

## 4.2 Podstawy

### 4.2.1 Płaszczyzny obróbki



Obróbka może następować w różnych płaszczyznach. Każdorazowo dwie osie współrzędnych ustalają jedną płaszczyznę obróbki.

W przypadku tokarek z osią X, Z i C macie do dyspozycji trzy płaszczyzny:

- toczenie
- czoło
- pobocznicą

Płaszczyzny obróbki „czoło” i „pobocznicą” zakładają, że są ustawione funkcje CNC-ISO „obróbka powierzchni czołowej” (transmit) i „transformacja pobocznicą walca” (Tracyl).

Funkcje te są opcją programową.



W przypadku tokarek z dodatkową osią Y płaszczyzny obróbki są rozszerzone o jeszcze dwie:

- czoło Y
- pobocznicą Y

Płaszczyzny czoło i pobocznicą nazywają się wówczas „czoło C” i „pobocznicą C”.

Jeżeli w przypadku osi Y chodzi o oś skośną (tzn. ta oś nie jest prostopadła do innych), możecie również wybrać płaszczyzny obróbki „czoło Y” i „pobocznicą Y” i programować ruchy postępowe we współrzędnych kartezjańskich. Sterowanie wówczas automatycznie transformuje zaprogramowane ruchy postępowe kartezjańskiego układu współrzędnych na ruchy postępowe osi skośnej.

Dla transformacji zaprogramowanych ruchów postępowych ShopTurn potrzebuje funkcji CNC-ISO „oś skośna” (Traang).

Ta funkcja jest opcją programową.



Wybór płaszczyzny obróbki jest zintegrowany w maskach parametrów poszczególnych cykli wiercenia i frezowania. W przypadku cykli toczenia jak też przy „wierceniu współśrodkowym” i „gwincie współśrodkowym” ShopTurn automatycznie wybiera płaszczyznę „toczenie”. Dla funkcji „prosta” i „okrąg” musicie specjalnie podać płaszczyznę obróbki.

Nastawy dla płaszczyzny obróbki działają zawsze modalnie, tzn. tak długo, aż wybierze inną płaszczyznę.

Płaszczyzny obróbki są zdefiniowane następująco: