

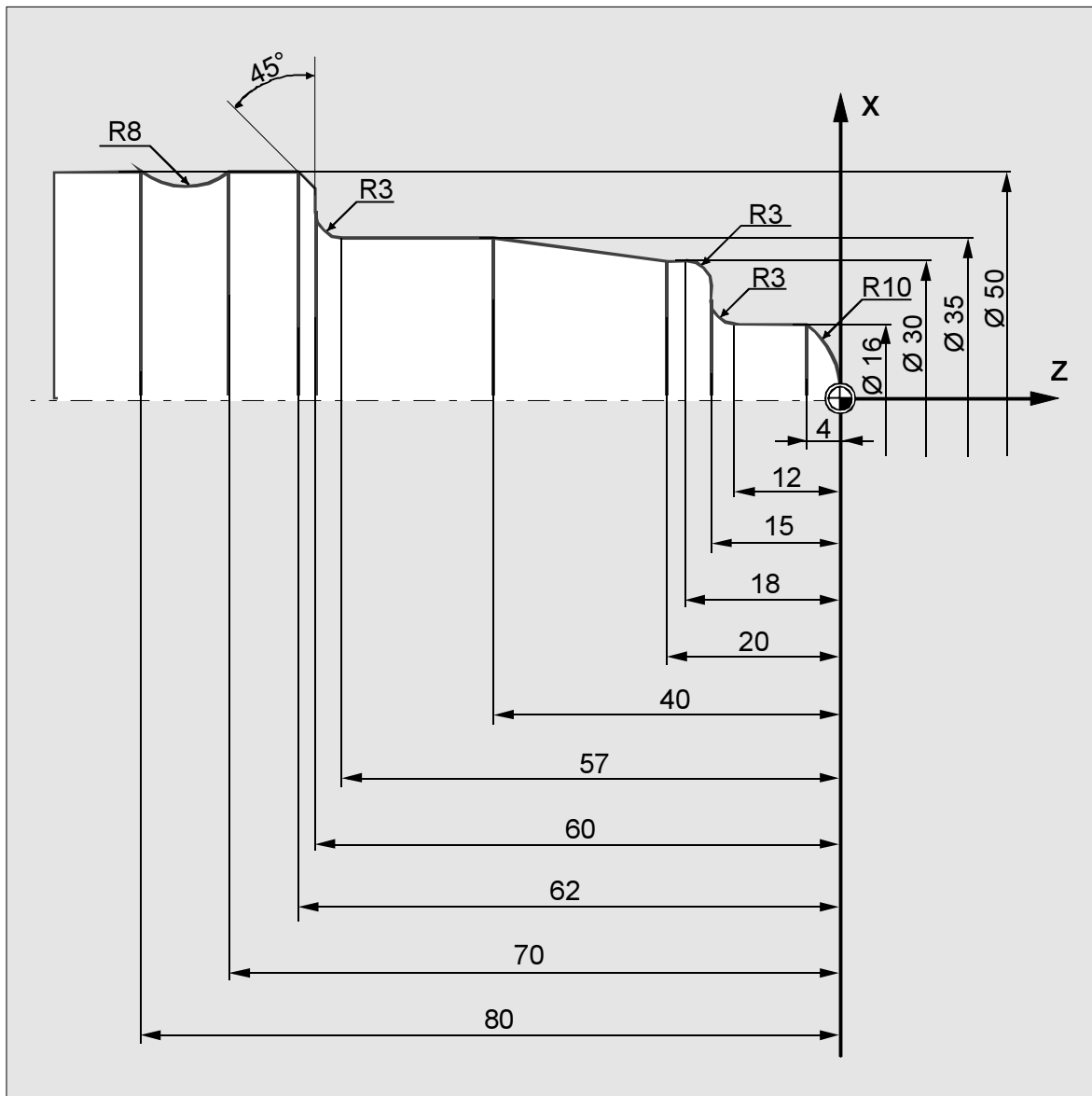
2.6 Przykład programowania, toczenie

Przykład programowania obejmuje programowanie w promieniu i korekcję promienia narzędzia.



Przykład programowania

%_N_1001_MPF		;Nazwa programu
N5	G0 G53 X280 Z380 D0	;Punkt startowy
N10	TRANS X0 Z250	;Przesunięcie punktu zerowego
N15	LIMS=4000	;Ograniczenie prędkości obrotowej (G96)
N20	G96 S250 M3	;Wybór posuwu stałego
N25	G90 T1 D1 M8	;Wybór narzędzia i korekcji
N30	G0 G42 X-1.5 Z1	;Przyłożenie narzędzia z korekcją promienia narzędzia
N35	G1 X0 Z0 F0.25	
N40	G3 X16 Z-4 I0 K-10	;Toczenie promień 10
N45	G1 Z-12	
N50	G2 X22 Z-15 CR=3	; Toczenie promień 3
N55	G1 X24	
N60	G3 X30 Z-18 I0 K-3	; Toczenie promień 3
N65	G1 Z-20	
N70	X35 Z-40	
N75	Z-57	
N80	G2 X41 Z-60 CR=3	; Toczenie promień 3
N85	G1 X46	
N90	X52 Z-63	
N95	G0 G40 G97 X100 Z50 M9	;Cofnięcie wyboru korekcji promienia narzędzia i dosunięcie do punktu zmiany narzędzia
N100	T2 D2	;Wywołanie narzędzia i wybór korekcji
N105	G96 S210 M3	;Wybór stałej prędkości skrawania
N110	G0 G42 X50 Z-60 M8	; Przyłożenie narzędzia z korekcją promienia narzędzia
N115	G1 Z-70 F0.12	; Toczenie średnica 50
N120	G2 X50 Z-80 I6.245 K-5	; Toczenie promień 8
N125	G0 G40 X100 Z50 M9	;Cofnięcie narzędzia i cofnięcie wyboru korekcji promienia narzędzia
N130	G0 G53 X280 Z380 D0 M5	;Ruch do punktu zmiany narzędzia
N135	M30	;Koniec programu



Producent maszyny (MH2.5)

Aby program mógł być wykonywany na maszynie, muszą być odpowiednio nastawione dane maszynowe.

Literatura: /FB/ K2, "Osie, układy współrzędnych,.."