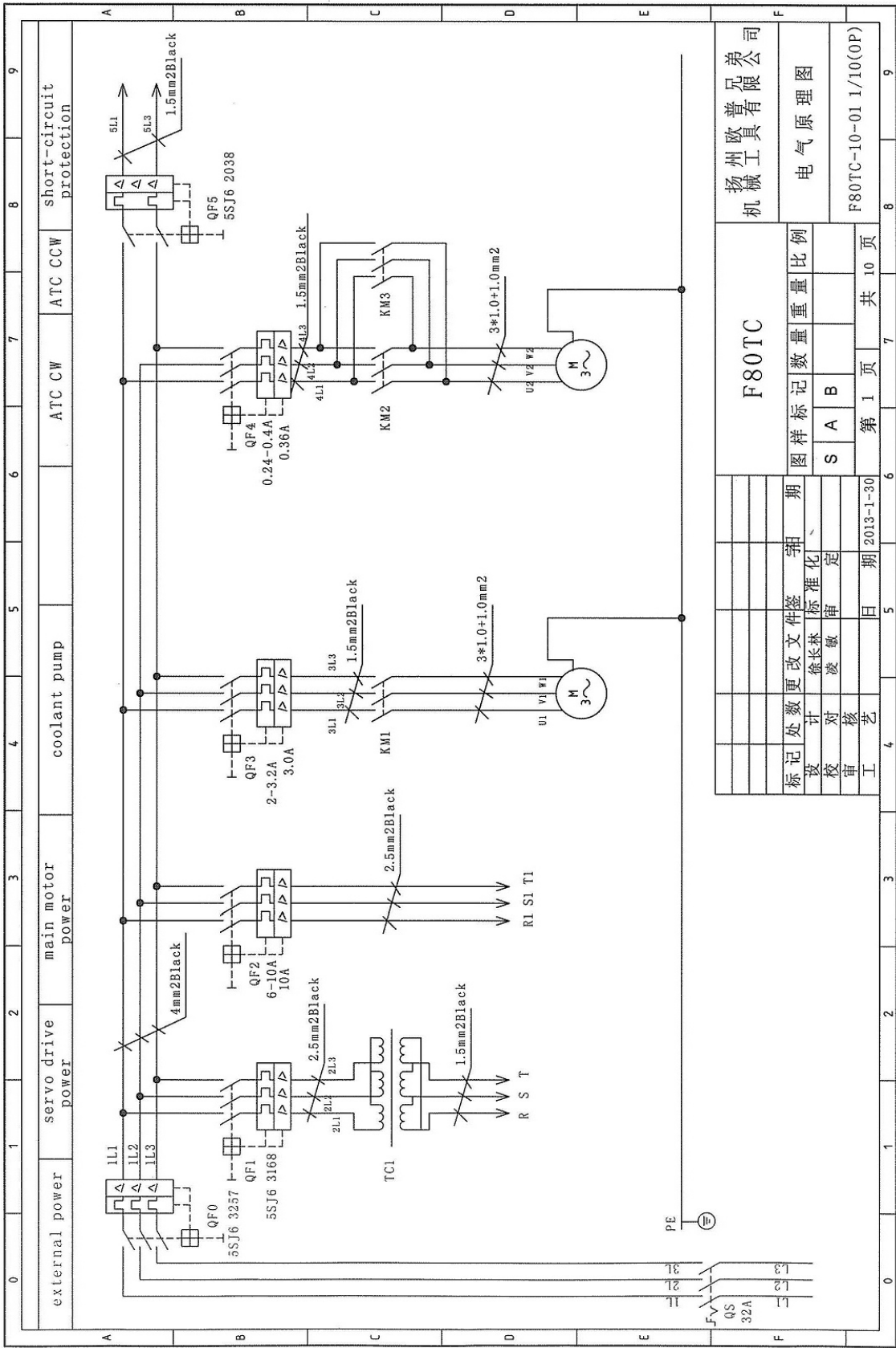
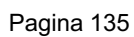
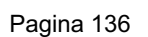


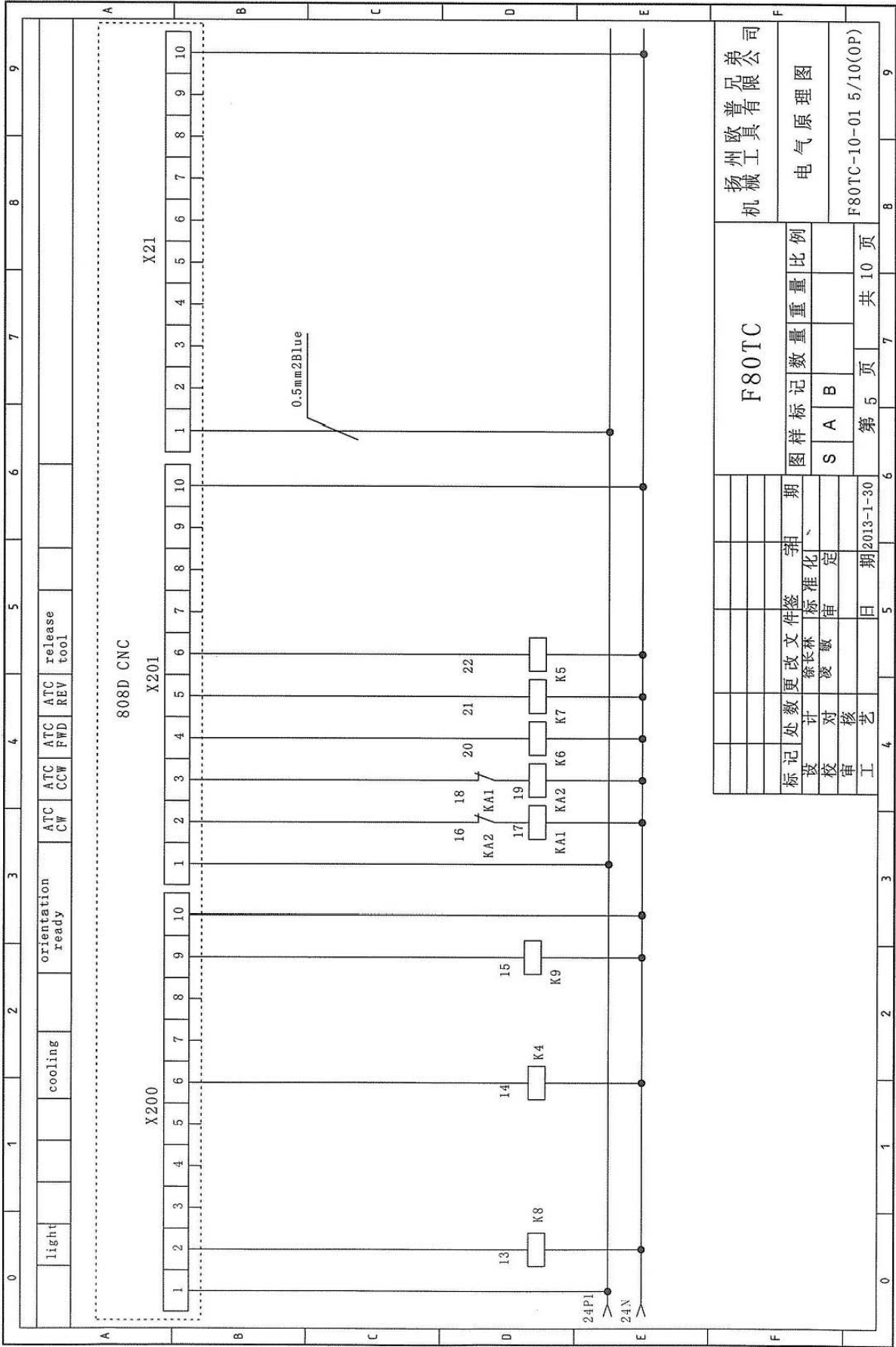
14 Diagrama electrică F80

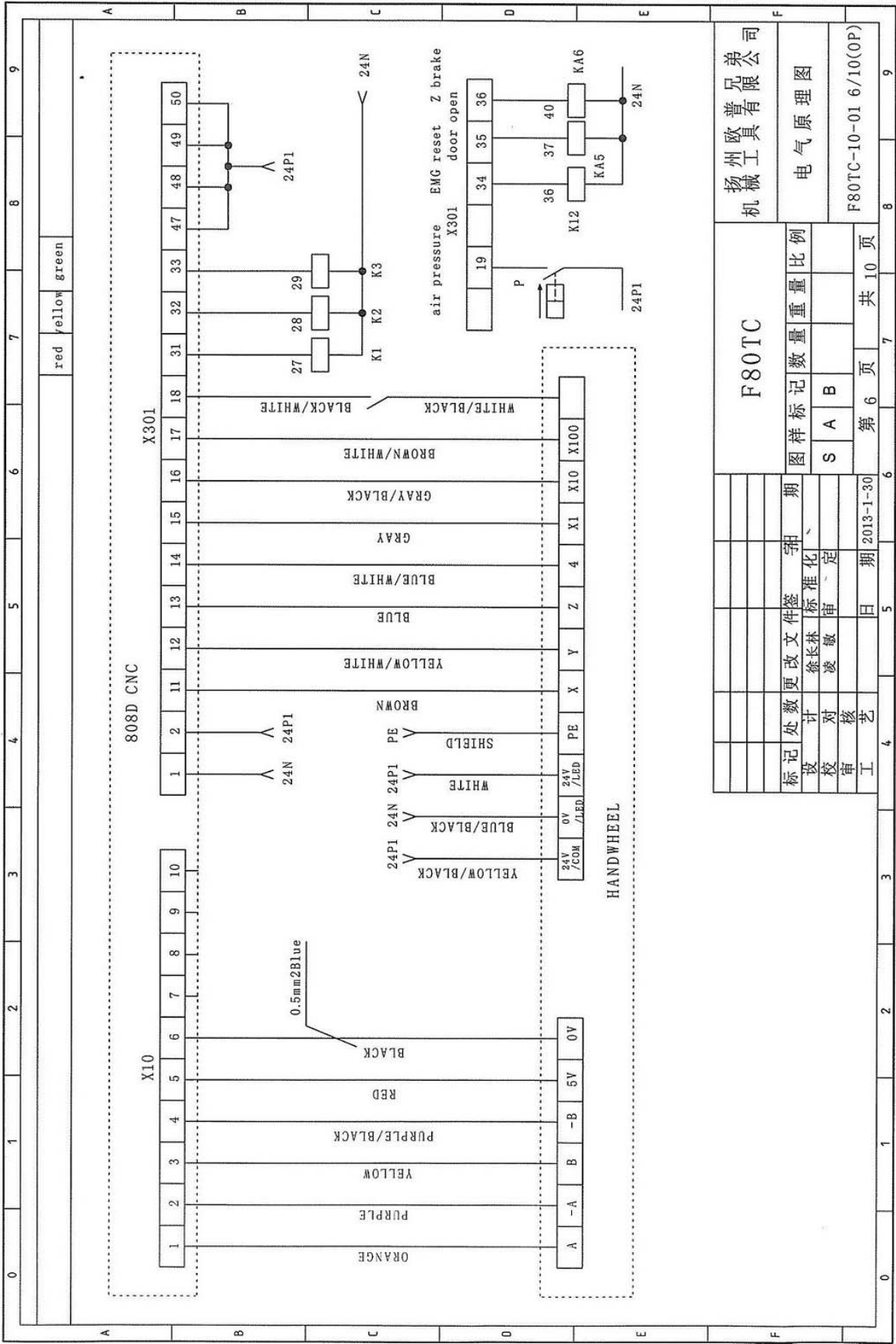












扬州欧普兄弟
机械工具有限公司

F80TC

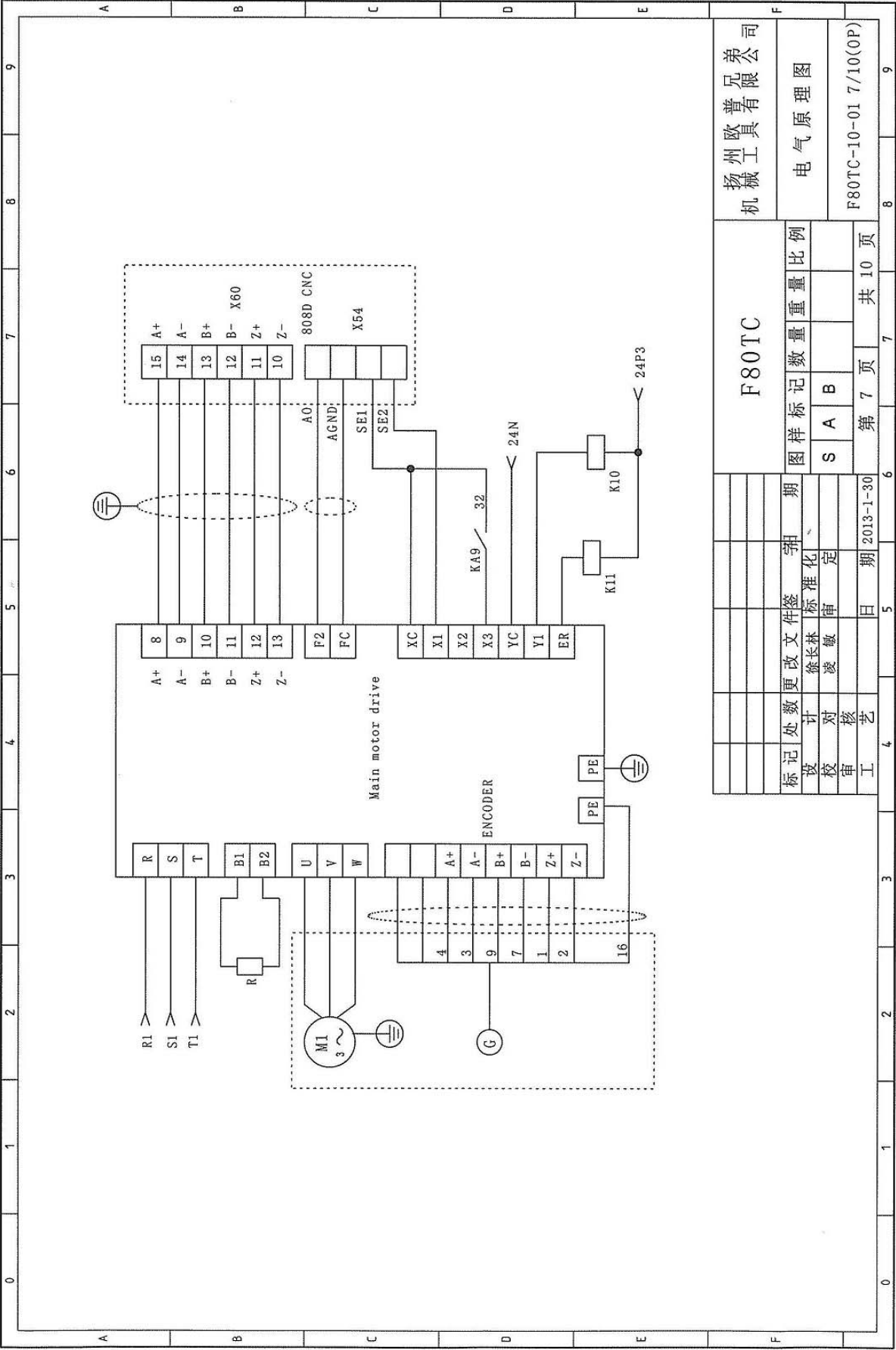
图样标记 数量 重量 比例

设计 徐长林 审核 凌敏 日期 2013-1-30

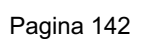
标记 处数 更改 文件 签字 日期

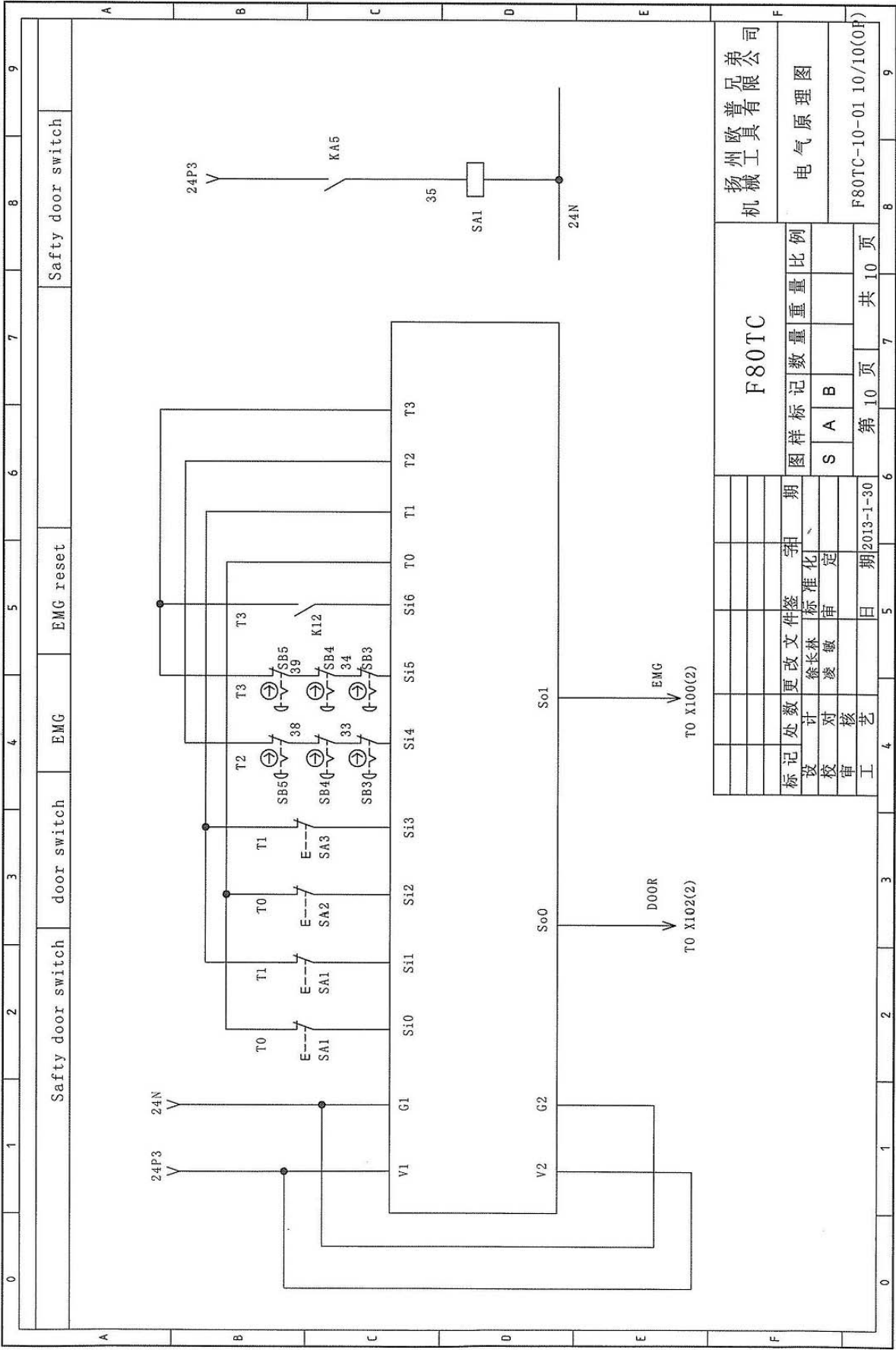
电气原理图

F80TC-10-01 6/10(OP)

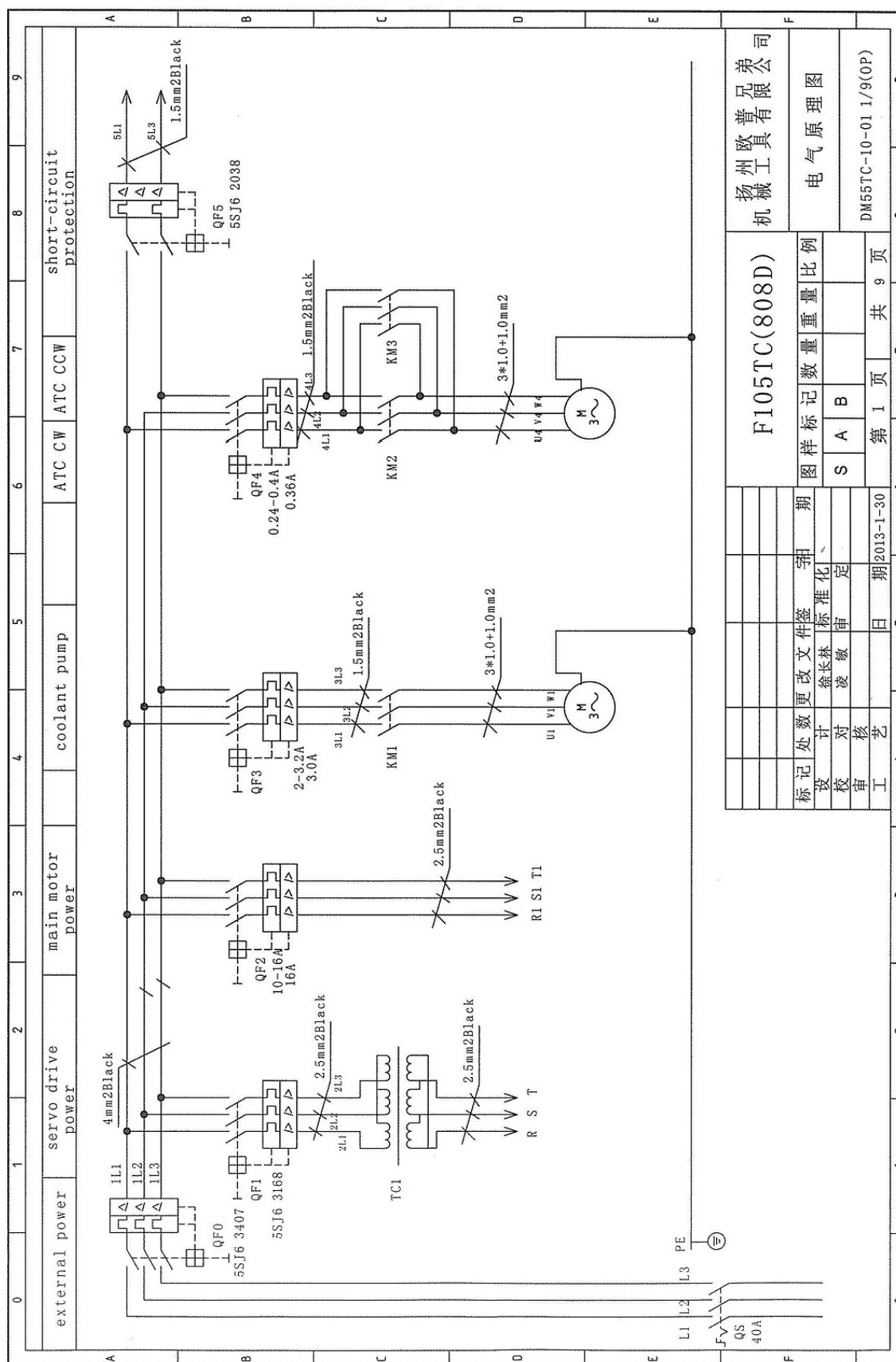


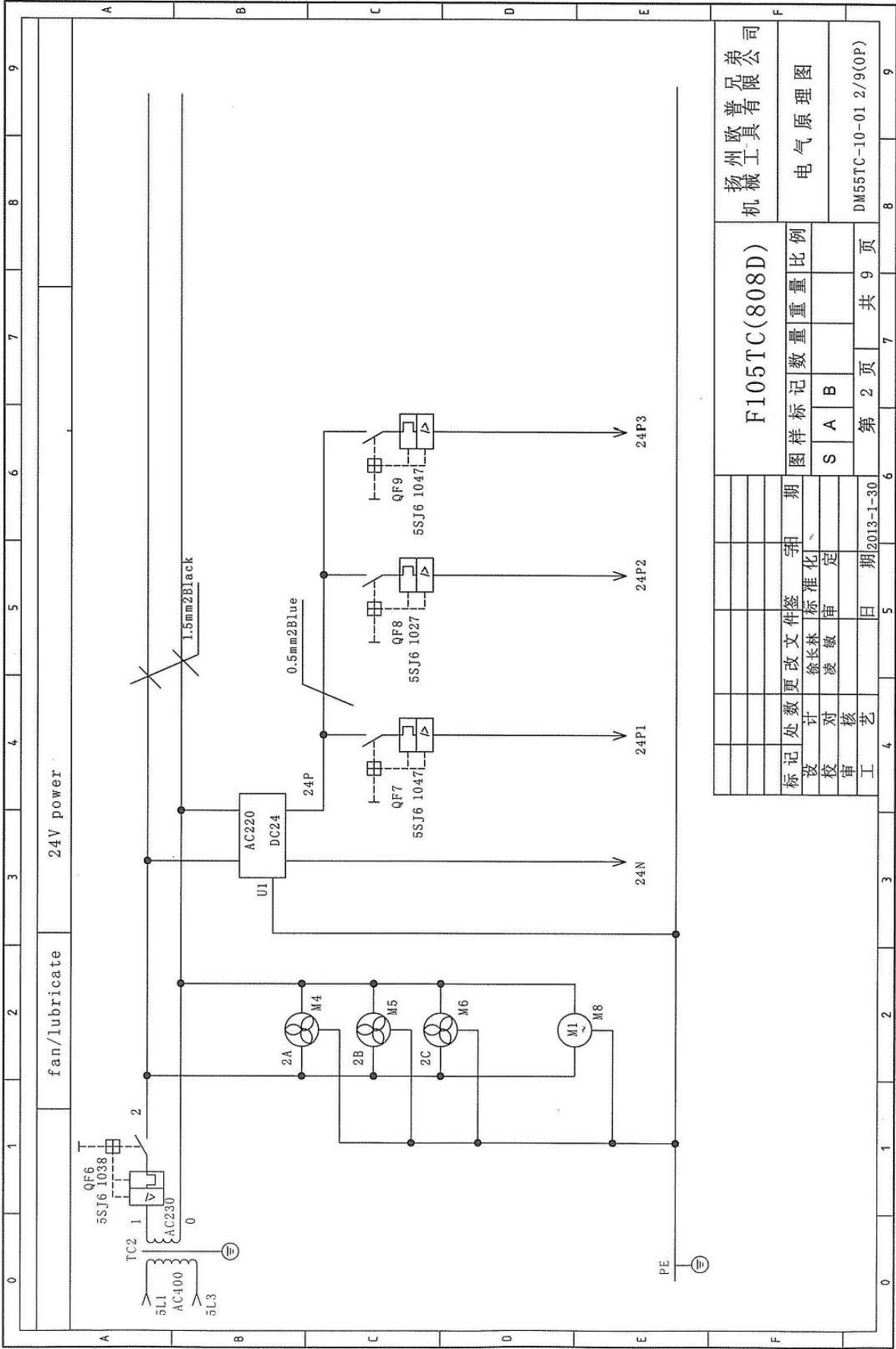
F80TC			扬州欧普兄弟有限公司		
图样标记	数量	重量	比例	电气原理图	
S	A	B		F80TC-10-01 7/10(OP)	
第 7 页	共 10 页	第 7 页	共 10 页		
日期	2013-1-30	日期	2013-1-30		
设计	徐长林	审核			
校对	凌敏	审核			
标记	更改文件	签字	日期		

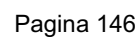


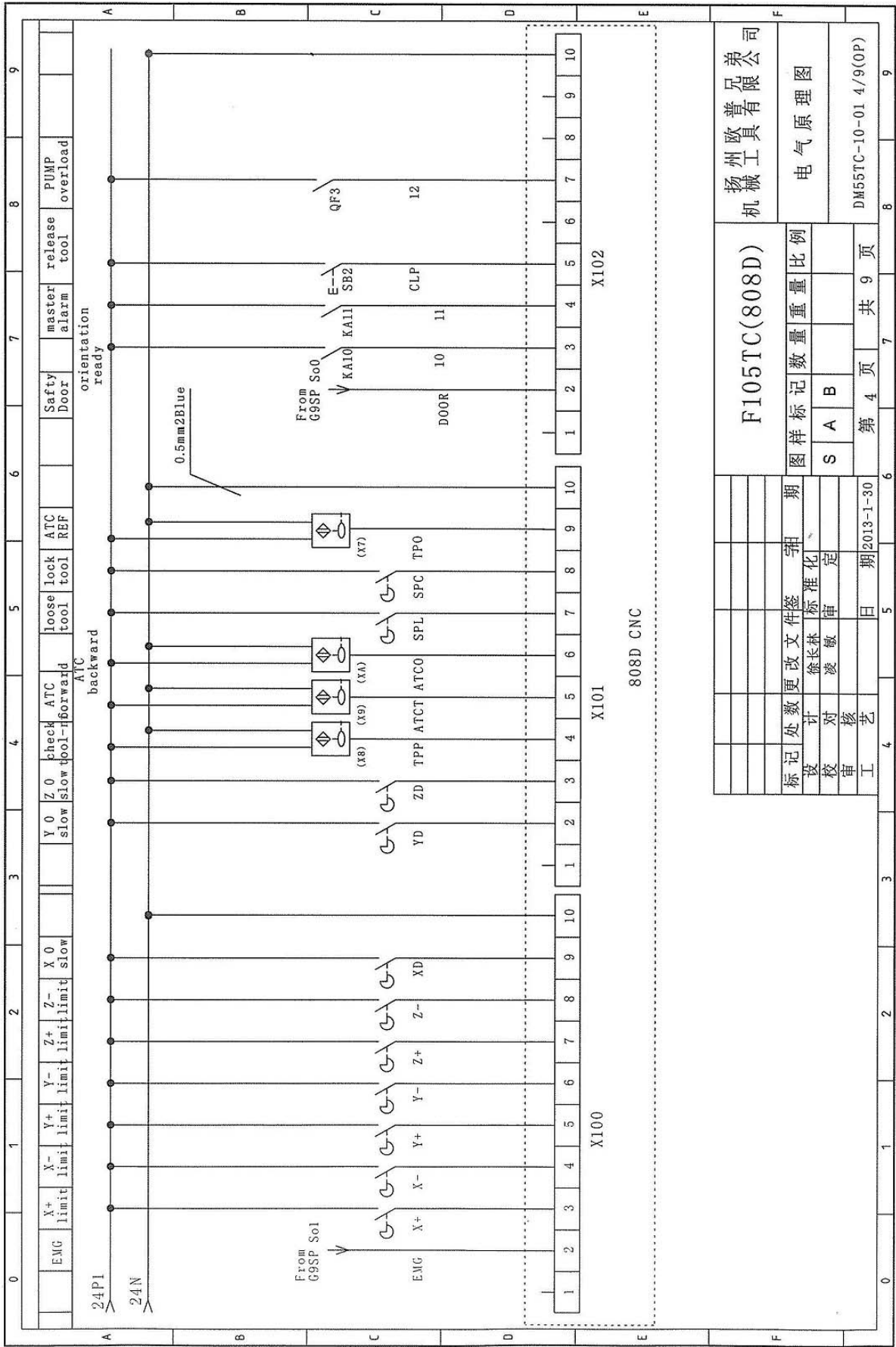


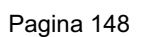
15 Diagrama electrică F105

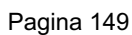


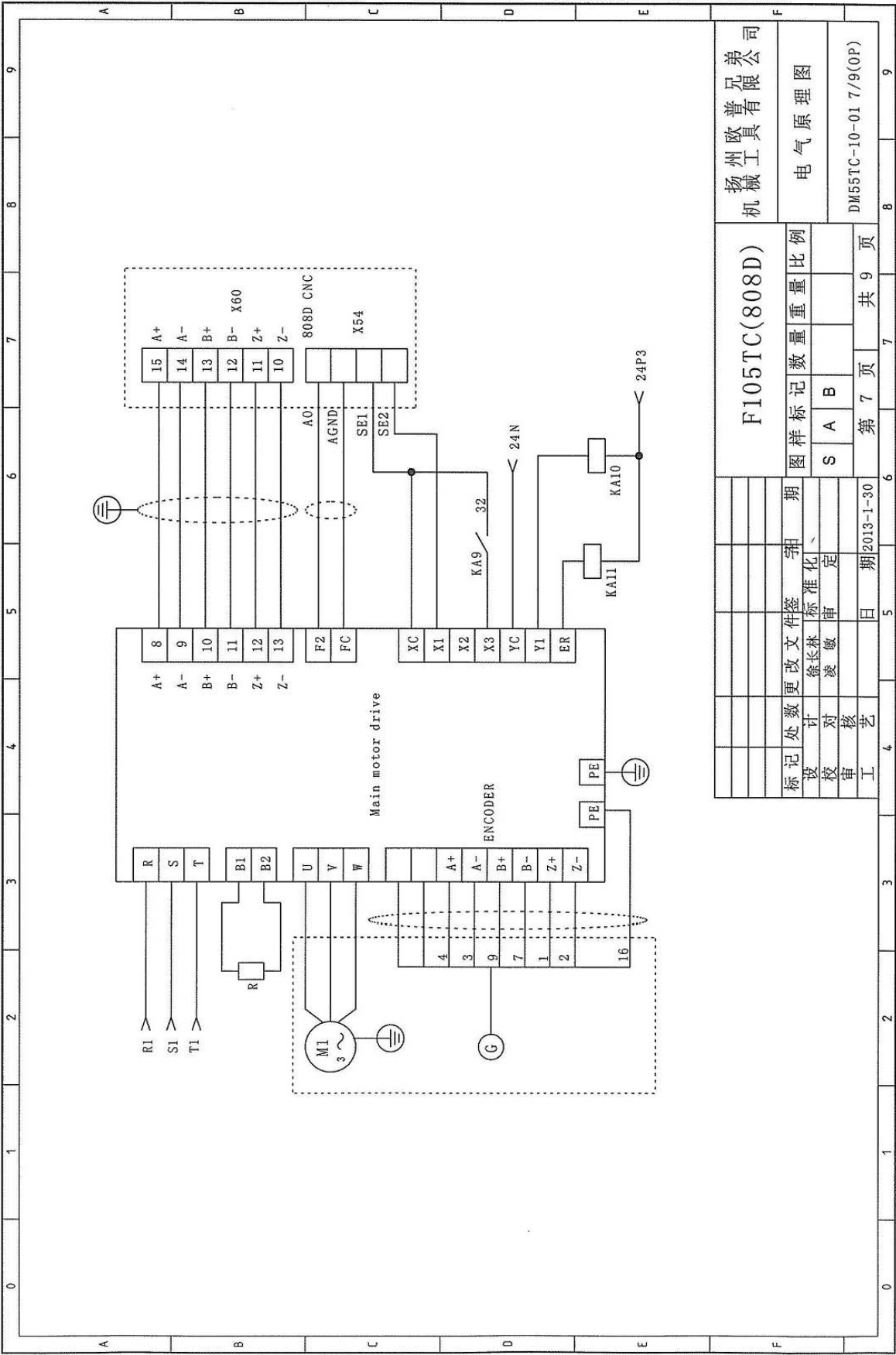












扬州欧普有限公司
机械工具有限公司

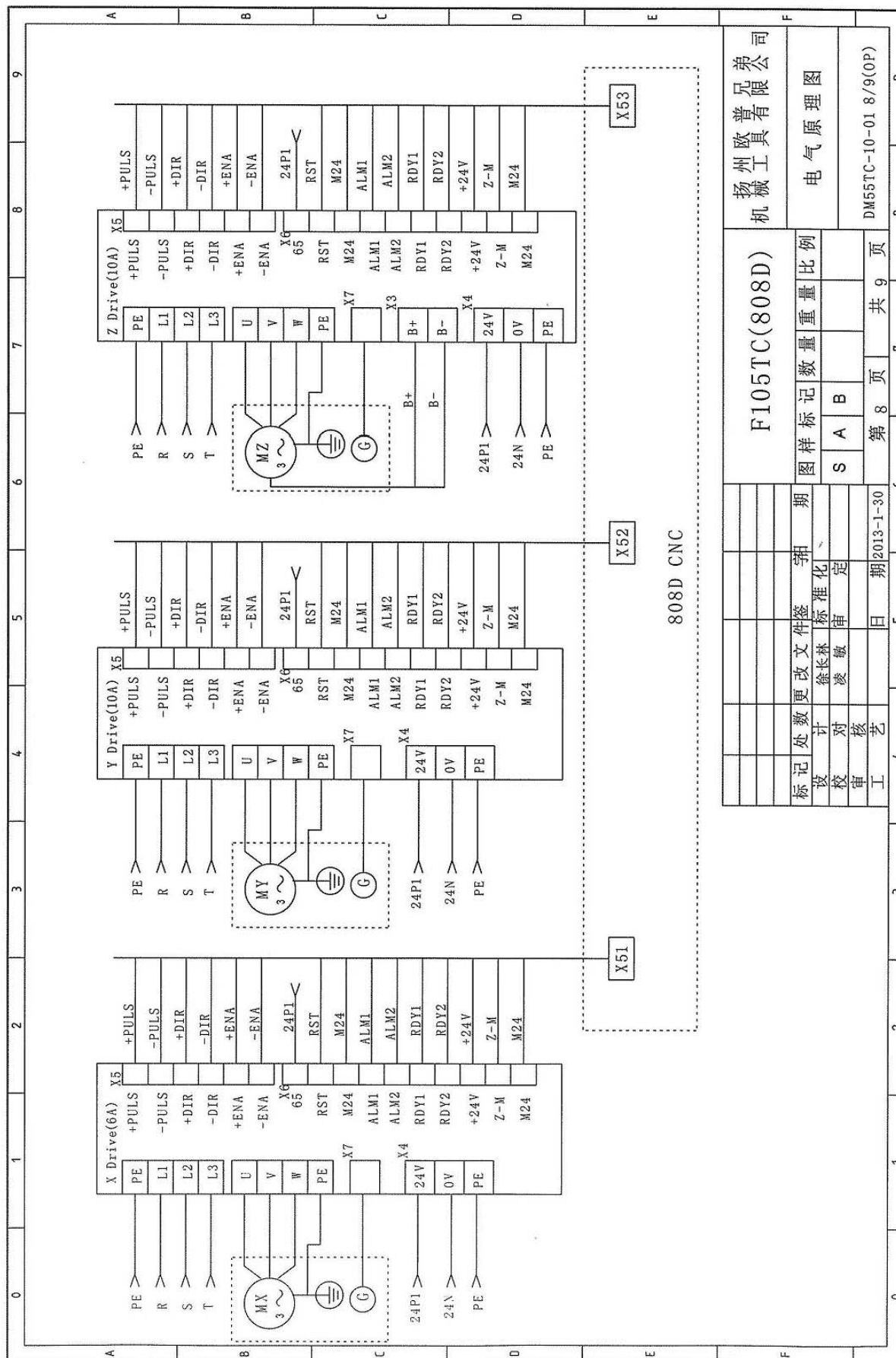
F105TC(808D)

图样标记	数量	重量	比例
S	A	B	

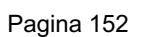
标 记	处 数	更 改	文 件	签 字	期 限
设 计	校 对	校 核	审 定	审 定	审 定
工 艺	工 艺	工 艺	工 艺	工 艺	工 艺

日 期	2013-1-30
-----	-----------

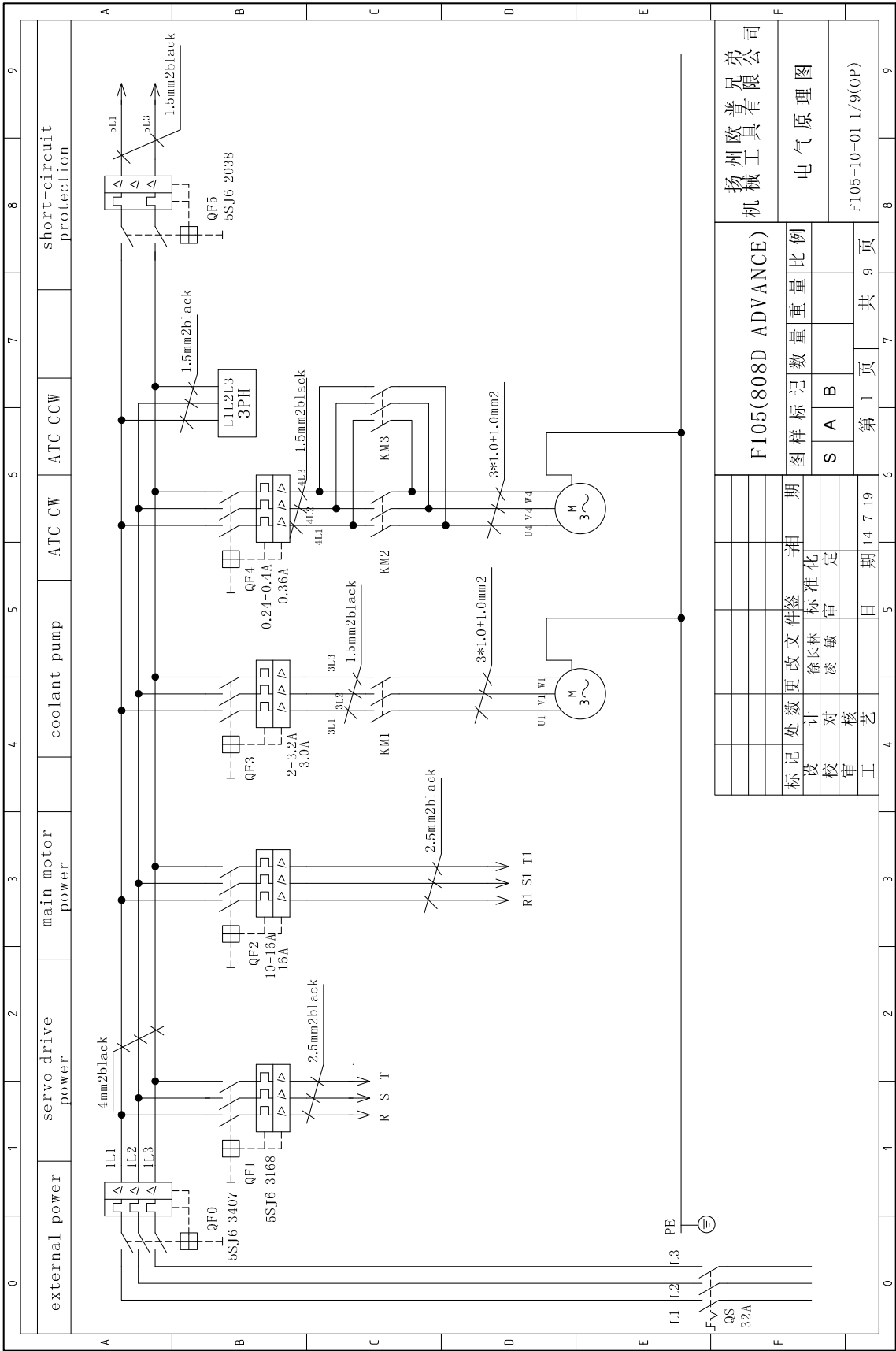
第 7 页	共 9 页
-------	-------

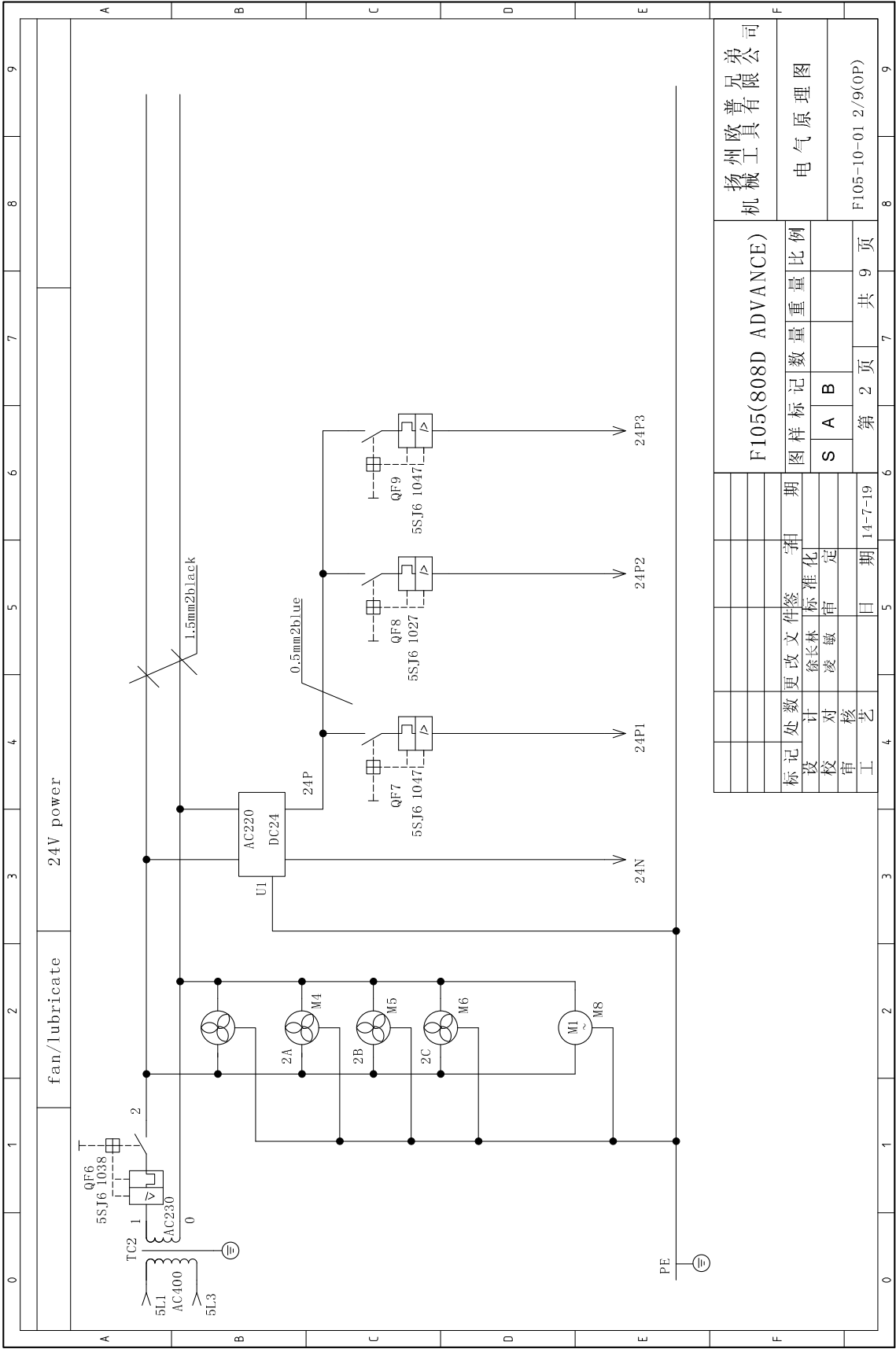


F105TC(808D)				扬州欧普兄弟 机械工具有限公司			
标记	处数	更改文件	签字	日期	图样标记	数量	重量比例
设计	徐长林	标准	化		S	A	B
校对	凌敏	审	定				
审核		日期	2013-1-30		第 8 页 共 9 页		
工艺					DM55TC-10-01 8/9(OP)		

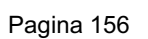


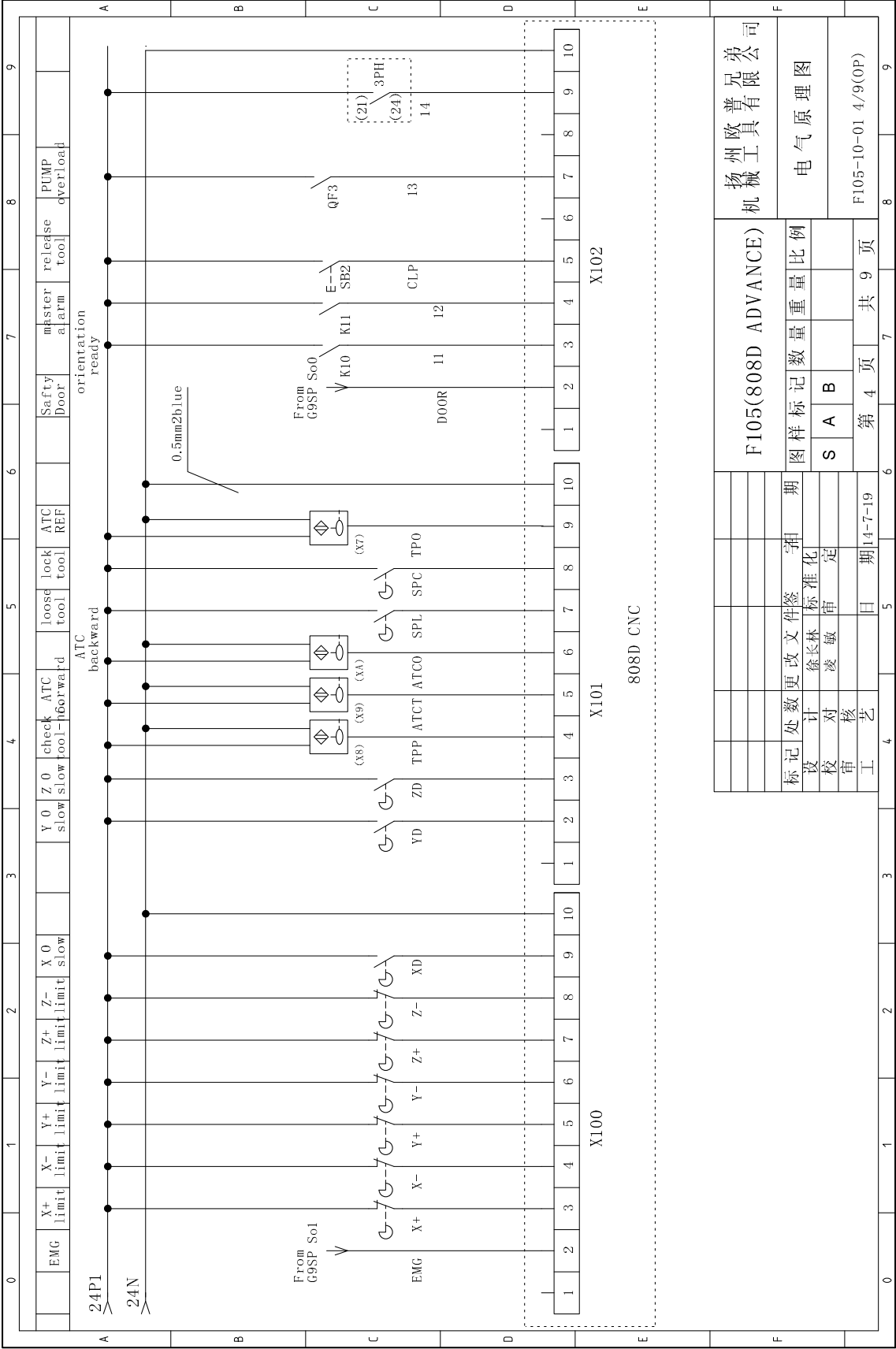
16 Diagrama electrică F105 - Advanced



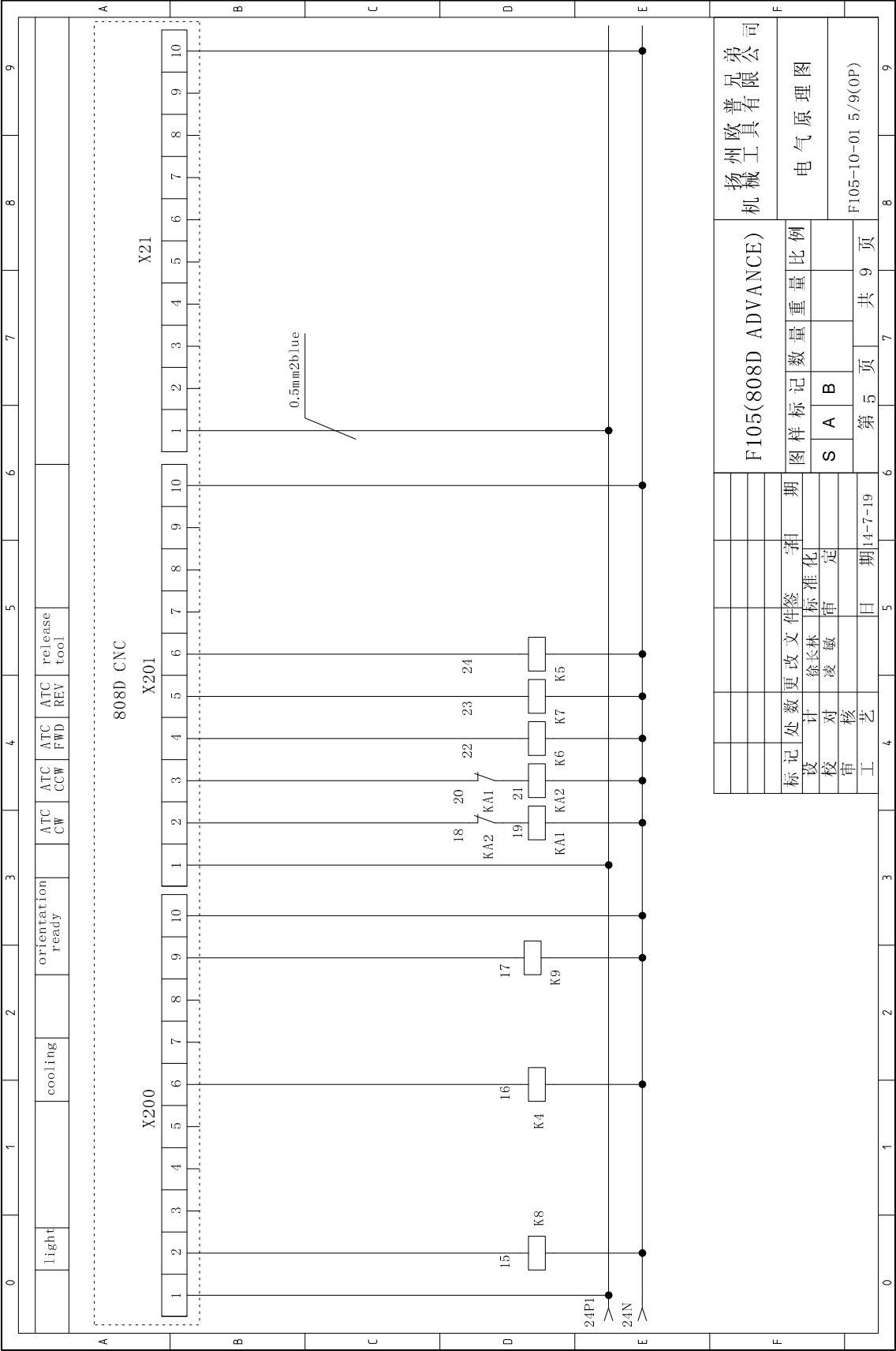


F105(808D ADVANCE)			扬州欧普兄弟 机械工具有限公司		
图样标记	数量	重量	比例	电气原理图	
S	A	B			
第 2 页			共 9 页	F105-10-01 2/9(OP)	

