als Leiteinrichtung (DNC = direct numerical control, mehrere Maschinen werden durch einen übergeordneten Rechner gesteuert)

Flexibles Fertigungssystem



Flexible Fertigungszelle

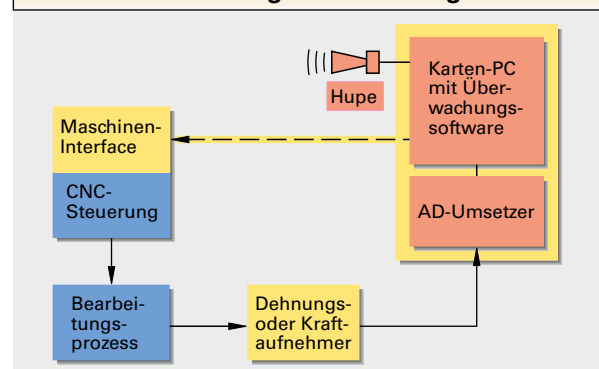


Aus wirtschaftlichen Gründen ist es oft nicht mehr sinnvoll, die einzelne Fertigungszelle mit immer größeren Werkzeugmagazinen auszurüsten. Man belässt deshalb das vorhandene Werkzeugmagazin mit seiner geringen Kapazität an der Maschine und wechselt weitere Werkzeuge aus einem zentral gelegenen Werkzeugspeicher (Werkzeugpool) ein. Handhabungsgeräte oder Roboter entnehmen während der Hauptzeit die nicht mehr benötigten Werkzeuge aus dem Magazin und ersetzen sie durch neue aus dem zentralen Werkzeugspeicher. Bei größeren Stückzahlen und komplexeren Bearbeitungsaufgaben werden über ein Kassettenmagazin ganze Spindelstöcke und Mehrspindelköpfe ausgetauscht. Dies erfordert einen erhöhten organisatorischen Aufwand, der nur über einen autarken Zellenrechner bewältigt werden kann.

Da flexible Fertigungszellen in der Regel bedienerlos betrieben werden, sind bestimmte Automatisierungs-, Mess- und Überwachungseinrichtungen erforderlich:

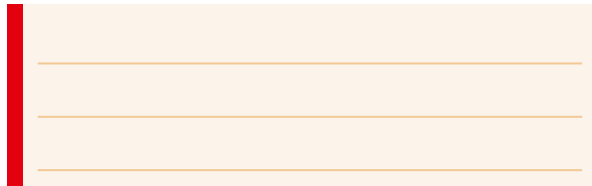
- Werkzeugvermessung an der Maschine
- automatische Werkzeugbruch- und Werkzeugstandzeit-Überwachung
- automatische Werkstück-Messeinrichtungen

Werkzeugüberwachung



Flexible Drehzellen benutzen häufig ein Handhabungsgerät in Portalbauweise, um die zylindrischen Werkstücke zu greifen und zu spannen.

Da Drehteile erst am Bearbeitungsort gespannt werden und Codiersysteme für Drehteile weitgehend fehlen, kennzeichnet man die Werkstückspeicher, wie z.B. Kisten und Behälter.



Hierbei sind die einzelnen Zellen durch ein gemeinsames Steuer- und Transportsystem verknüpft. Flexible Fertigungsinseln sind in der Lage, über längere Zeitabschnitte bedienerlos bzw. bedienerarm zu fertigen (Geisterschicht).

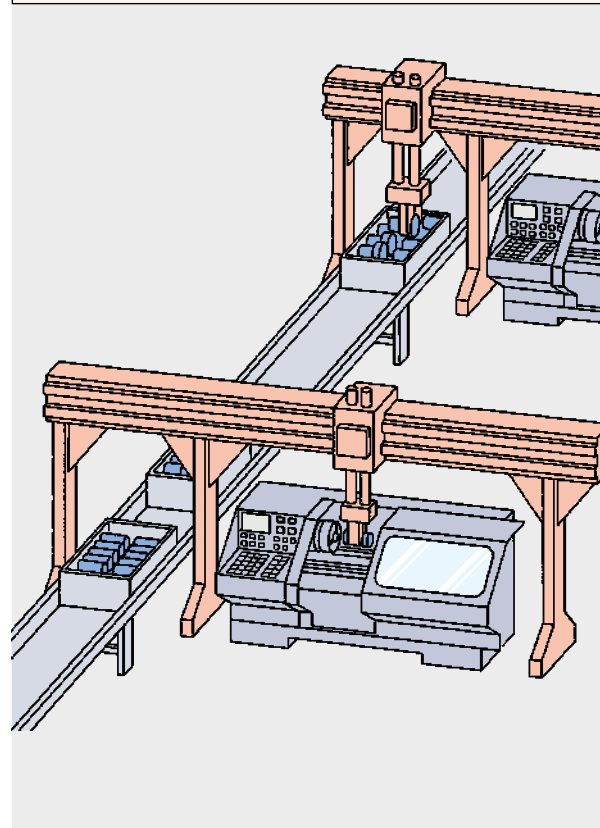
2.3.1 Flexible Transferstraßen

Die flexible Transferstraße erreicht die höchste Stufe der Produktivität innerhalb der flexiblen Fertigungssysteme, ist jedoch durch die serielle Maschinenverkettung in ihrer Flexibilität eingeschränkt. Mehrere Maschinen sind hintereinander geschaltet und führen aufeinander folgende Bearbeitungsaufgaben an unterschiedlichen Werkstücken einer Teilefamilie aus. Die Maschinen müssen deshalb weitgehend dieser Teilefamilie angepasst sein.

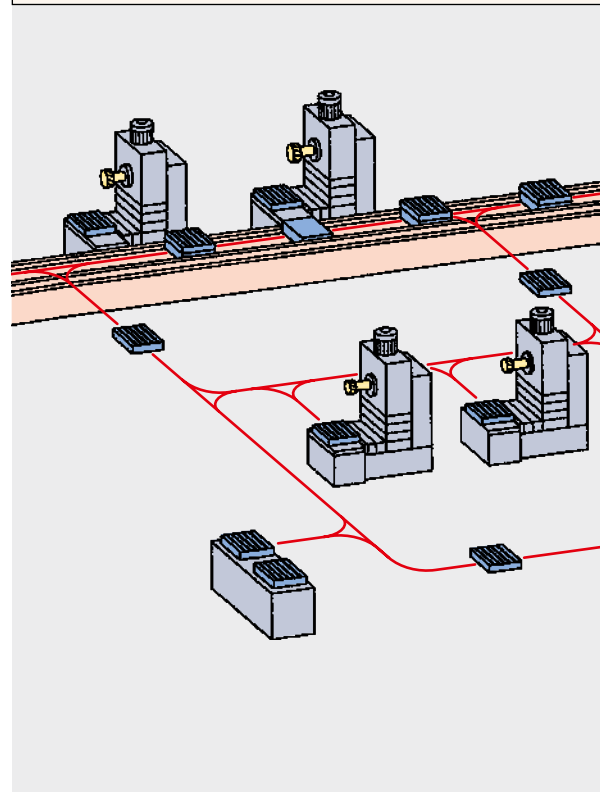
Abhilfe, jedoch zu Lasten der Produktivität, bringt die parallele, bzw. die parallel-serielle Anordnung, bei der ein Werkstück bis zu seiner Fertigbearbeitung beliebige CNC-Maschinen anlaufen kann. Bei dem Ausfall einer einzelnen Maschine wird dann die Bearbeitung von anderen Maschinen übernommen.

Ein wichtiger und kapitalintensiver Bestandteil dieser Anordnung ist das verwendete Transportsystem, das den Werkstücktransport von der Aufspannstation zu den einzelnen Bearbeitungsstationen bis zur Endstation organisiert.

