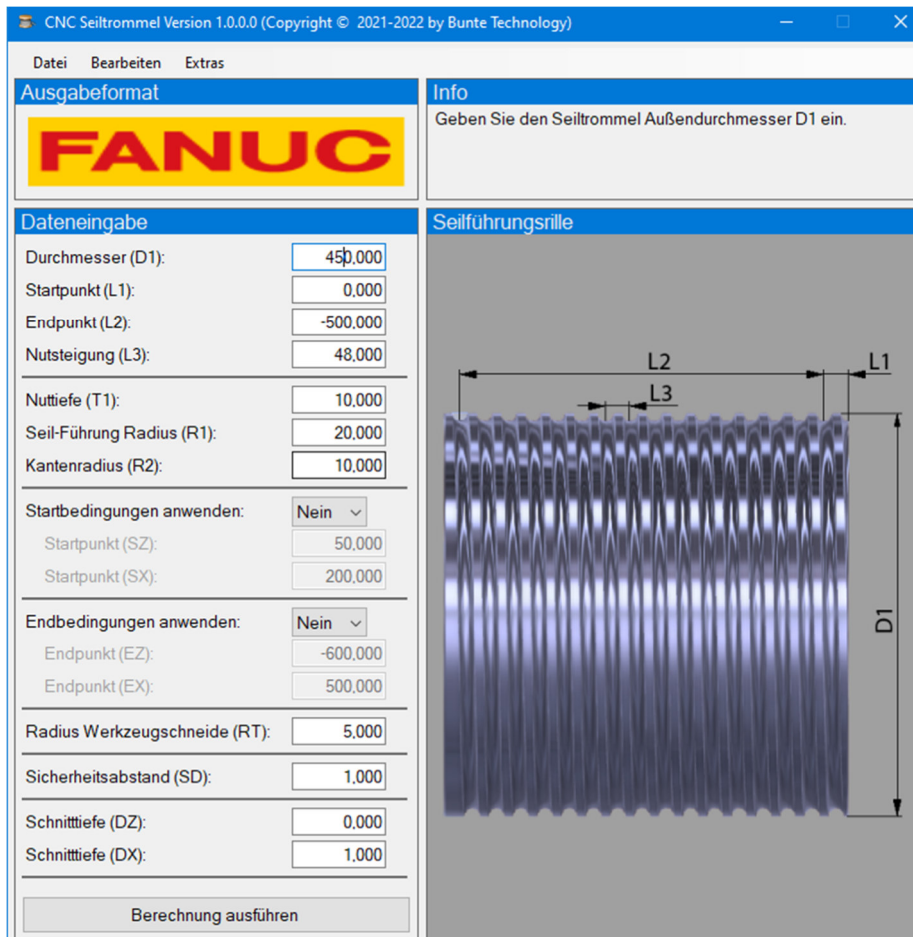


Software für Seiltrommel Hersteller

Sehr geehrte Damen und Herren,
 wir sind ein kleines Software Unternehmen welches sich ständig Gedanken über die Programmierung von CNC Werkzeugmaschinen macht. Sicherlich sind die heutigen Steuerungen, vor allem in Verbindung mit CAD-CAM Systemen unschlagbar. Das heißt jedoch nicht, dass diese perfekt sind. Immer wieder lassen sich Anforderungen finden welche nicht abgedeckt werden. Diese zu finden haben wir uns zur Aufgabe gemacht.

Wir haben Herstelleranfragen von Seiltrommeln. In der Entwicklung haben wir eine Software zur Programmierung der Seilführungsritzen an den Seiltrommeln. Die Parameter der Rille und Fertigungsparameter werden eingegeben, innerhalb einiger Sekunden wird das CNC Programm erstellt. Das Format kann für FANUC oder SIEMENS voreingestellt werden.



CNC Seiltrommel Version 1.0.0.0 (Copyright © 2021-2022 by Bunte Technology)

Datei Bearbeiten Extras

Ausgabeformat
FANUC

Info
 Geben Sie den Seiltrommel Außendurchmesser D1 ein.