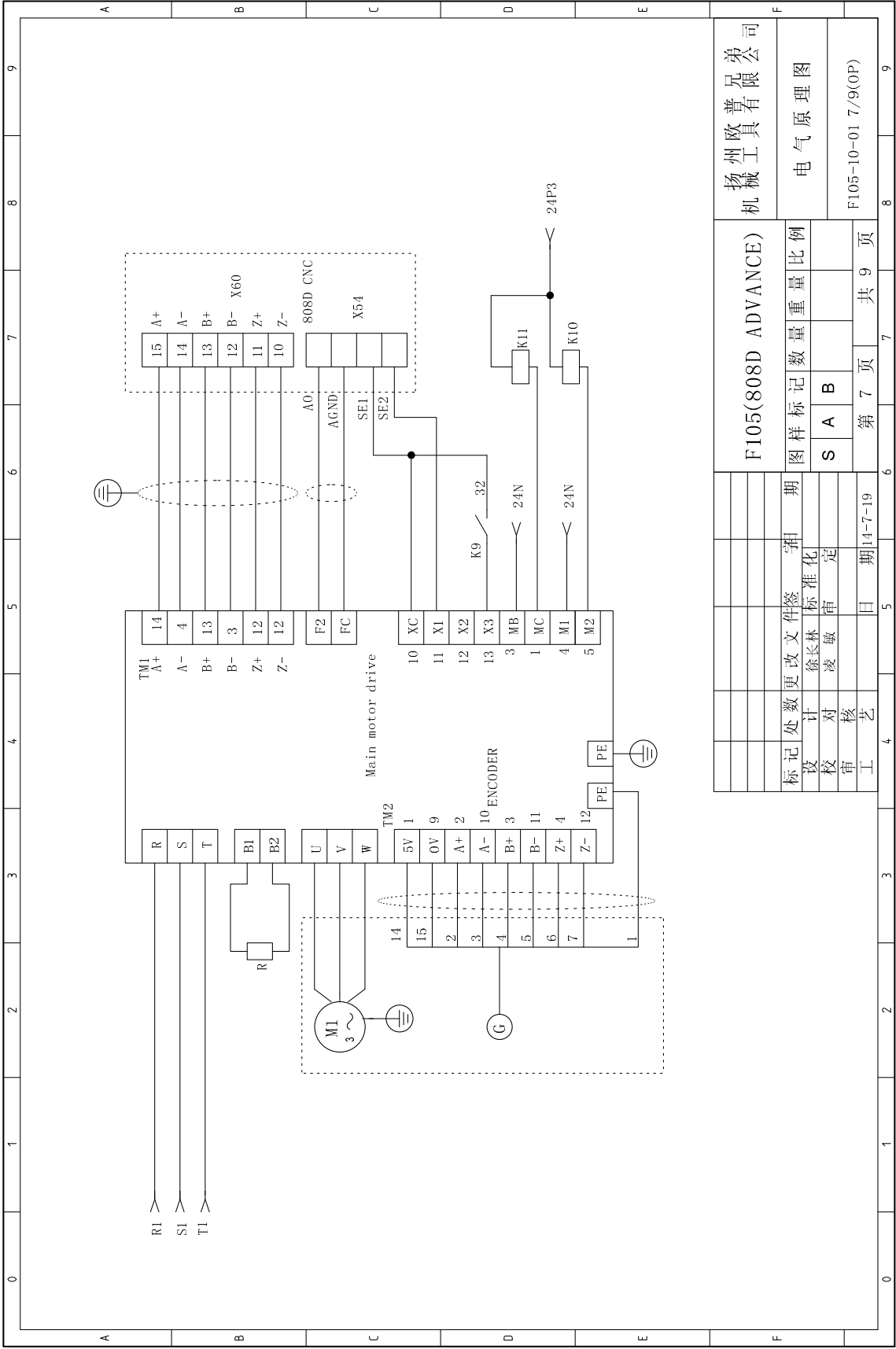


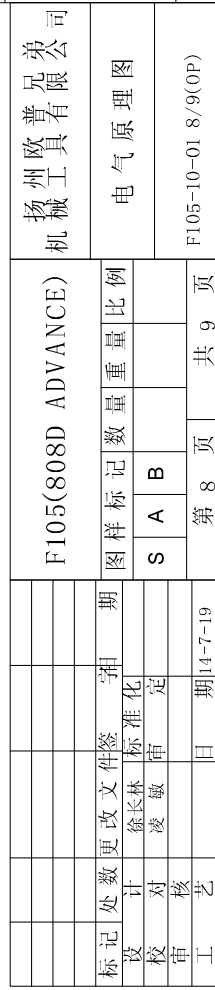


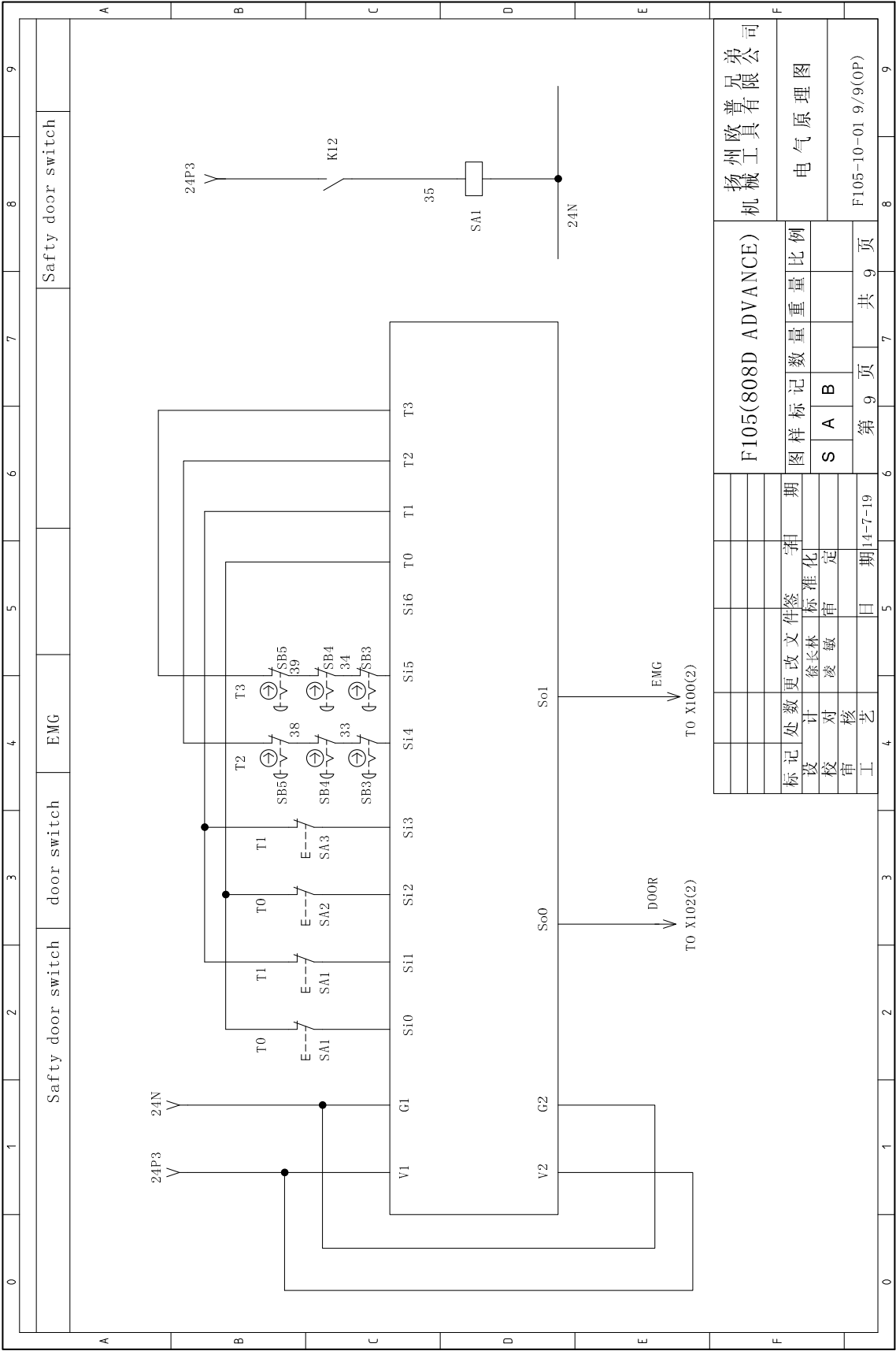
F105(808D ADVANCE)			扬州欧普兄弟 机械工具有限公司		
标记	处数	更改文件	签字	日期	电气原理图
设计	校对	徐长林	标准		
审核	工艺	凌敏	审		
日期	14-7-19				F105-10-01 4/9(OP)
第 4 页			共 9 页		











Instrucțiuni de prezentare unitate de frezare 808D

Sunt necesare cunoștințe de bază de programare pentru frezare, înainte de operarea mașinii !



Această informare prezintă scurte instrucțiuni care conțin descrieri generale sau caracteristicile de performanță care, în caz de utilizare efectivă nu sunt întotdeauna aplicabile așa cum este descris sau care se pot modifica ca urmare a dezvoltării în continuare a produselor.

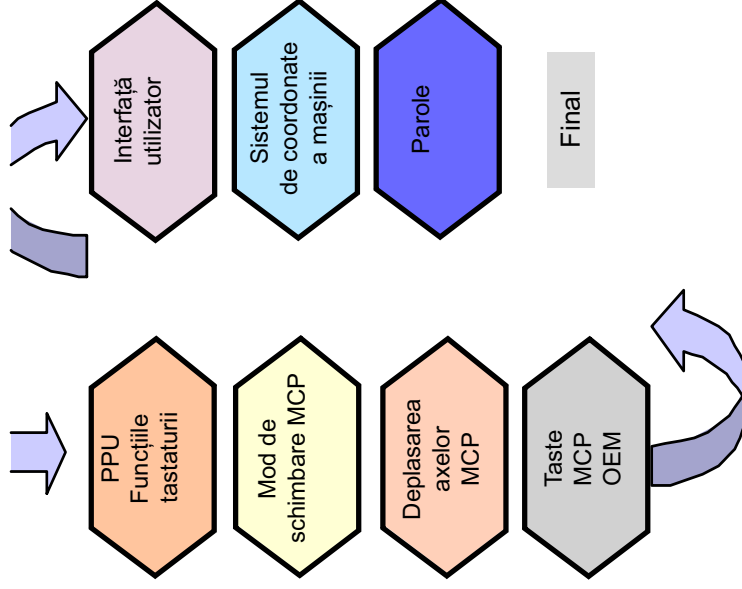
Aceste instrucțiuni scurte nu înlocuiesc manualele pentru 808D și servesc numai ca referință pentru o cunoaștere rapidă a modului de operare și a funcțiilor.

Pregătirea

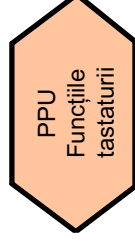
Descriere

Această unitate descrie funcționalitate 808D PPU și MCP, în sistemul de coordonate al mașinii de frezat și modul de introducere a parolei pentru accesul în sistem.

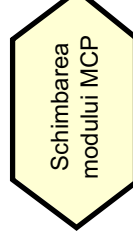
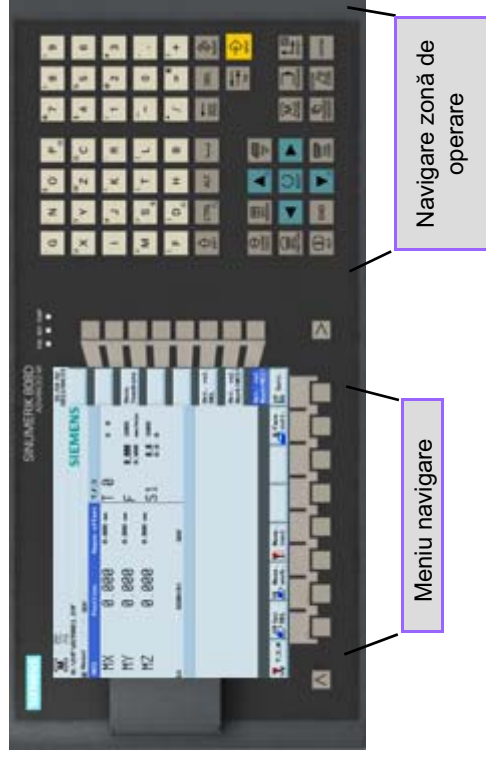
Conținut



Teoria de bază

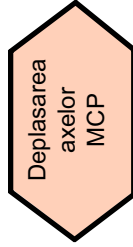


Panoul unității de procesare (PPU) al 808D este utilizat pentru introducerea datelor în CNC și pentru a naviga în zonele de operare ale sistemului.



Panoul de control a mașinii (MCP) 808D este utilizat pentru alegerea modului de operare a mașinii: JOG - MDA - AUTO





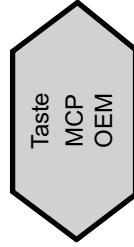
Deplasarea axelor MCP



Deplasarea axelor

Panoul de control (MCP) al mașinii 808D este utilizat pentru operarea manuală a axelor.

Mașina poate fi deplasată cu tastele corespunzătoare.



Taste MCP OEM

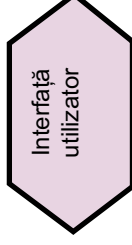


Taste OEM

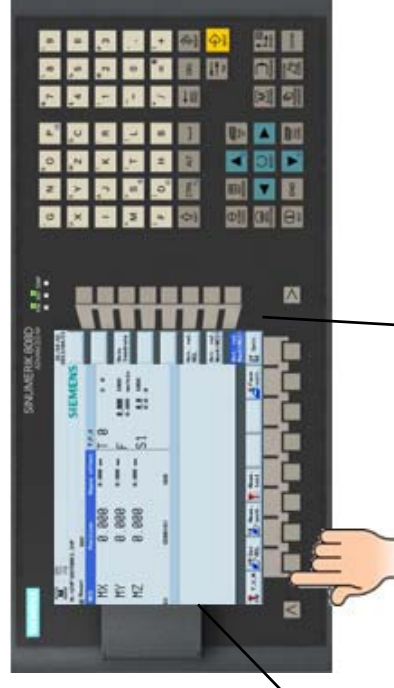


Panoul de control (MCP) al mașinii 808D este utilizat pentru controlul funcțiilor OEM ale mașinii.

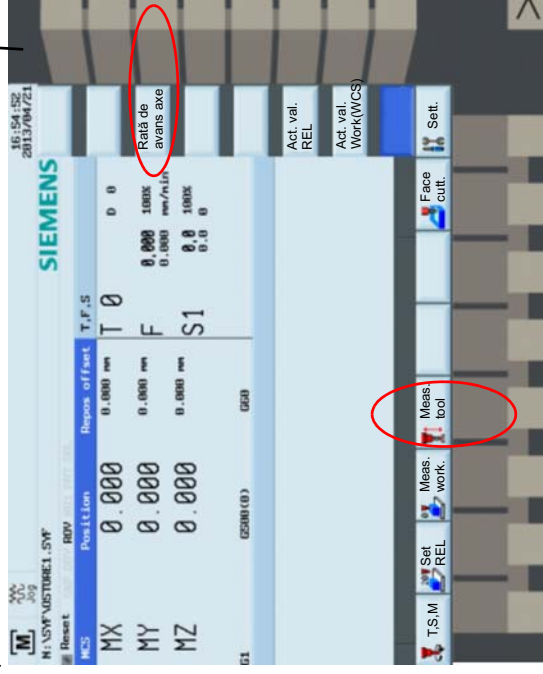
Funcțiile mașinii pot fi activate cu tastele corespunzătoare.



Interfață utilizator



808D (PPU) are opt taste verticale (prescurtat SKs) pe partea dreaptă a ecranului. Aceste SKs pot fi activate cu butonul corespunzător (situat în partea dreaptă).



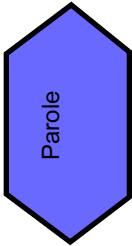
808D (PPU) are opt taste orizontale SKs situate în partea de jos a ecranului. Aceste taste SKs pot fi activate cu butonul corespunzător (situat mai jos).



Sinumerik 808D utilizează un sistem de coordonate care este derivat din standardul DIN 66217. Sistemul este un standard internațional și asigură compatibilitatea dintre mașini și coordonatele de programare.

Funcția primară a sistemului de coordonate este de a asigura ca lungimea și raza unei de prelucrare să fie calculată corect pe axa respectivă.

SECVENȚĂ



Parolele de control sunt utilizate pentru reglarea drepturilor utilizatorului privind accesul în sistem. Sarcini precum "Operare de bază", "Operare avansată" și toate funcțiile de punere în funcțiune depind de parole.

Fără parolă
Parola clientului
Parolă producător

Operatorul mașinii
Operator avansat
inginer OEM

Parola clientului = CLIENT
Parola producătorului = SUNRISE

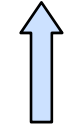
Schimbarea parolei



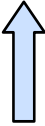
Pasul 1

În mod uzual, operatorul mașinii nu are nevoie să schimbe parola.

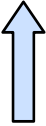
Modul service este deschis cu tasta corespunzătoare..
În modul service, parola poate fi activată sau dezactivată.



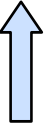
Pasul 2



Introduceți parola clientului sau a producătorului



Schimbați parola clientului sau a producătorului



Ștergeți parola clientului sau a producătorului

Final

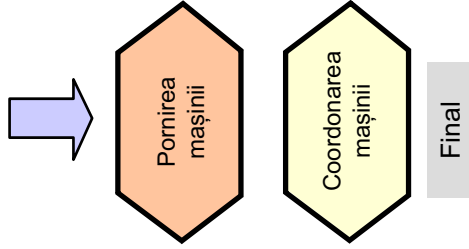


Pornirea și Coordonarea

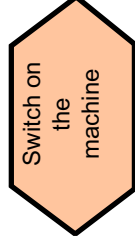
Descriere

Unitatea descrie cum trebuie pornită și coordonată mașina.

Conținut



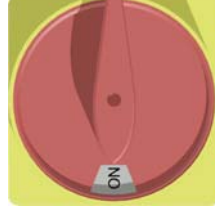
SECVENȚĂ



Vă rugăm să respectați regulile explicite de pornire specificate de producătorul mașinii.

Pasul 1

Porniți comutatorul principal al mașinii.



Pasul 2

Asigurați-vă că efectuați următoarea operație!




Elinați toate butoanele de OPRIRE URGENTĂ de pe mașină!

Final




Dacă mașina dvs. nu este echipată cu codificator INC, după pornire, mașina trebuie mai întâi să fie coordonată!

		REF. POINT		MIDA
		JOG		SINGLE BLOCK
		HAND WHEEL		AUTO



	Ref Point		
M			
N: SYFVOSTOIRE1.SYF			
Reset	4000	RDV	RDV
MCS	Reference point		
MXO	0.000		RDV
NYO	0.000		RDV
MZO	0.000		RDV



	REF. POINT		MDA
	JOG		SINGLE BLOCK
	HAND WHEEL		AUTO

Final

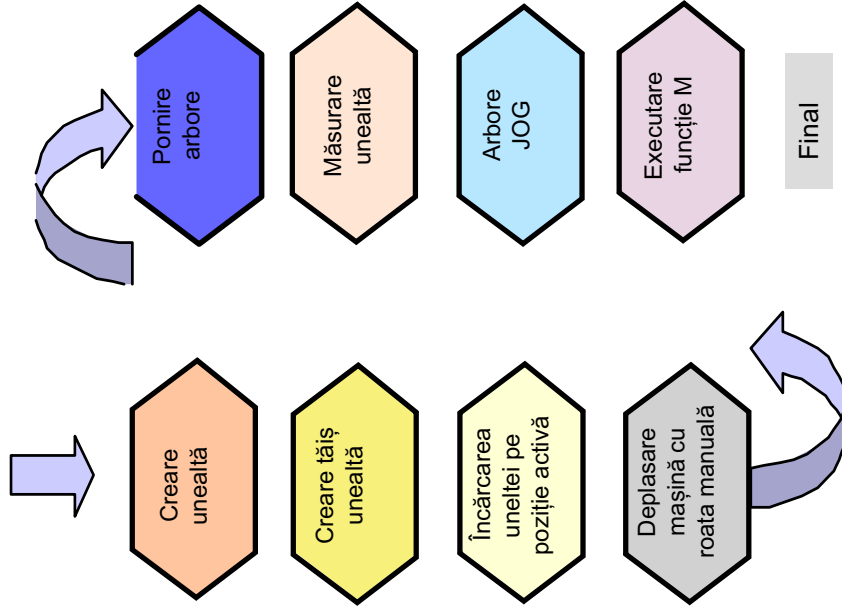
După terminarea procedurii de coordonare a tuturor axelor, simbolul de referință este afișat lângă identificatorul axei următoare.

Reglarea uneltei

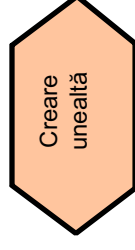
Descriere

Această unitate descrie cum sunt create și reglate uneltele.

Conținut



SECVENȚĂ



O unealtă trebuie să fie creată și măsurată înainte de executarea programului.