Flexible Drehzelle



Parallel-serielle Anordnung bei flexiblen Transferstraßen



Die Achsbezeichnung und ihre Zuordnung zu einem Koordinatensystem sind für NC-Maschinen in DIN 66 217 festgelegt. Aus dieser Norm lassen sich auch die einzelnen Bewegungsrichtungen ableiten.

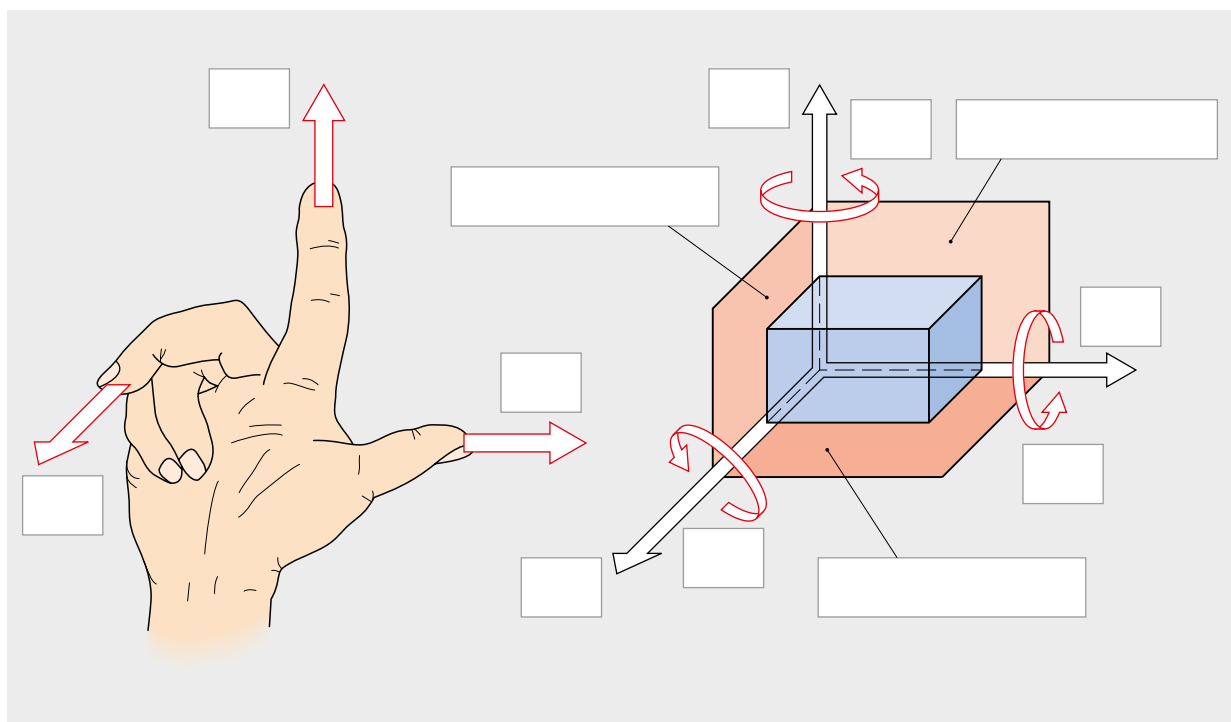
Üblich ist ein rechtshändiges, rechtwinkliges Koordinatensystem, bei dem die Achsen X, Y, und Z auf die Hauptführungsbahnen der NC-Maschine ausgerichtet sind.

Die Zuordnung der Koordinatenachsen kann durch den Daumen (X-Achse), den Zeigefinger (Y-Achse) und den Mittelfinger (Z-Achse) der rechten Hand veranschaulicht werden.

Beim Programmieren nimmt man also immer an, dass sich das Werkzeug relativ zum Koordinatensystem bewegt.

Daraus ergibt sich für die Programmierung die einfache Programmierregel:

Sind bei numerisch gesteuerten Arbeitsmaschinen Drehachsen, z.B. Drehtische oder Schwenkeinrichtungen vorhanden, werden diese mit den Großbuchstaben A, B und C bezeichnet. Diese Drehachsen werden entsprechend den translatorischen Achsen X, Y und Z zugeordnet. Blickt man bei einer Achse in die positive Richtung, so ist die Drehung im Uhrzeigersinn eine positive Drehrichtung. Sind außer den Koordinatenachsen X, Y und Z weitere parallele Koordinatenachsen vorhanden, werden diese mit U oder P (parallel zu X), mit V oder Q (parallel zu Y) und W oder R (parallel zu Z) bezeichnet. Diese parallelen Koordinatenachsen erhalten die gleichen Richtungen wie X, Y und Z.



Bei Drehmaschinen ist die Arbeitsspindel der Träger des rotierenden Werkstücks. Das Drehwerkzeug, z.B. der Drehmeißel führt die translatorischen Bewegungen in X- und Z-Richtung aus.

Z-Achse

Die positive Richtung der Z-Achse verläuft vom Werkstück zum Drehwerkzeug. Entfernt sich das Werkzeug vom Werkstück, entsteht eine Z-Bewegung in positiver Richtung. Die Koordinatenwerte vergrößern sich.

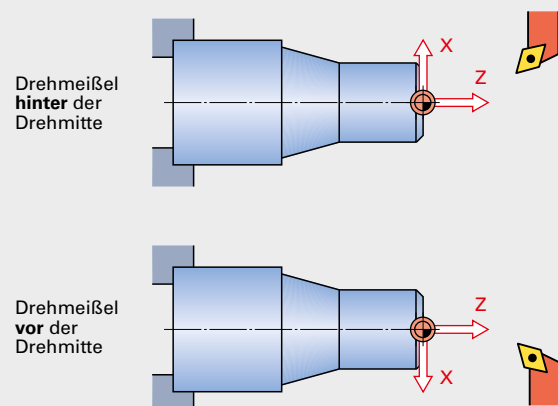
X-Achse

Aufgrund dieser Festlegung resultiert auch die unterschiedliche Richtung der X-Achse bei der Drehmeißelanordnung vor oder hinter der Drehmitte.

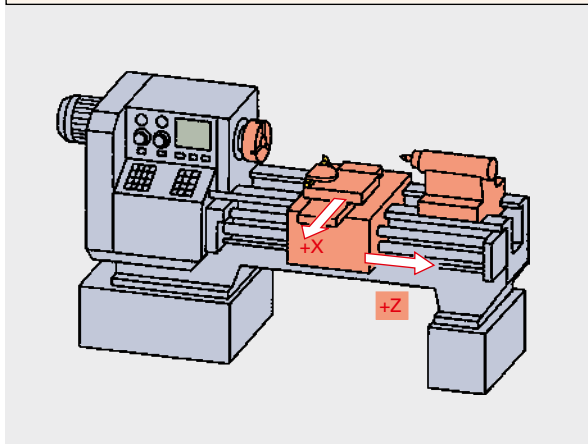
Soll sich das Drehwerkzeug auf das Werkstück zubewegen, muss eine negative Bewegungsrichtung programmiert werden.

Entfernt sich das Drehwerkzeug vom Werkstück, entsteht eine positive Bewegungsrichtung.

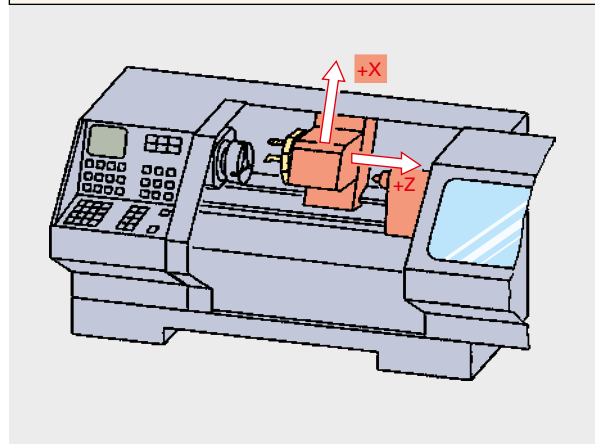
Drehmeißelanordnung



Flachbett-Drehmaschine



Schrägbett-Drehmaschine



Bei Fräsmaschinen ist die Arbeitsspindel der Träger des rotierenden Werkzeugs.