Dateneingabe

Durchmesser (D1):

Startpunkt (L1):

Endpunkt (L2):

Nutsteigung (L3):

Nuttiefe (T1):

Seil-Führung Radius (R1):

Kantenradius (R2):

Startbedingungen anwenden:

Startpunkt (SZ):

Startpunkt (SX):

Endbedingungen anwenden:

Endpunkt (EZ):

Endpunkt (EX):

Radius Werkzeugschneide (RT):

Sicherheitsabstand (SD):

Schnitttiefe (DZ):

Schnitttiefe (DX):

Seilführungsritze

Diagramm zur Seilführungsritze mit den Dimensionen L1, L2, L3 und D1.


Parameter für die die Seilführungsritze: Außendurchmesser, Start.- Endpunkt, Steigung, Nut Tiefe, Radius, Kantenradius.

Fertigungsparameter: Werkzeugradius, Schnitttiefen in Z.- und X- Richtung.

CNC Seiltrommel Version 1.0.0.0 (Copyright © 2021-2022 by Bunte Technology)

Datei Bearbeiten Extras

Ausgabeformat



Dateneingabe

Durchmesser (D1):

Startpunkt (L1):

Endpunkt (L2):

Nutsteigung (L3):

Nuttiefe (T1):

Seil-Führung Radius (R1):

Kantenradius (R2):

Startbedingungen anwenden:

Startpunkt (SZ):

Startpunkt (SX):

Endbedingungen anwenden:

Endpunkt (EZ):

Endpunkt (EX):

Radius Werkzeugschneide (RT):

Sicherheitsabstand (SD):

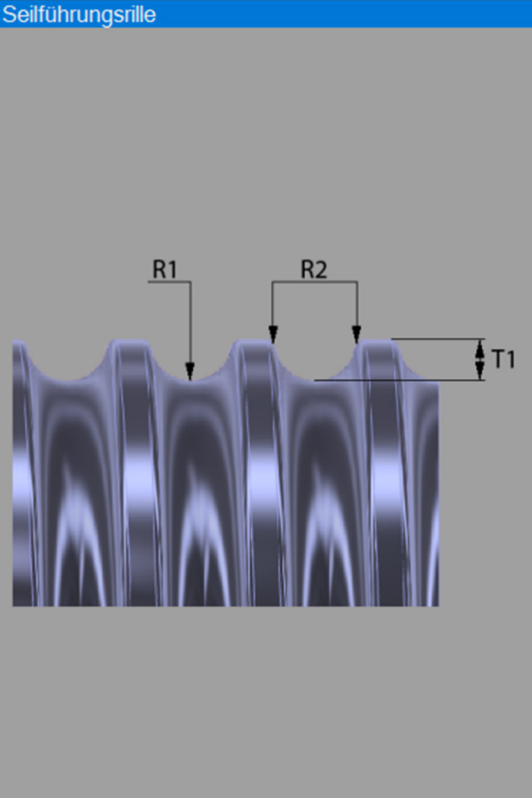
Schnitttiefe (DZ):

Schnitttiefe (DX):

Info

Linker und rechter Kantenradius R2 an der Seil-Führungsrille. Bei scharfer Kante tragen Sie 0,000 ein.

Seilführungsrille



Der Radius inkl. Eckenradius kann frei angegeben werden, die Kontur inkl. Schneiden-Radius wird vom Programm berechnet, die Anfahrpunkte abhängig der Schnitttiefen kalkuliert.

Datenprüfung

Durchmesser (D1):

Startpunkt (L1):

Endpunkt (L2):

Nutsteigung (L3): St-Winkel 1.9°

Nuttiefe (T1): Breite 44,721

Seil-Führung Radius (R1):

Kantenradius (R2):

Startbedingungen anwenden:

Startpunkt (SZ):

Startpunkt (SX):

Endbedingungen anwenden:

Endpunkt (EZ):

Endpunkt (EX):

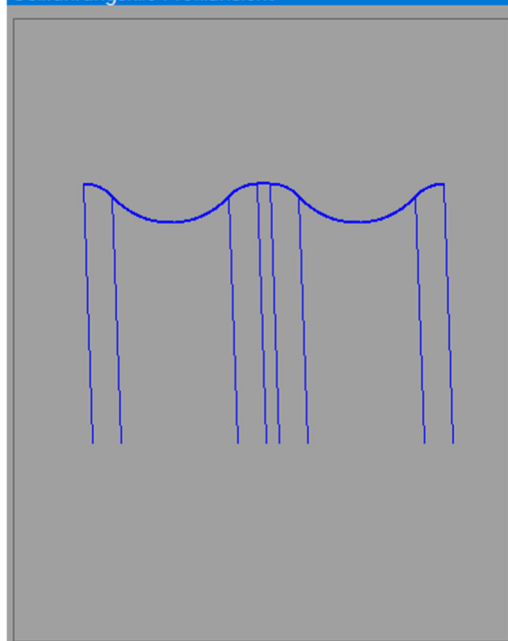
Radius Werkzeugschneide (RT):

Sicherheitsabstand (SD):

Schnitttiefe (DZ):

Schnitttiefe (DX):

Seilführungsrille Profilsicht



Maßstab: 3



Bunte Technologien

Ihre Eingaben werden vom Programm auf Plausibilität geprüft, die Kontur kann in einer Grafik nochmals visuell geprüft werden.

The screenshot shows the 'CNC Seiltrommel Version 1.0.0.0' software interface. It is divided into several sections:

- Ausgabeformat:** Displays the 'FANUC' logo.
- Info:** A text box stating: 'Das CNC Programm wird anhand Ihrer Daten erstellt und angezeigt. Mit 'Kopieren' wird das Programm in die Windows Zwischenablage übertragen und ist somit zur weiteren Verwendung bereit.'
- Dateneingabe:** A form with various input fields:
 - Durchmesser (D1): 450,000
 - Startpunkt (L1): 0,000
 - Endpunkt (L2): -500,000
 - Nutsteigung (L3): 48,000
 - Nuttiefe (T1): 10,000
 - Seil-Führung Radius (R1): 20,000
 - Kantenradius (R2): 10,000
 - Startbedingungen anwenden: Nein (dropdown)
 - Startpunkt (SZ): 50,000
 - Startpunkt (SX): 200,000
 - Endbedingungen anwenden: Nein (dropdown)
 - Endpunkt (EZ): -600,000
 - Endpunkt (EX): 500,000
 - Radius Werkzeugschneide (RT): 5,000
 - Sicherheitsabstand (SD): 1,000
 - Schnitttiefe (DZ): 0,000
 - Schnitttiefe (DX): 1,000
- CNC Programm:** A text area containing the generated G-code:

```
(SYSTEM FANUC)
G00Z0.0
G00X452.0
M01
G00Z18.52
G00X449.0
G32Z-481.48Q0F48.0
G00X452.0
G00Z16.976
G00X448.0
G32Z-483.024Q0
G00X452.0
G00Z15.822
G00X447.0
G32Z-484.178Q0
G00X452.0
G00Z14.877
G00X446.0
G32Z-485.123Q0
G00X452.0
G00Z14.069
G00X445.0
G32Z-485.931Q0
G00X452.0
```

At the bottom, there are two buttons: 'Berechnung ausführen' and 'Kopieren'. The status bar at the bottom right shows 'Zeichen: 1873' and 'Zeilen: 168'.

Nach einer sehr geringen Rechenzeit erhalten Sie letztendlich Ihr CNC Programm, passend zur Fanuc oder auch Siemens Steuerung.

Anfragen werden gern entgegengenommen.

E-Mail: michael.bunte@buntetec.de

Mobil: +49 (0)177-9198455

Festnetz: +49 (0)2104-14169-08