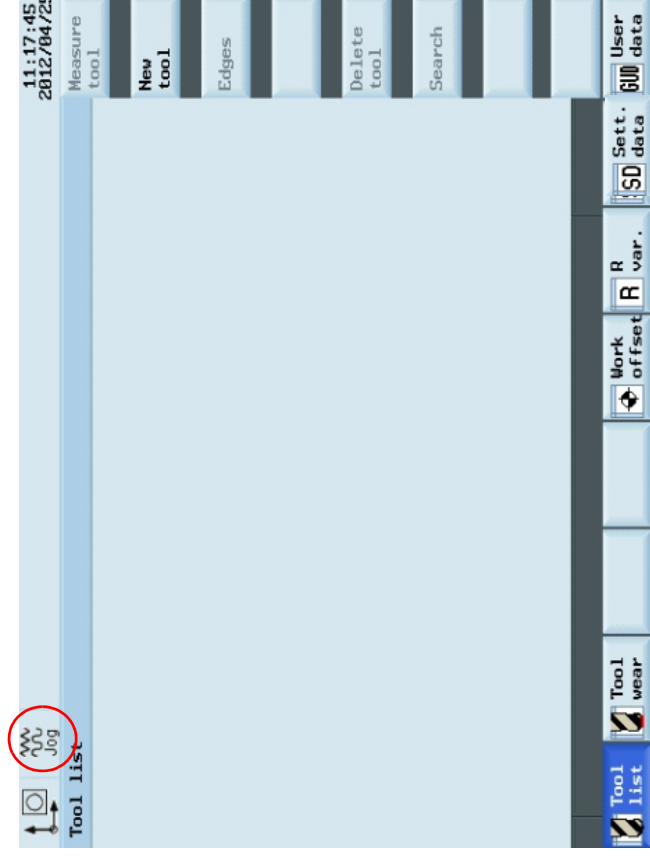
Pasul 1 Vă rugăm asigurați-vă că sistemul este în modul JOG.



Apăsați "Offset" de pe PPU.



Apăsați "Tool list" SK de pe PPU.



SECVENȚĂ

Pasul 2



Gama de numere de unelte care pot fi create de acest sistem este 1 ~32000.

Mașina poate fi încărcată cu un număr maxim de 64 unelte / 128 tăișuri de unealtă.

Apăsați "New tool" SK de pe PPU.

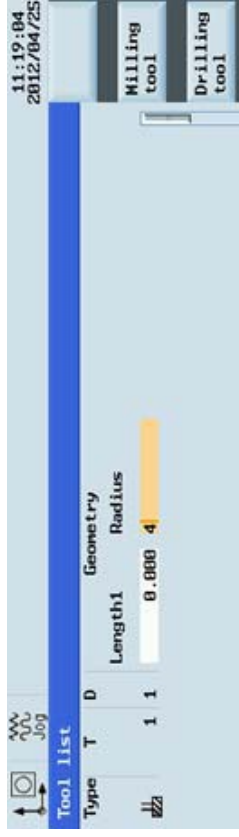
Alegeți tipul de unealtă necesar.

Introduceți "1" la "Unealta Nr."

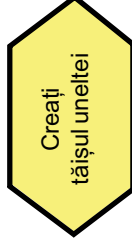


Apăsați "OK" SK de pe PPU.

Introduceți "Raza" uneltei de frezare.



Apăsați butonul "Input" de pe PPU.



Creați
tăișul uneltei



O unealtă trebuie să fie creată și selectată înainte de crearea tăișului uneltei!

Pasul 1 Utilizați codul "D" pentru a specifica tăișul uneltei. Sistemul activează tăișul uneltei nr. 1 de la început.

Apăsați tasta "Offset" de pe PPU.



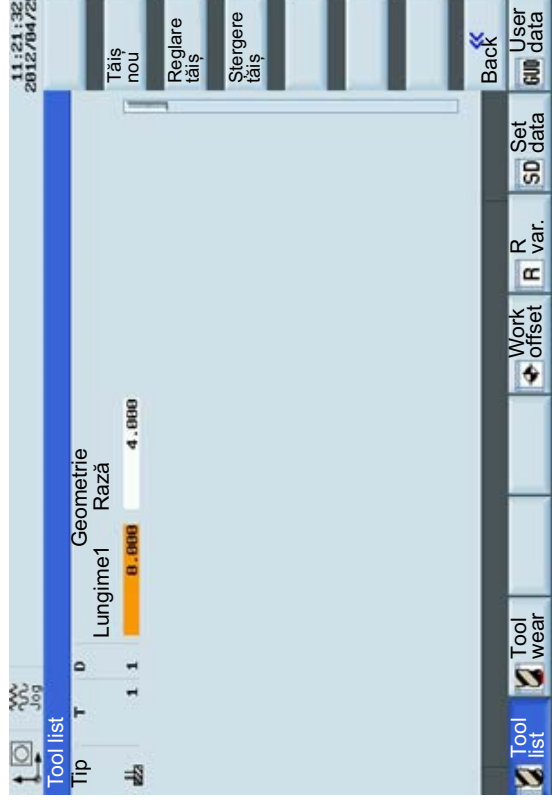
Apăsați "Tool list" SK de pe PPU.



Utilizați tastele de direcție pentru selectarea uneltei care trebuie adăugată.



Sau



Apăsați "Edges" SK de pe PPU.



Apăsați "New edge" SK de pe PPU.

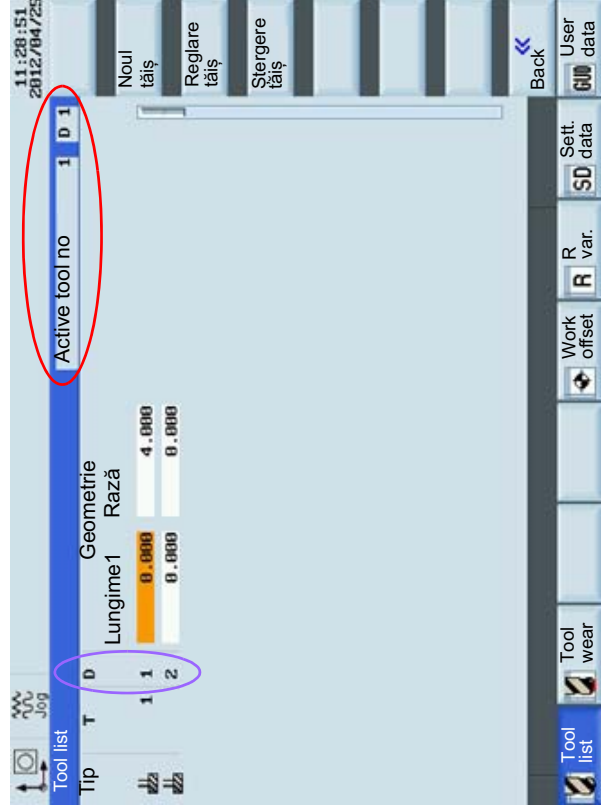


SECVENȚĂ

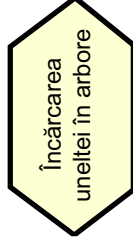
Pasul 2

Un tăiș al noii unelte poate fi adăugat în acest fel și diferite lungimi și raze pot fi introduse după cum este necesar.

Cercul roșu arată unealta actuală activă și tăișul uneltei, cercul violet arată câte tăisuri ale uneltei au fost create și datele aferente pentru fiecare tăiș al uneltei.



Un număr maxim de nouă tăisuri pot fi create pentru fiecare unealtă!
Lungimi și raze diferite pot fi salvate în tăisuri diferite ale uneltei, după cum este necesar.
Vă rugăm să alegeți tăișul adecvat al uneltei pentru prelucrare în funcție de cerințe!



Încărcarea
uneltei în arbore



O unealtă trebuie creată în sistem înainte de a fi încărcată într-o poziție activă.



Apăsați tasta "Machine" de pe PPU



Apăsați tasta "JOG" de pe MCP



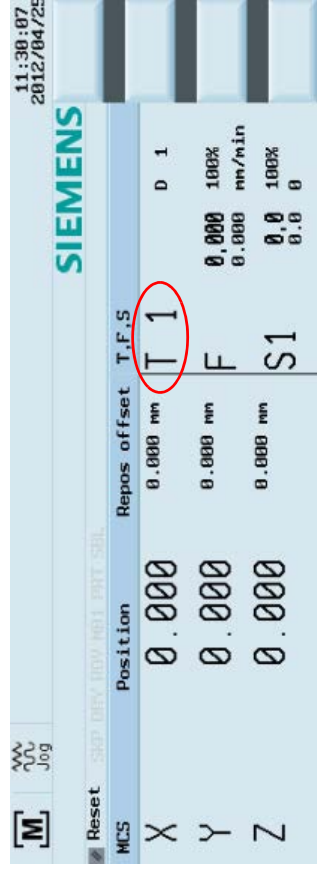
Apăsați "T.S.M" SK de pe PPU



Introduceți numărul tăișului "1" în "T"



Apăsați "CYCLE START" de pe MCP

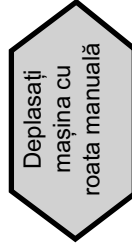


Apăsați "Back" SK de pe PPU

SECVENȚĂ

Unealta este în mod uzual încărcată manual în arbore.

Unealta va fi automat încărcată în arbore cu un dispozitiv automat de încărcare.



Asigurați-vă că nu există obstacole la deplasarea uneltei pentru a evita o deteriorare.

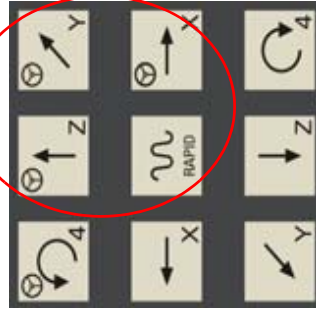
O roată manuală poate controla mișcarea axei în locul butonului "JOG".



Apăsăți tasta "Machine" de pe PPU



Apăsăți tasta "Handwheel" de pe MCP

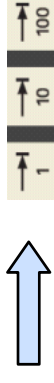


Selectați axa pe care doriți să o deplasați cu tastele adecvate, de pe MCP



Sub starea "WCS" sau "MCS", o manivelă va fi arătată alături de simbolurile axei, arătând care axă a fost aleasă și care poate fi controlată cu roata manuală.

Selectați incrementul necesar de suprareglare conform cu butoanele de la dreapta (această selectare se potrivește la toate axele)



Incrementarea roții manuale este "0.001 mm"



Incrementarea roții manuale este "0.010 mm"



Incrementarea roții manuale este "0.100 mm"

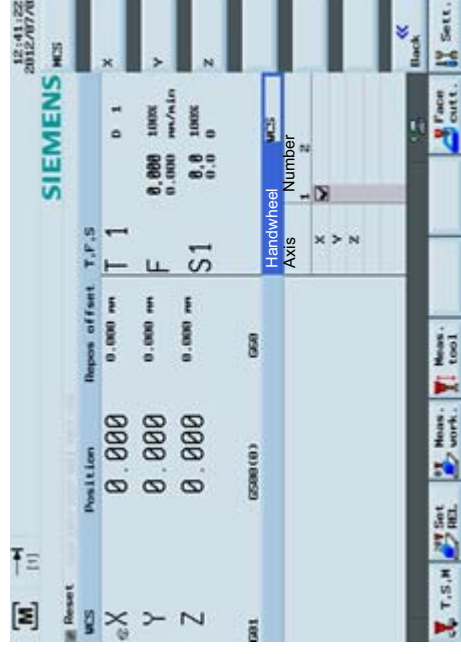


Axa selectată poate fi acum deplasată cu roata manuală.

Apăsăți "JOG" pe MCP pentru a finaliza funcția "Handwheel".



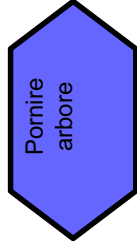
Note: Dacă setați MD14512[16]=80, sistemul va dezactiva funcția lui MCP pentru selectarea axei roții manuale, utilizatorul va trebui să activeze funcția "Handwheel" cu tasta PPU.



Manivelă

Selectați axa dorită de la dreapta PPU; axa selectată este arătată cu un ✓.

SECVENȚĂ



O unealtă trebuie să fie încărcată și rotită pe poziție.

Porniți arborele înainte de reglarea uneltelor după cum urmează:

Apăsați tasta "Machine" de pe PPU



Apăsați tasta "JOG" de pe MCP



Apăsați "T.S.M" SK de pe PPU



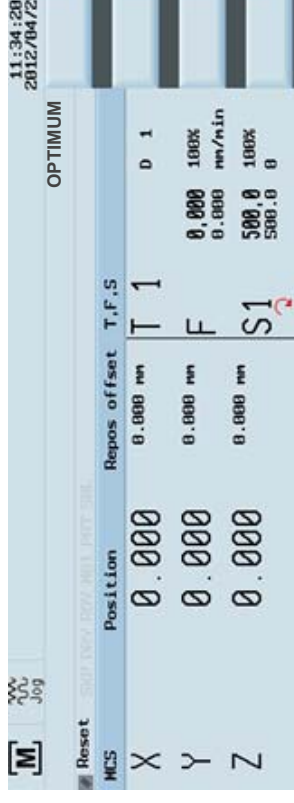
Introduceți "500" la "Spindle speed"



Selectați "M3" utilizând tasta "Select" de pe PPU



Apăsați tasta "CYCLE START" de pe MCP



Apăsați "Reset" de pe MCP pentru a opri rotația arborelui



Apăsați "Back" SK de pe PPU



O unealtă trebuie să fie creată și încărcată înainte de a putea fi măsurată!



Pasul 1 Măsurarea lungimii

Apăsați tasta "Machine" de pe PPU



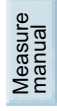
Apăsați tasta "JOG" de pe MCP



Apăsați "Meas. tool" SK de pe PPU



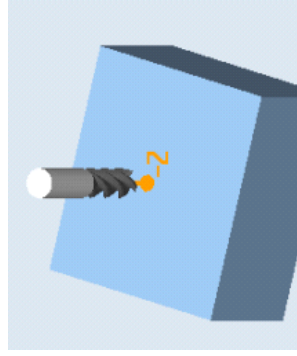
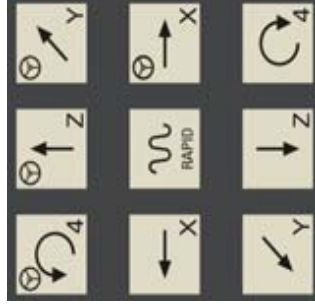
Apăsați "Measure manual" SK de pe PPU



SECVENȚĂ

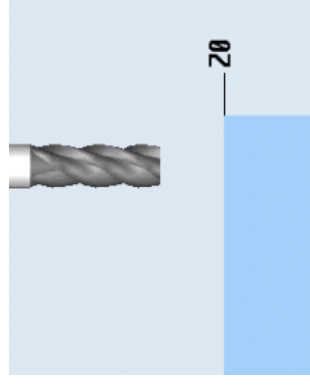
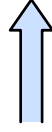
MASCHINEN - GERMANY

Apăsați tastele axei de pe MCP pentru a deplasa unelta pe poziția setată peste piesa de prelucrat.

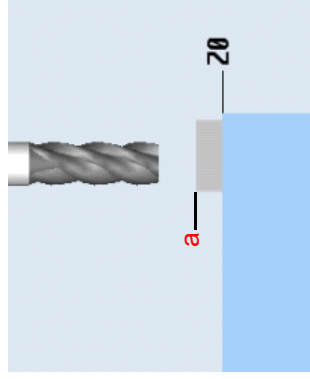


Notă: Următorul text descrie setările necesare în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat “X / Y / Z” puncte zero ca: “X0” / “Y0” / “Z0”

Apăsați tasta “Handwheel” de pe MPC și și poziționați unelta la locația Z0 sau a piesei de prelucrat.



Mutați direct la punctul zero.

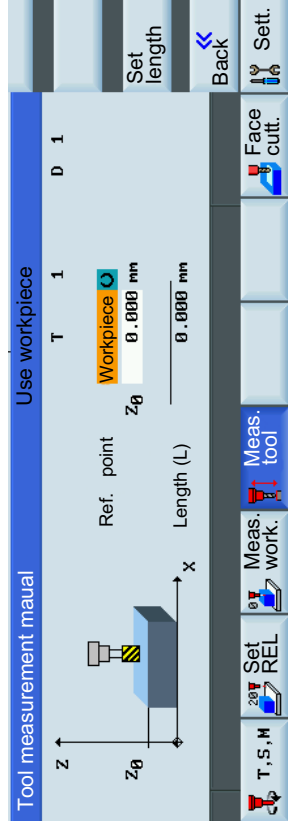


Utilizați un suport de reglare.

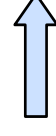
Utilizați tasta “SELECT” pentru reglarea punctului de referință ca “piesă de prelucrat” (În măsurarea reală punctul de referință poate fi reglat ca “piesă de prelucrat” sau “punct fix” dacă este necesar.)



Introduceți “0” pentru “Z0”
(Dacă este utilizat blocul de reglare, atunci valoarea ar trebui să fie grosimea a)



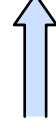
Apăsați “Set length” SK de pe PPU



Lungimea măsurată a uneltei este acum arătată în “Length (L)”. Această valoare este de asemenea salvată în coloana corespunzătoare listei uneltei în același timp.

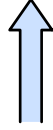
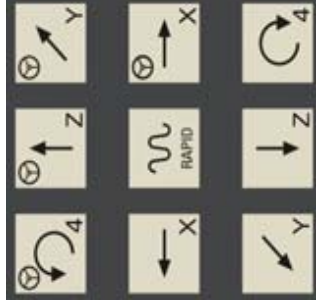
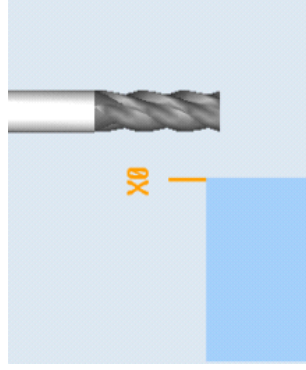
Pasul 2 Măsurarea diametrului

Apăsați “Diameter” de pe PPU

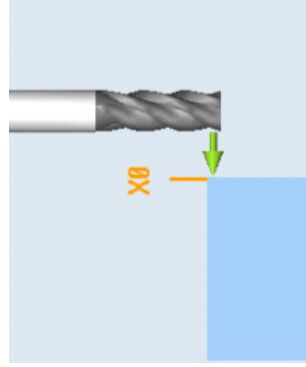
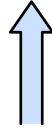


SECVENȚĂ

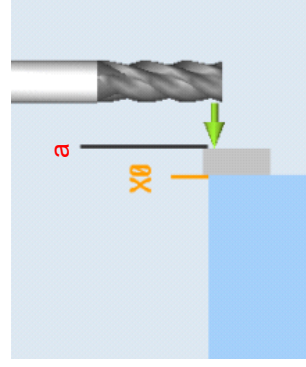
Apăsați tastele axei de pe MCP pentru a deplasa unealta pe poziția de reglare.



Apăsați tasta "Handwheel" de pe MCP și poziționați unealta la locația X0 sau a piesei de prelucrat.



Mutați direct la punctul zero.

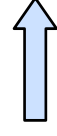


Utilizați un suport de reglare.