Z-Achse

Der Bediener blickt in Richtung der Hauptspindel auf das Werkstück, also in Z-Richtung. Die positive Z-Achse verläuft entgegen der Blickrichtung.

Entfernt sich also das Werkzeug vom Werkstück, entsteht eine Bewegung in positiver Richtung. Bewegt sich das Werkzeug in der Z-Achse auf das Werkstück zu, entsteht eine Z-Bewegung in negativer Richtung.

X-Achse

Y-Achse

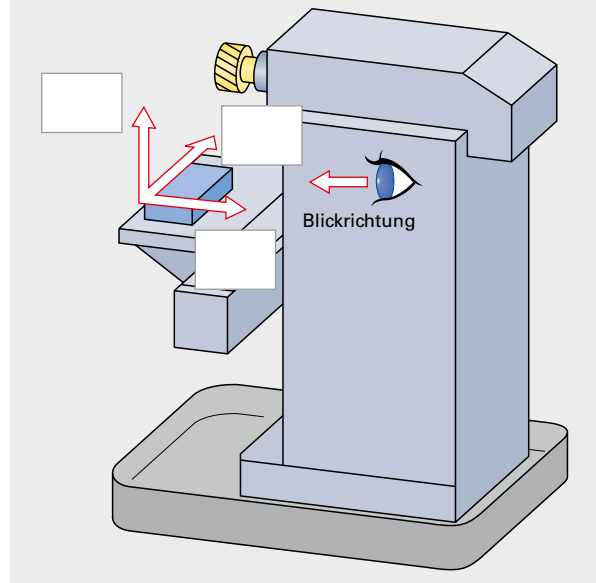
Durch die Lage und Richtung der X- und Z-Achse ergibt sich automatisch die Lage und Richtung der Y-Achse.

Fräsmaschinen mit Schwenkkopf

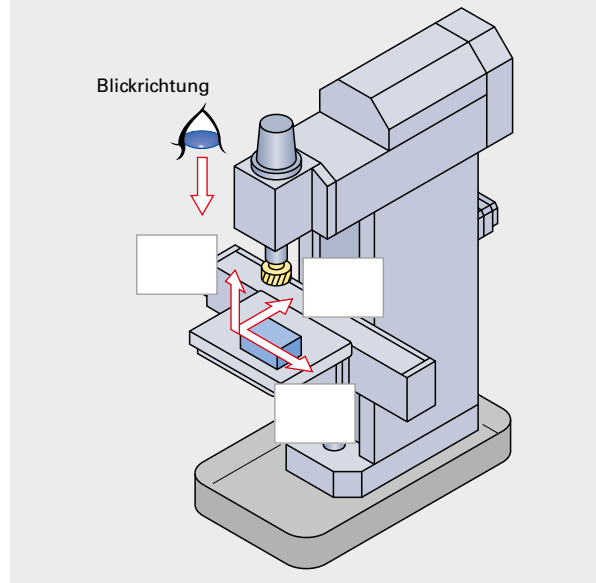
Durch den Einsatz eines schwenkbaren Werkzeugkopfes ist es möglich, die senkrecht angeordnete Arbeitsspindel aus der Z-Richtung in eine waagrechte Position zu schwenken.

Ein dreh- und schwenkbarer Arbeitstisch erlaubt eine Komplettbearbeitung von fünf Seiten.

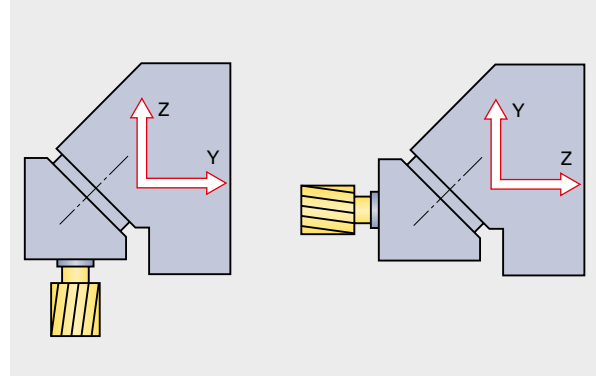
Horizontal-Fräsmaschine



Vertikal-Fräsmaschine



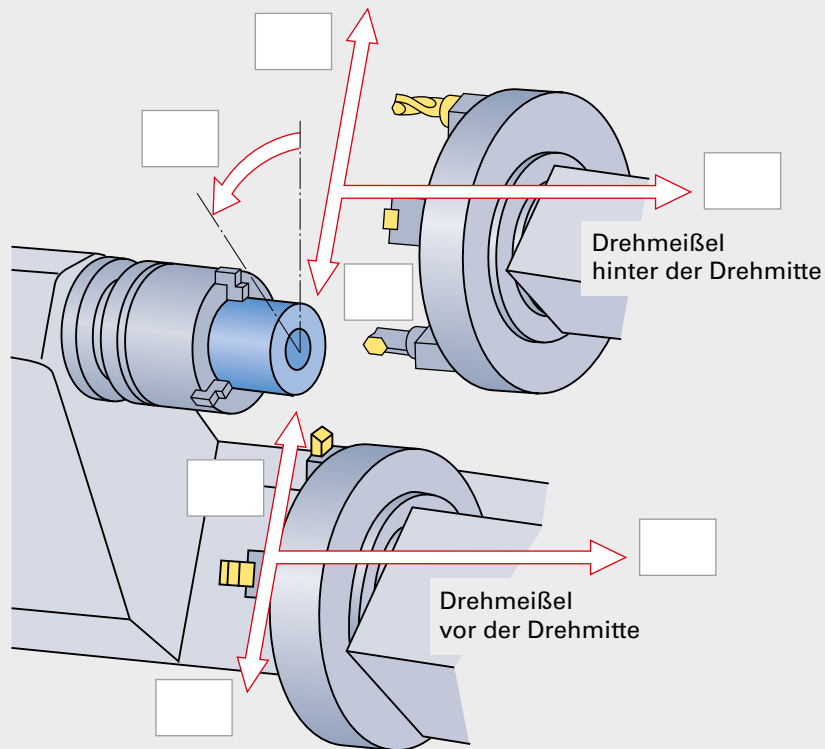
Schwenkkopf



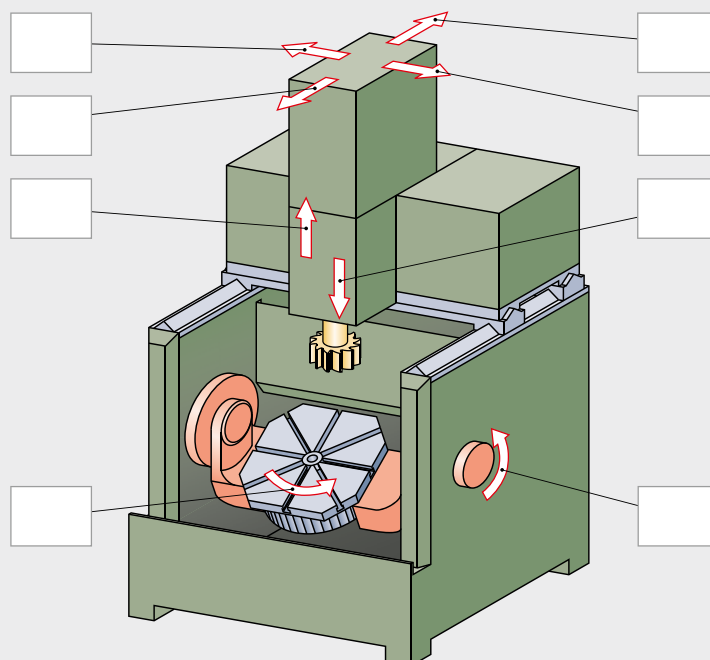
Tragen Sie die Koordinaten- und die Rotations-Achsen mit Vorzeichen für nachfolgende CNC-Maschinen ein:

- CNC-Drehmaschine mit Doppelschlitten
- 5-Achs-Bearbeitungszentrum

CNC-Drehmaschine mit Doppelschlitten



5-Achs-Bearbeitungszentrum



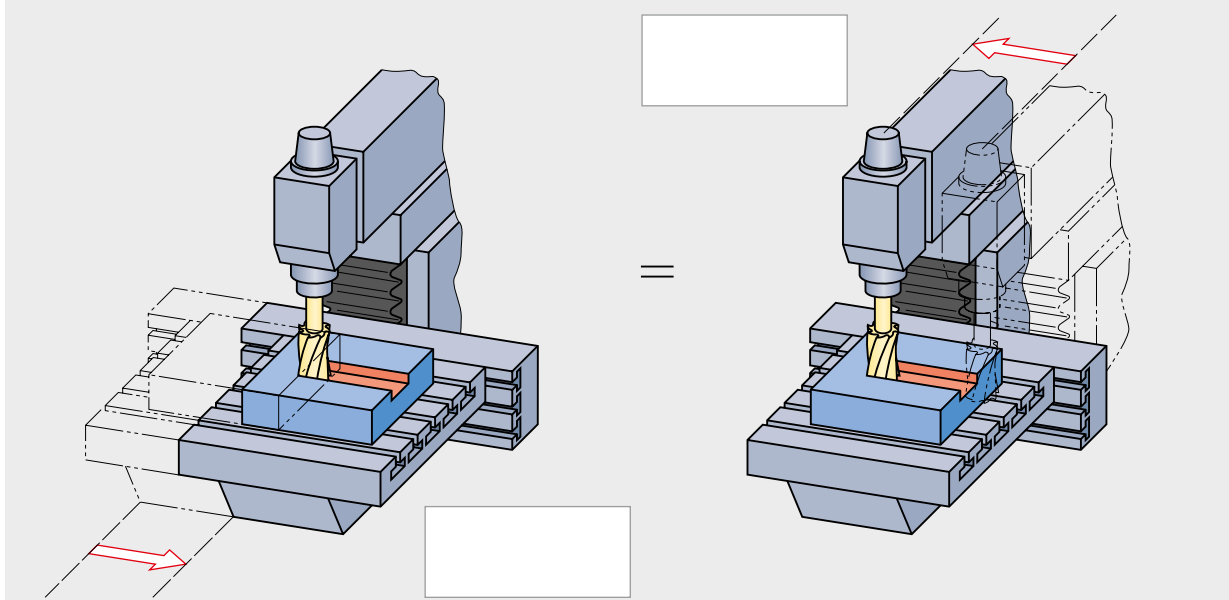
Bedingt durch die Bauart der CNC-Maschine bewegt sich beim Zerspanen entweder der Arbeitstisch oder der Werkzeugträger.

Eine Tischbewegung, z.B. nach rechts, hat den gleichen Effekt wie eine Fräsbewegung nach links.

Damit gleiche Programme auf CNC-Maschinen unterschiedlicher Bauart laufen können, nimmt man immer an, dass sich das Werkzeug relativ zum Koordinatensystem des stillstehend gedachten Werkstückes bewegt.

Daraus ergibt sich für die CNC-Programmierung folgende einfache Programmierregel:

Bewegungen in der X-Achse



Bewegungen in der Z-Achse