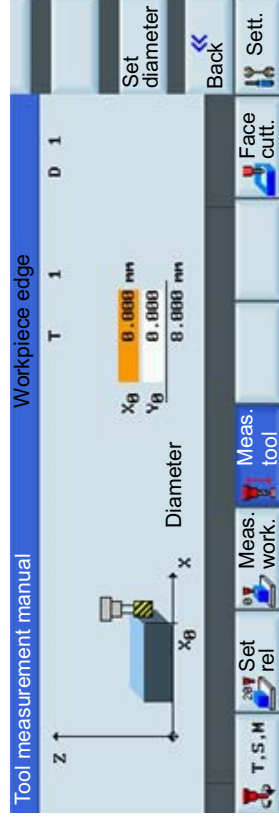
sau

Introduceți "0" la "X0"

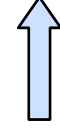
Introduceți "0" la "Y0"



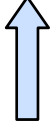
(Aceasta este valoarea lățimii unui suport de reglare dacă este utilizat. Alegeți unul dintre X0/Y0 conform cerinței.)



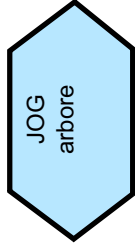
Apăsați "Set diameter" SK de pe PPU



Apăsați "Back" SK de pe PPU



SECVENȚĂ



O unealtă trebuie încărcată în arbore.

Apăsați tasta "Machine" de pe PPU



Apăsați tasta "JOG" de pe MCP



Apăsați tasta de direcție a arborelui de pe MCP la pornirea/oprirea arborelui.



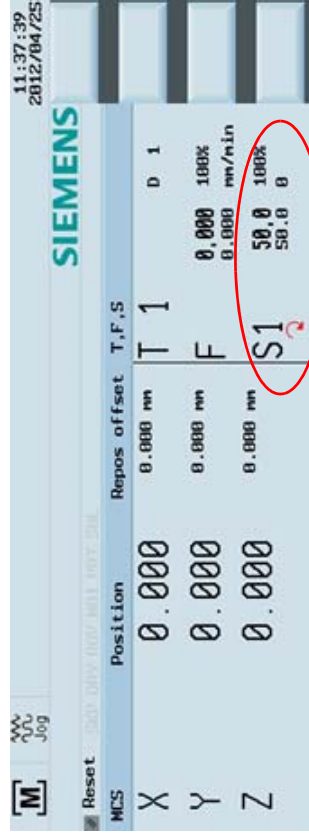
Apăsați "Spindle left" de pe MCP pentru a porni rotirea arborelui în sens invers acelor de ceasornic.



Apăsați "Spindle stop" de pe MCP pentru oprirea arborelui.



Apăsați "Spindle right" de pe MCP pentru a porni rotirea arborelui în sensul acelor de ceasornic.



Executarea funcției M

Vă rugăm asigurați-vă că toate axele mașinii sunt în poziție sigură înainte de executarea funcției M!

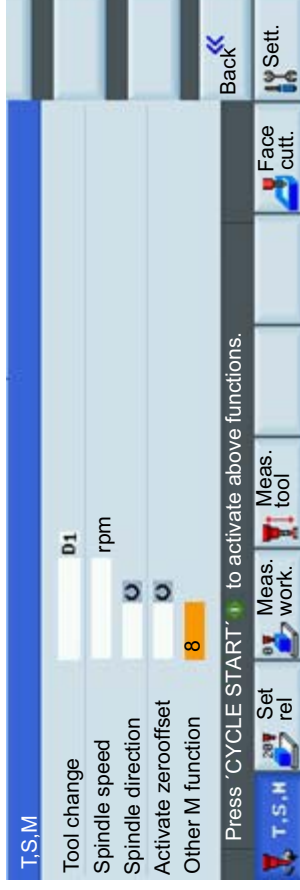
Apăsați tasta "Machine" de pe PPU



Apăsați "T.S.M" SK de pe PPU.



Utilizați tasta de direcție pentru a deplasa cursorul pe "Altă funcție M" și introduceți "8". Acesta va porni agentul de răcire.



Apăsați "CYCLE START" de pe MCP.



Butonul funcției lichidului de răcire MCP este activ.



Apăsați tasta "Reset" de pe MCP pentru a opri funcția lichidului de răcire.



Apăsați "Back" SK de pe PPU.

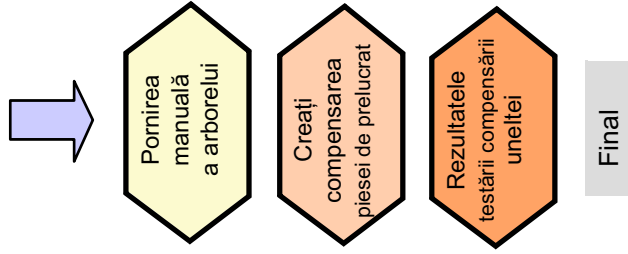


Reglarea piesei de prelucrat

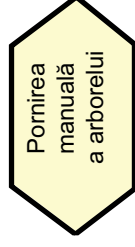
Descriere

Această unitate descrie cum trebuie reglat compensarea piesei de prelucrat și testarea rezultatelor uneltei.

Conținut



SECVENȚĂ

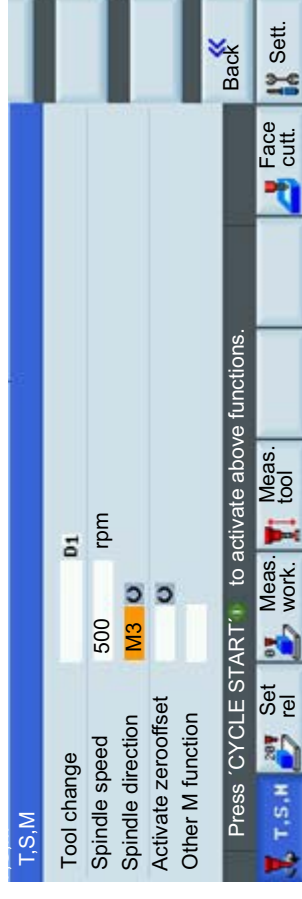
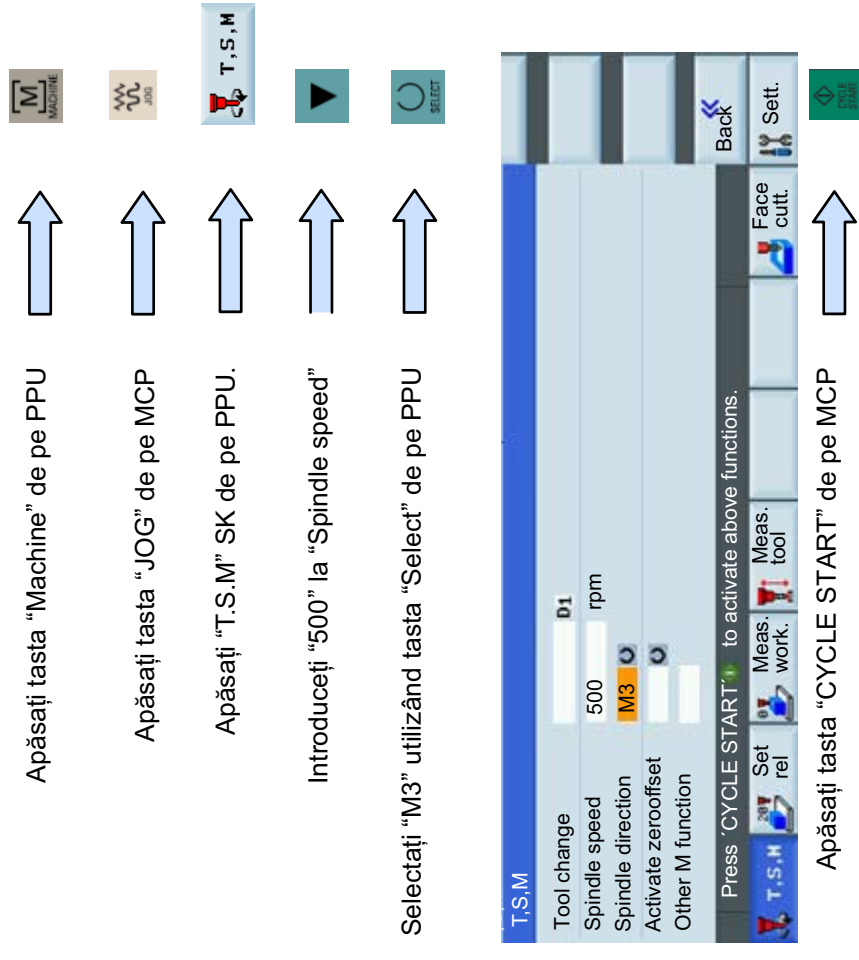


Pomnirea manuală a arborelui

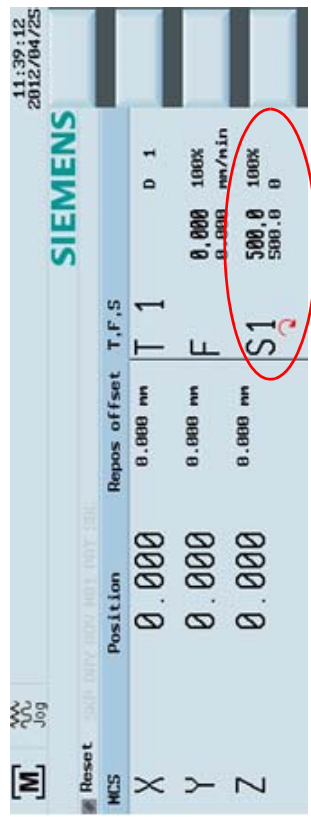


O unealtă trebuie să fie introdusă în arbore.

Înainte de măsurare, arborele poate fi pornit după cum urmează:



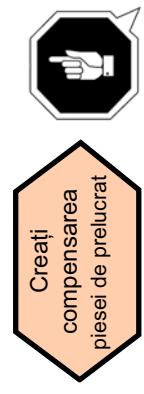
SECVENȚĂ



Apăsați "Reset" de pe MCP pentru a opri rotirea arborelui



Apăsați "Back" SK de pe PPU



O unealtă trebuie creată și măsurată înainte de a putea fi folosită pentru reglarea compensării piesei de prelucrat.



Asigurați-vă că unealta activă este unealta măsurată!



Apăsați tasta "Machine" de pe PPU.

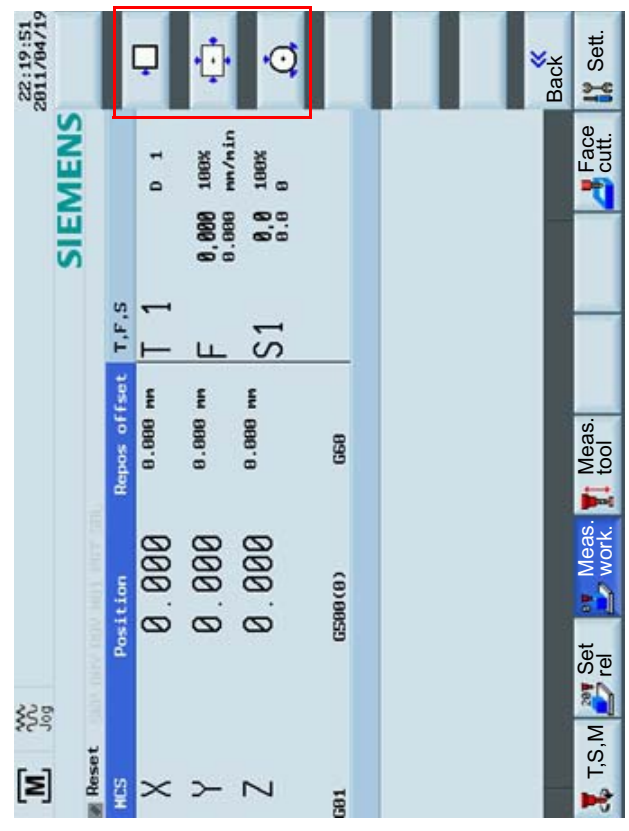


Apăsați tasta "JOG" de pe MCP.



Apăsați "Meas. work." SK de pe PPU.

După cum arată următorul cadru de culoare roșie, 808D oferă utilizatorului trei metode de utilizare a uneltilor pentru a simplifica procesul de operare.



SECVENȚĂ

Metoda 1

Această metodă este în mod normal pentru reglarea punctului zero al piesei de prelucrat la muchia piesei de prelucrat.

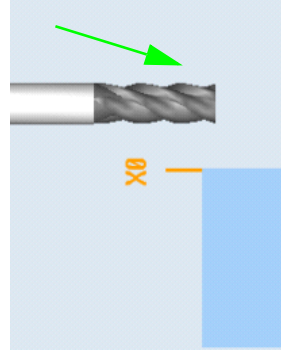
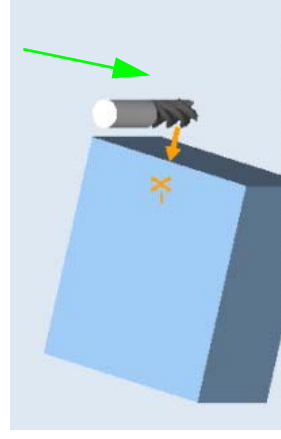
Prin utilizarea unei unelte care are o măsură "Tool length & radius", deplasați unealta pe o poziție cunoscută de pe piesa de prelucrat. Folosind fie JOG sau Handwheel, marcați o muchie și pe urmă calculați punctul zero al piesei de prelucrat.

Procesul de setare a punctului zero a axei "X" ("X0") este descris mai jos.

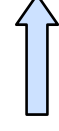
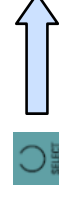
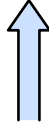
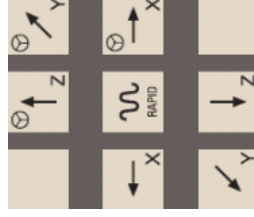
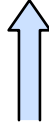
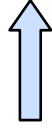
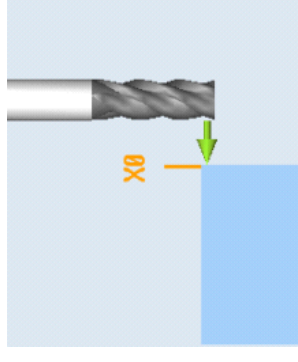
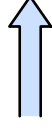
Apăsați tasta SK corespunzătoare primei pictograme de pe partea dreaptă a PPU.

Apăsați tasta SK adecvată pentru selectarea avansului axei care trebuie să fie reglată.

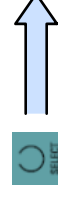
Apăsați tastele axei de traversare pentru a deplasa unealta pe poziția de setare dorită pe axa X.



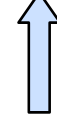
Apăsați tasta "Handwheel" de pe MCP pentru a poziționa unealta la tășul X0 al piesei de prelucrat.



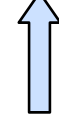
Selectați "Save in" Decalaj "G54" (sau alt decalaj).



Selectați "Measuring direction" ca "-".
(Această valoare trebuie aleasă conform realității)



Setați "Distance" ca "0".



Apăsați "Set WO" SK de pe PPU.



"Step 2" trebuie să fie repetat pentru setarea punctelor zero ale axelor Y și Z.

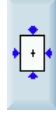
Dacă schimbați unealta datorită uzurii/deteriorării pe durata procesului de prelucrare, trebuie să remăsurăți lungimea unelei.

SECVENȚĂ

Metoda 2 Această metodă este în mod normal utilizată pentru setarea punctului zero al piesei de prelucrat la punctul central al piesei de prelucrare dreptunghiulară.

Prin utilizarea unei unelte măsurate "lungime și rază", mutați-le la cele patru muchii ale piesei de prelucrare dreptunghiulară. Utilizând fie JOG sau Handwheel, marcați o muchie și pe urmă calculați punctul zero al piesei de prelucrare.

Apăsăți tasta SK corespunzătoare celei de a doua pictograme de pe partea dreaptă a PPU.



Observând figura pe PPU, mutați axa coordonatei urmărind săgeata portocalie pentru deplasarea unelei în poziția specificată și marcați muchia piesei de prelucrare.

Apăsăți "Save P1" SK de pe PPU pentru a salva coordonatele axei primei poziții din sistem.

Save P1

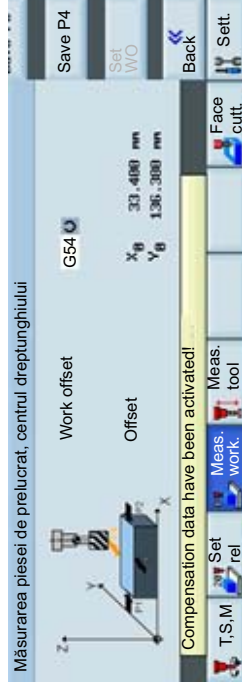
Repețați procesul pentru pozițiile 2, 3 și 4.
(Atunci când reglarea este completă, butoanele vor fi arătate în culoarea albastră.)



Apăsăți "Set WO" SK de pe PPU.

Set WO

Ați terminat atunci setarea punctului zero al piesei de prelucrat ca punct central al piesei de prelucrat dreptunghiulară.



Metoda 3

Această metodă este în mod normal utilizată pentru setarea punctului zero al piesei de prelucrat la punctul central al piesei de prelucrare circulară.

Prin utilizarea unei unelte măsurate "lungime și rază", mutați-le la cele patru muchii ale piesei de prelucrare circulară. Utilizând fie JOG sau Handwheel, marcați o muchie și pe urmă calculați punctul zero al piesei de prelucrare.

Apăsăți tasta SK corespunzătoare celei de a treia pictograme de pe partea dreaptă a PPU.



Observând figura din PPU, deplasați coordonata axei urmărind săgeata portocalie și pentru a deplasa unealta în poziția specificată și pentru a zgăria muchia piesei.

Apăsăți "Save P1" SK de pe PPU pentru a salva coordonatele axei primei poziții din sistem.

Save P1

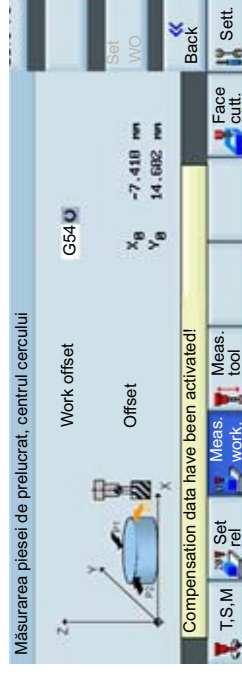
Repețați procesul pentru pozițiile 2 și 3.
(Atunci când reglarea este completă, butoanele vor fi arătate în culoarea albastră.)



Apăsăți "Set WO" SK de pe PPU.

Set WO

Ați terminat atunci setarea punctului zero al piesei de prelucrat ca punct de centrare al piesei de prelucrare circulară.



SECVENȚĂ



Compensarea uneltei și a piesei de prelucrat trebuie să fie efectuate corect astfel încât să poată fi testate după cum urmează!

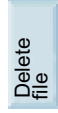
În vederea asigurării siguranței și corectitudinii, rezultatele decalajului uneltei trebuie testate în mod corespunzător.



Apăsați tasta "Machine" de pe PPU



Apăsați tasta "MDA" de pe MCP.



Apăsați "Delete file" SK de pe PPU.

G54 (selectați panoul offset după cum este necesar)
T1 D1
G00 X0 Y0 Z5

Introduceți programul de testare recomandat pe dreapta (poate fi de asemenea personalizat)



Apăsați tasta "ROV" pentru a vă asigura cu funcția "ROV" este activă (este aprinsă).

Notă: Funcția ROV activează suprareglarea comutării nivelului de avans sub funcția G00.



Asigurați-vă că suprareglarea nivelului de avans de pe MCP este la 0%!



Apăsați "CYCLE START" de pe MCP.

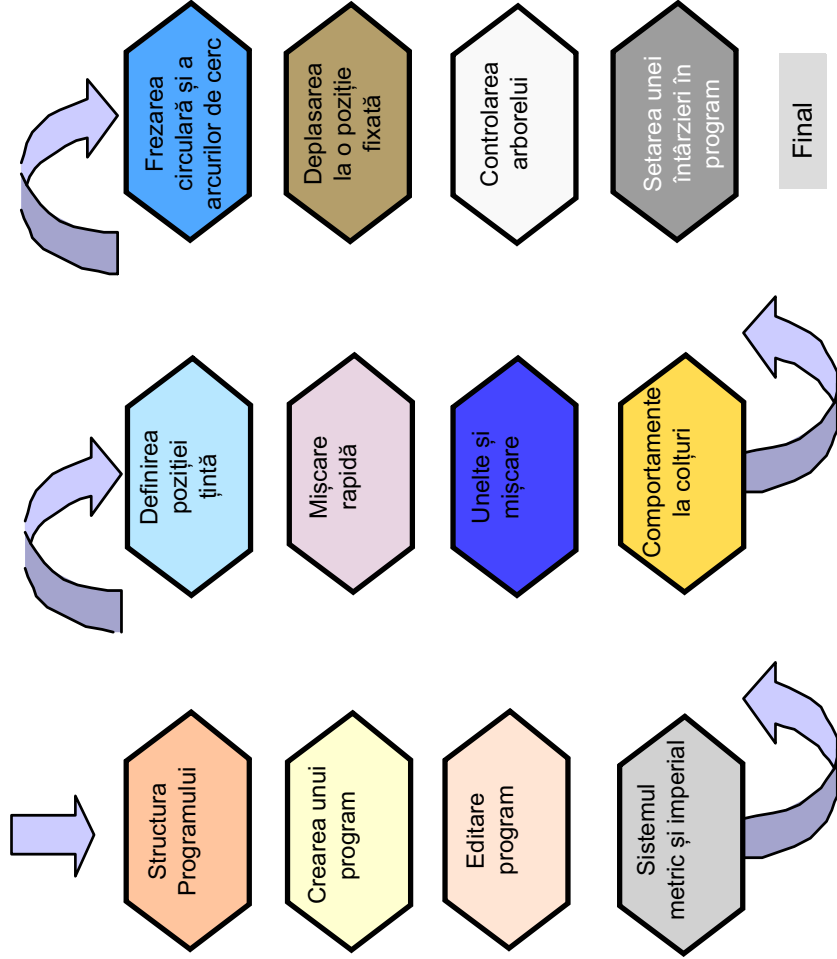
Creșteți gradual suprareglarea nivelului de avans pentru a evita accidentările produse de deplasarea prea rapidă a unei axe. Observați dacă axa se deplasează pe poziția reglată.

Crearea Părții Programului Partea 1

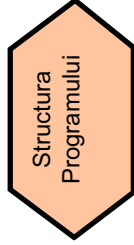
Descriere

Această unitate descrie modul de creare a unei părți a programului, editarea unei părți a programului și modul de cunoaștere a celor mai importante comenzi CNC necesare pentru prelucrarea unei piese.

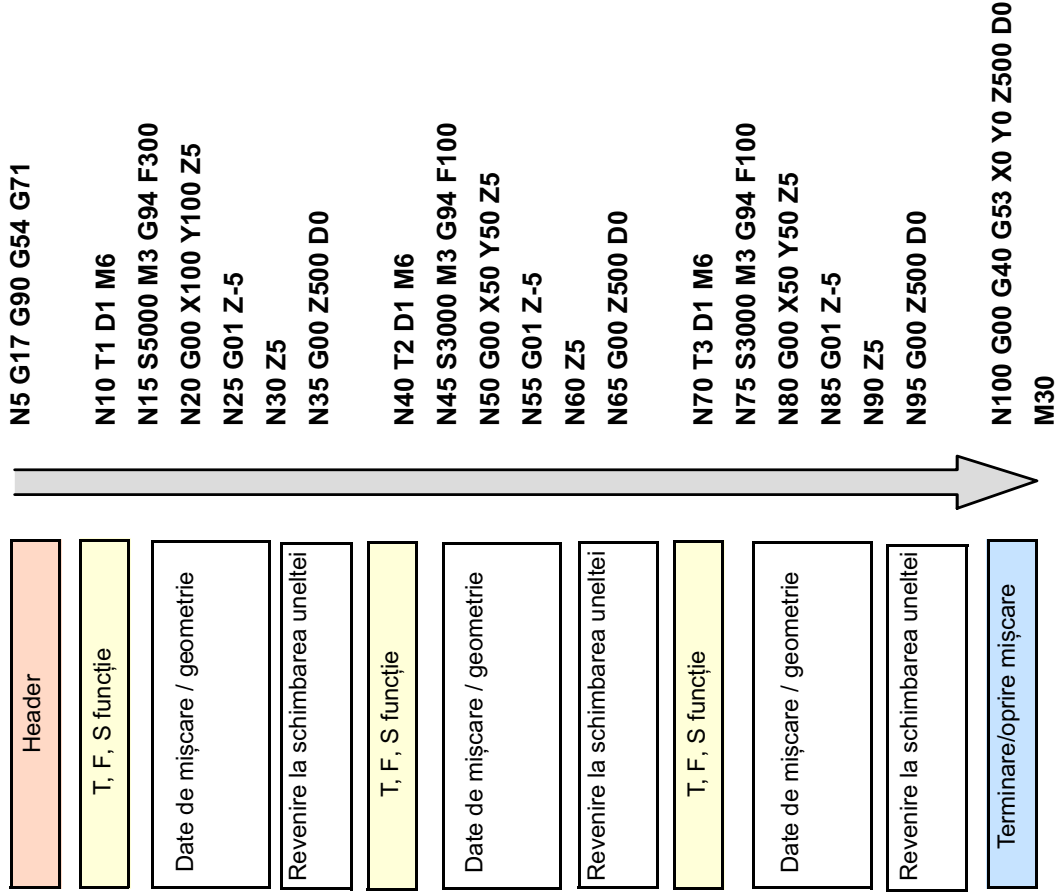
Conținut



Teoria de bază



O structură de program standard nu este necesară dar este recomandată în vederea asigurării unei clarități a operatorului mașinii. Vă recomandăm următoarea structură:



SECVENȚĂ



Următoarea secvență trebuie urmată pentru a crea o parte a programului:

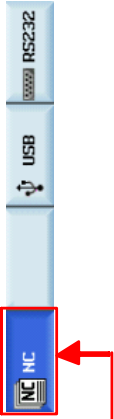
Pasul 1

Programele pot fi create cu “program manager”.
Puteți selecta “program manager” prin utilizarea tastei situate pe PPU.



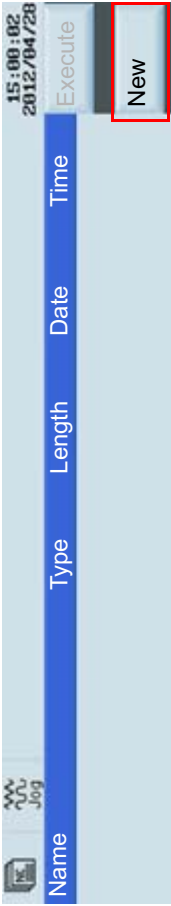
Pasul 2

Selectați NC ca locație de stocare pentru program. Programele pot fi create numai în NC.



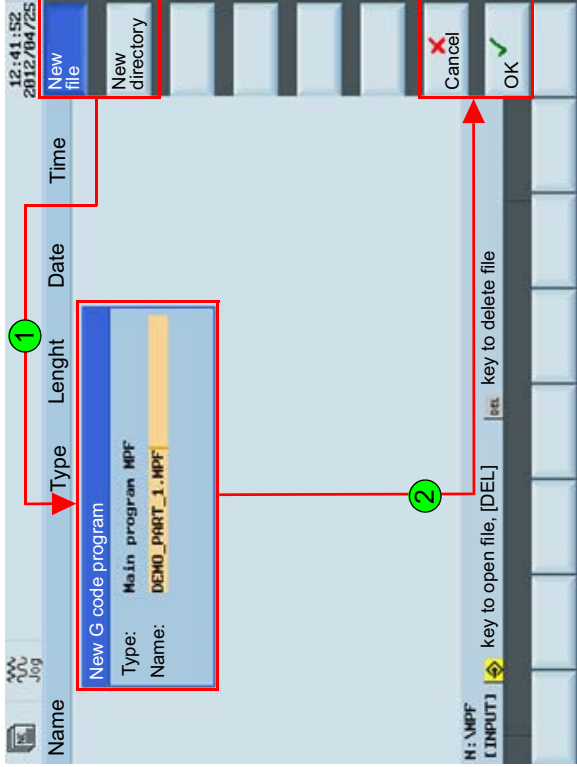
Pasul 3

Creați un nou program cu “New” SK de pe dreapta PPU.



Pasul 4

Puteți alege “New” sau “New directory”.

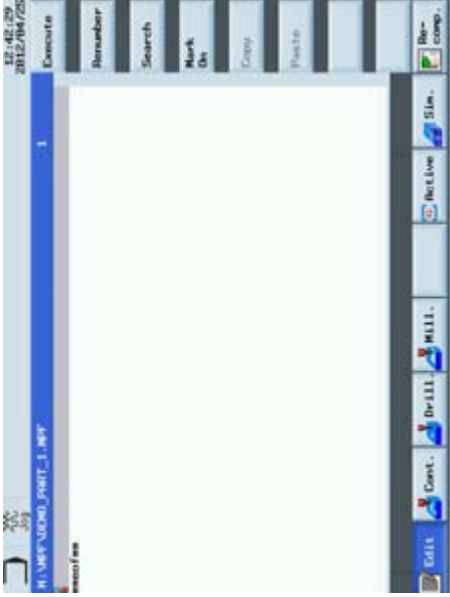


Alegeți “New” pentru a crea un program.

Alegeți “New directory” pentru a crea un fișier.

Pasul 5

Acum programul este deschis și poate fi editat.



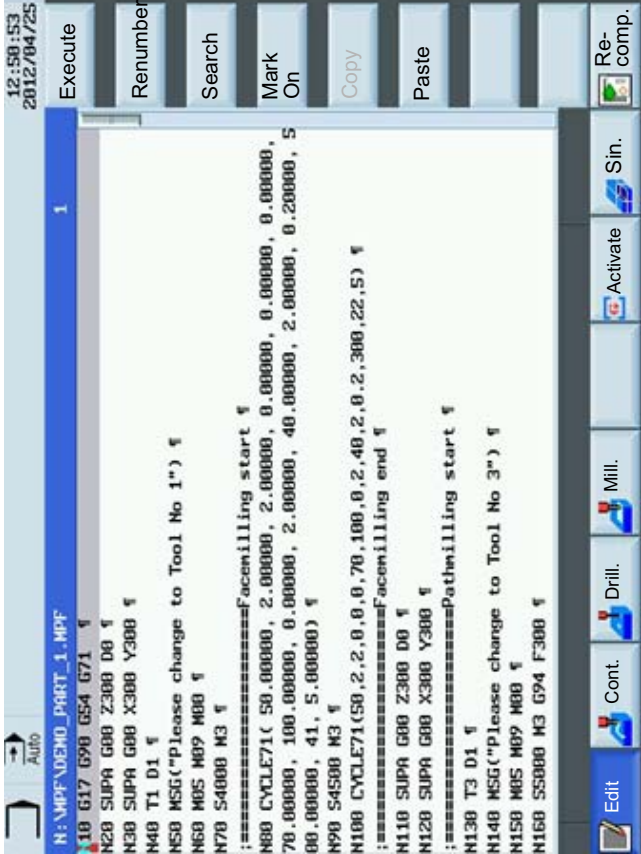
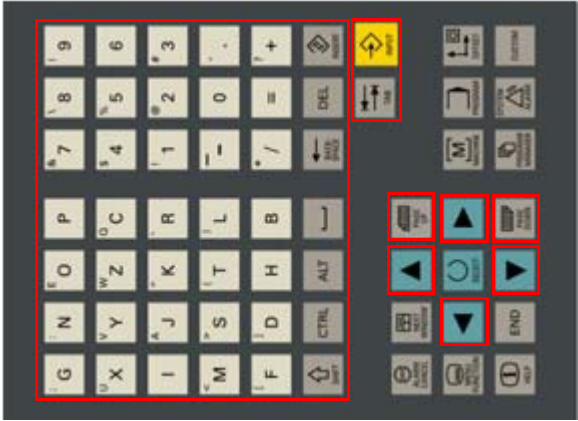
Sistemul le va salva automat după editare.

Final

Teoria de bază



Programul arată în ce editor poate fi creat și editat cu tastele corespunzătoare.



G71

Cu G71 pe header, datele geometrice vor fi în sistemul metric de unități, în mod implicit nivelul de avans în sistemul metric.

Header	N5 G17 G90 G54 G71
T, F, S funcție	N10 T1 D1 M6 N15 S5000 M3 G94 F300 N20 G00 X100 Y100 Z5 N25 G01 Z-5 N30 Z5 N35 G00 Z500 D0
Date de mișcare / geometrie	
Revenire la schimbarea uneltei	

G70

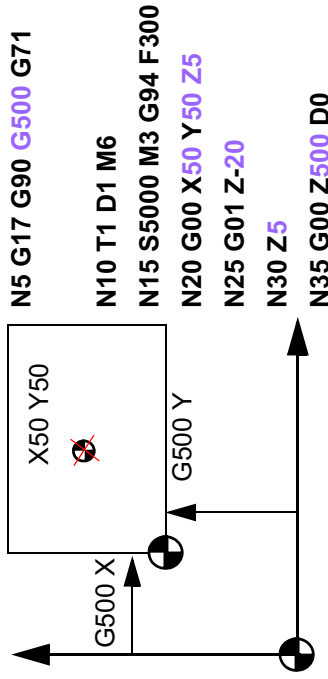
Cu G70 pe header, datele geometrice vor fi în sistemul imperial de unități (inch), nivelul de avans fiind în sistemul metric.

Header	N5 G17 G90 G54 G70
T, F, S funcție	N10 T1 D1 M6 N15 S5000 M3 G94 F300 N20 G00 X3.93 Y3.93 Z5 N25 G01 Z-0.787 N30 Z0.196 N35 G00 Z19.68 D0
Date de mișcare / geometrie	
Revenire la schimbarea uneltei	



G500

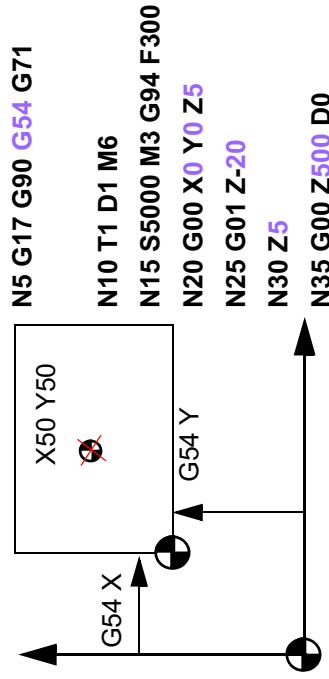
Toate căile de date absolute vor fi relativ în această poziție.
Poziția este scrisă în G500 (de bază) zero corecție.



Or

G54 G55 G56 G57 G58 G59

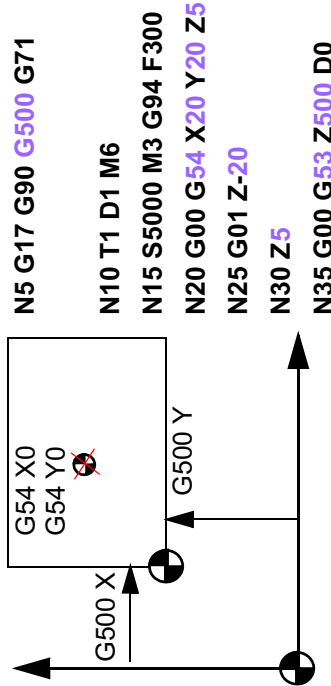
Cu G500 = 0, corecția pentru piesa de prelucrat poate fi stocată în G54 corecție piesă de prelucrat.



Or

G500 + G54

Cu G500 inegal la 0 și va fi activat, valoarea în G500 va fi adăugată la valoarea din G54.



G90

Poziționarea absolută; cu G90 la header, datele geometrice care urmează vor fi interpretate relativ la punctul activ zero în program, de obicei cu G54 sau G500 sau G500 + G54.

G91

Poziționarea relativă; cu G91 puteți adăuga o valoare incrementală (G91-date definite sunt relativ poziționate prin utilizarea poziției prezente ca punct de pornire).

În cele din urmă trebuie să schimbați programul de poziționare absolută cu G90.

N5 G17 **G90** G54 G71

N10 T1 D1 M6

N15 S5000 M3 G94 F300

N20 G00 X**100** Y**100** **Z5**

N25 G01 Z-**20**

N30 **Z5**

N35 G00 Z**500** D0

N5 G17 **G90** G54 G70

N10 T1 D1 M6

N15 S5000 M3 G94 F300

N20 G00 X3.93 Y3.93 Z0.196

N25 G01 **G91** Z-**0.787**

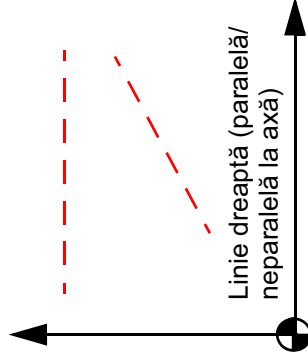
N30 Z**0.196**

N35 G00 **G90** Z**19.68** D0



G00

Atunci când G00 este activat în program, axa va traversa la viteză maximă axa în linie dreaptă.



N5 G17 G90 G54 G71

N10 T1 D1 M6

N15 S5000 M3 G94 F300

N20 G00 X50 Y50 Z5

N25 G01 Z-5

N30 Z5

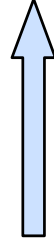
N35 G00 Z500 D0



T1 D1 M06

Utilizând comanda "T", poate fi selectată noua unealtă. Comanda "D" este utilizată pentru activarea corecției lungimii uneltei.

M06 poate fi de asemenea utilizată pentru prelucrări cu schimbarea automată a uneltei.



N5 G17 G90 G54 G71

N10 T1 D1 M6

N15 S5000 M3 G94 F300

N20 G00 X50 Y50 Z5

N25 G01 Z-20

N30 Z5

N35 G00 Z500 D0

Nivelul de avans

Turația arborelui

Tipul de avans

Direcția arborelui

În program, nivelul de avans este definit cu "F". Sunt valabile două niveluri de avans:

1. Avans pe minut → G94

2. Avans pe rotația arborelui → G95

G94

Definește rata de avans în termeni de timp (unitate: mm/min).

G95

Definește rata de avans în termeni în rotații ale arborelui (unitate: mm/rot).

S

Turația arborelui este definită cu "S"

S5000

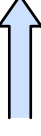
M3/M4

Direcția arborelui este definită cu M3 și M4, în sensul direct respectiv invers acelor de ceasornic.

G01

Atunci când G01 este activat în program, axa va traversa la nivelul de avans programat în linie dreaptă, conform cu tipul nivelului de avans definit cu G94 sau G95.

N5 G17 G90 G54 G71



N10 T1 D1 M6

N15 S5000 M3 G94 F300

N20 G00 X50 Y50 Z5

N25 G01 Z-5

N30 Z5

N35 G00 Z500 D0

N5 G17 G90 G54 G71



N10 T1 D1 M6

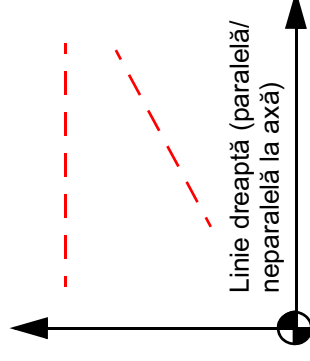
N15 S5000 M3 G95 F0.3

N20 G00 X50 Y50 Z5

N25 G01 Z-5

N30 Z5

N35 G00 Z500 D0



Teoria de bază



Activare/dezactivare a compensării razei când lucrați pe o parte a conturului.

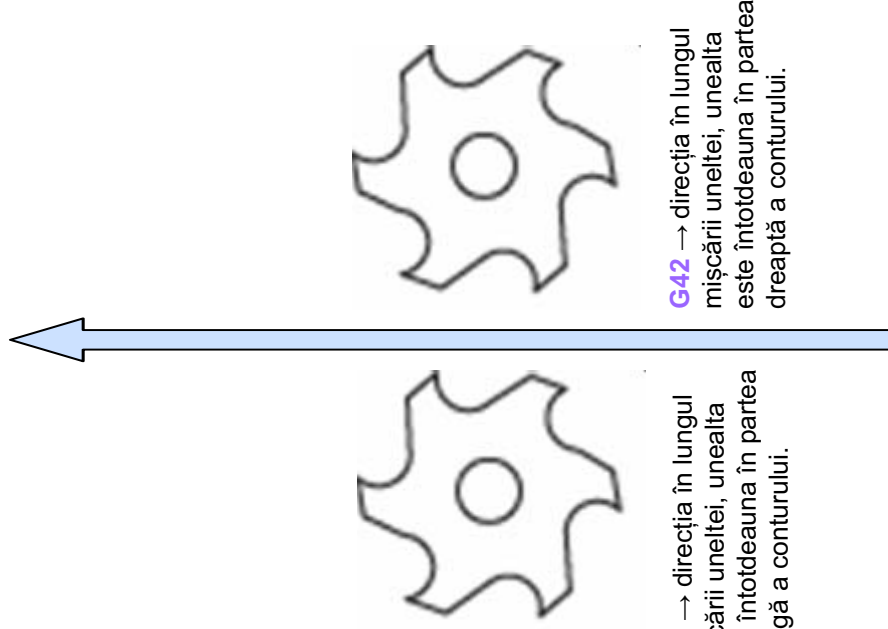
G41 / G42 și **G40**

Cu **G41/G42**, compensarea razei uneltei va fi realizată pe direcția cursei.

G41: Compensare la stânga

G42: Compensare la dreapta

G40: Compensarea razei poate fi dezactivată.



G41 → direcția în lungul mișcării uneltei, unealta este întotdeauna în partea stângă a conturului.

G42 → direcția în lungul mișcării uneltei, unealta este întotdeauna în partea dreaptă a conturului.

Săgeata indică direcția de mișcare a uneltei în lungul conturului.

La traversarea circulară a contururilor cu compensarea razei de tăiere, ar trebui să fie stabilit dacă rata de avans ar trebui să fie calculată în lungul conturului piesei de prelucrat sau în lungul căii definite de punctul central al uneltei de tăiere.

Nivelul de avans pe contur cu **CFC**

Când utilizați un contur cu o rată de avans definită de codul **CFC** rata de avans va fi constantă pe contur, dar în unele cazuri, poate produce creșteri ale ratei de avans ale uneltei.

Această creștere poate deteriora unealta dacă o cantitate de material excesiv se află pe contur; această funcție este normală pentru finalizarea tăierii pe contururi.

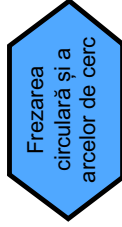
Nivelul de avans calculat când utilizați unealta în centrul, în interiorul sau în afara conturului.

Direcția pentru compensare, la stânga conturului va fi **G41**

Comanda **CFTCP** asigură o rată de avans constantă, totuși o rată de avans constantă nu poate fi asigurată pe contur, care pot produce abateri în finisarea de suprafață.

Rezultatul celor două comenzi vor fi astfel încât freza se deplasează foarte rapid în jurul unui colț sau încet pe contur.

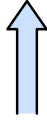
Teoria de bază



Raza cercului arătat în exemplul de la dreapta poate fi produs cu o parte specifică a codului de program.

Atunci când frezați cercuri sau arcuri, trebuie să definiți punctul central al cercului și distanța dintre punctul de pornire/finalizare și punctul central pe coordonatele relative.

Atunci când lucrați în sistemul de coordonate XY, interpolarea parametrilor I și J este valabilă.



N5 G17 G90 G500 G71
 N10 T1 D1 M6
 N15 S5000 M3 G94 F300
 N20 G00 X-20 Y-20 Z5
 N25 G01 Z-5
 N30 G41 X0 Y0
 N35 Y50
 N40 X100
 N45 G02 X125 Y15 I-12 J-35
 N50 G01 Y0
 N55 X0
 N60 G40 X-20 Y-20
 N35 G00 Z500 D0

Note:

N45 poate fi de asemenea scris după cum urmează

N45 G02 X125 Y15 CR=37

Două tipuri comune de cercuri și arce definite:

- ① : G02/G03 X_Y_I_J_;
- ② : G02/G03 X_Y_CR=_;

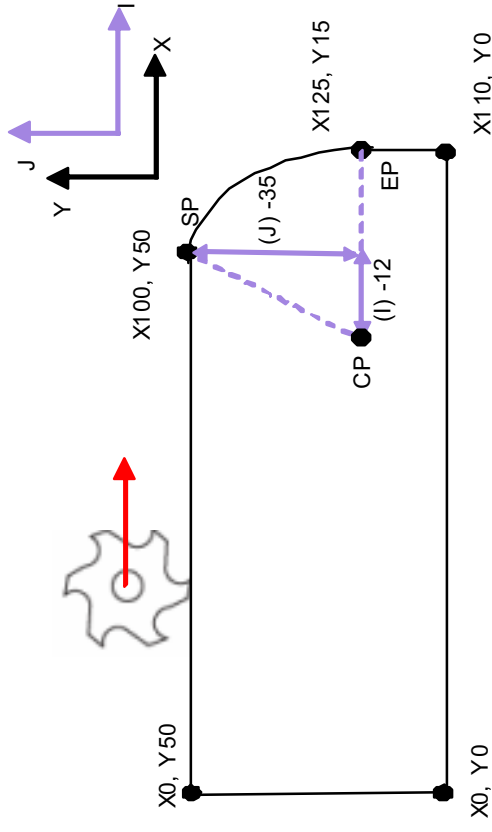
Arce ≤180°, CR este un număr pozitiv

Arce >180°, CR este un număr negativ



Când frezați circular, puteți utiliza numai ① pentru a defini programul!

Determinarea razei uneltei T1 D1



SP = punctul de pornire a cercului

CP = punctul de centru a cercului

EP = punctul de final a cercului

I = incrementare relativ definită din punctul de pornire până în punctul central în X

J = incrementare relativ definită din punctul de pornire până în punctul central în Y

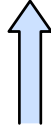
G2 = direcția definită circulară în direcția de traversare = în sensul acelor de ceasornic G2

G3 = direcția definită circulară în direcția de traversare = în sens invers acelor de ceasornic G3

Teoria de bază

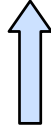


Utilizând codul **G74** mașina poate fi deplasată automat la punctul de referință.

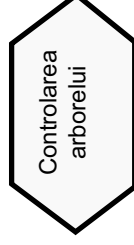


N5 G17 G90 G500 G71
N10 T1 D1 M6
N15 S5000 M3 G94 F300
N20 G00 X50 Y50 Z5
N25 G01 Z-5
N30 Z5
N35 **G74 Z=0** ;punct de referință

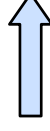
Utilizând codul **G75** mașina poate fi deplasată pe o poziție fixă automat definită de furnizorul mașinii.



N5 G17 G90 G500 G71
N10 T1 D1 M6
N15 S5000 M3 G94 F300
N20 G00 X50 Y50 Z5
N25 G01 Z-5
N30 Z5
N35 **G74 Z=0** ;punct de referință
N40 **G75 X=0** ;punct fix



Următoarele funcții pot fi utilizate pentru influențarea modului de operare a arborelui:



M3 accelerarea turației programate în sensul acelor de ceas

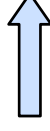
M4 accelerarea turației programate în sens invers acelor de ceas

M5 decelerarea arborelui pentru a se opri

M19 orientează arborele pe o poziție unghiulară specifică.



G04 poate fi utilizat pentru oprirea temporară a deplasării uneltei pe durata operării



G04 F5: Întreruperea programului de 5 s
Acest lucru face ca suprafața piesei de prelucrat să fie mai netedă.

N5 G17 G90 G500 G71
N10 T1 D1 M6
N15 S5000 **M3** G94 F300
N20 G00 X50 Y50 Z5
N25 G01 Z-5
N30 **M5**
N35 Z5 **M4**
N40 M5
N45 **M19**
N50 G00 Z500 D0

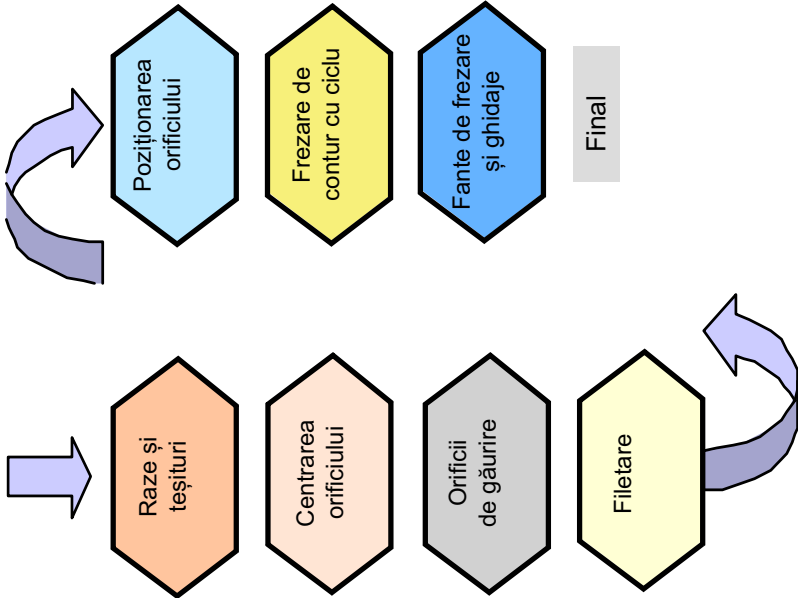
N5 G17 G90 G500 G71
N10 T1 D1 M6
N15 S5000 M3 G94 F300
N20 G00 X50 Y50 Z5
N25 G01 Z-5
N30 G04 F5
N35 Z5 M4
N40 M5
N45 M19
N35 G00 Z500 D0

Crearea Părții Programului Partea 2

Descriere

Unitatea descrie modul de creare a părții unui program, editarea părții programului și cum să cunoașteți cele mai importante cerințe de producere a unei piese.

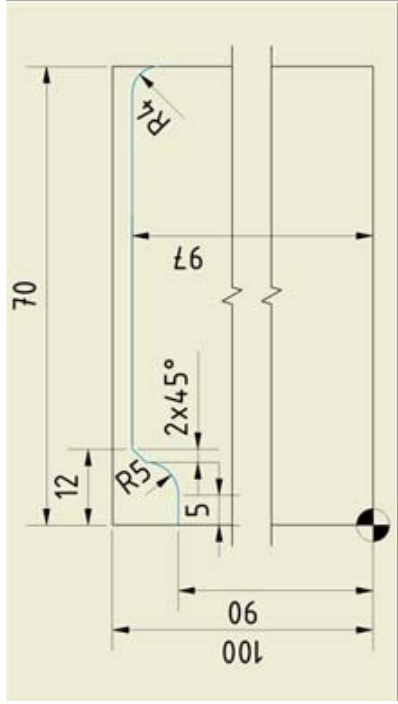
Conținut



Teoria de bază



Cele două raze și teșitura prezentată în diagramă pot fi produse cu codul marcat în programul de mai jos.



RND = Rază

CHR = Teșitură

(lungimea specificată a laturii unui triunghi isoscel cu teșitura ca linie de bază)

CHF= Teșitură

(lungimea specificată a laturii de bază a unui triunghi isoscel cu teșitura ca linie de bază)

N55 SUPA G00 Z300 D0

N60 SUPA G00 X300 Y300

N65 T3 D1

N70 MSG("Vă rugăm înlocuiți cu Unealta Nr 3")

N75 M05 M09 M00

N80 S5000 M3 G94 F300

N85 G00 X-6 Y92

N90 G00 Z2

N95 G01 F300 Z-10

N100 G41 Y 90

N102 G01 X 5

N105 G01 X12 RND=5

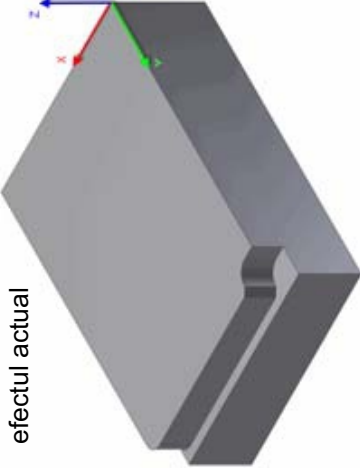
N110 G01 Y97 CHR=2

N115 G01 X70 RND=4

N120 G01 Y90

N125 G01 G40 X80

N130 G00 Z50



Teoria de bază



Calea cea mai ușoară de centrare a unui orificiu pentru găurire este folosirea fie a CYCLE81 sau a CYCLE82.

CYCLE81: Fără întârziere la adâncimea găurii curente

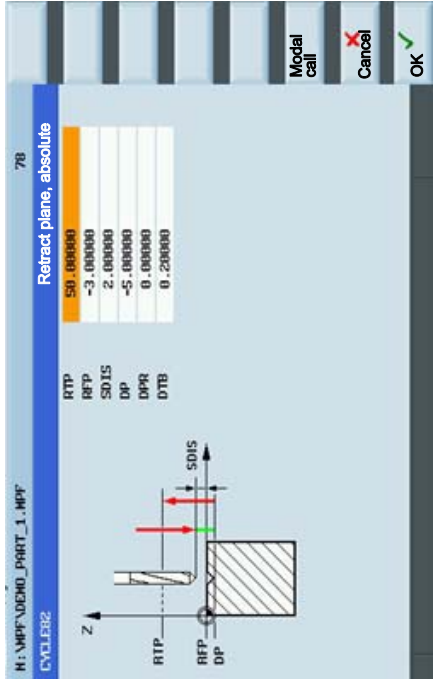
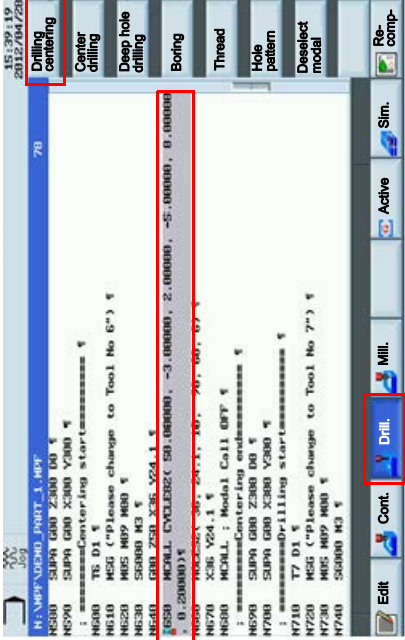
CYCLE82: Cu întârziere la adâncimea găurii curente



Ciclul relevant poate fi acum găsit folosind tasta verticală din dreapta.



Selectați "Drilling centering" folosind tasta verticală SKs, sau selectați "Center drilling" și parametrizați ciclul conform cerințelor.

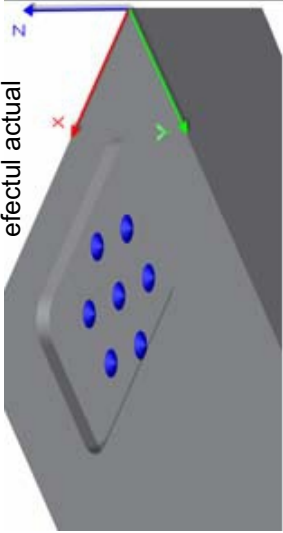
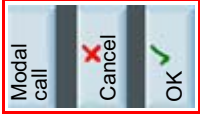


Cu tasta "OK" SK, valorile și ciclul apelat pot fi transferate la o parte a programului așa cum este prezentat mai jos.

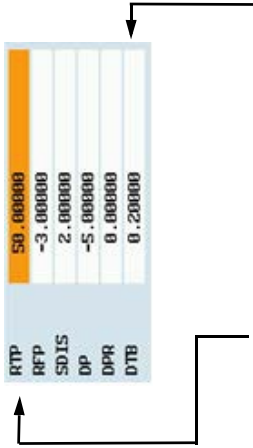
Acesta va efectua o găurire a orificiului la poziția curentă.

Cu Modal call SK, orificiile vor fi centrate la pozițiile programate anterior până când vor fi anulate cu comanda MCALL în programul parțial.

Această informație este transferată așa cum vă este prezentat mai jos.



Parametri	Semnificație
RTP=50	Valoarea de coordonate a poziției de rotire este 50 (valoare absolută)
RFP=-3	Valoarea coordonată a marginii orificiului poziției de pomire sub suprafața punctului zero a piesei de prelucrat este 3 (valoare absolută)
SDID=2 (valori frecvent utilizate 2~5)	Distanța de siguranță, modificările căii de avans de la avansul rapid la avansul de prelucrare cu distanța de 2 mm față de fața RFP
DP=-5	Poziția coordonată a adâncimii finale de găurire este -5 (valoare absolută)
DTB=0.2	Întârziere de 0.2 s la adâncimea finală de găurire



N325 MCALL CYCLE82(50.000, -3.000, 2.000, -5.000, 0.000, 0.200)
N330 X20 Y20 ; Orificiul va fi centrat
N335 X40 Y40 ; Orificiul va fi centrat
N340 MCALL
N345 X60 Y60 ; Orificiul nu va fi centrat

Teoria de bază



Metoda cea mai ușoară de găurire a orificiilor este cu CYCLE81/82:

Cufără întârziere la adâncimea orificiului curent

CYCLE83: Fiecare operație de găurire are nevoie de o distanță de retragere pe durata găuririi în adâncime. parameterized with the "Drill."

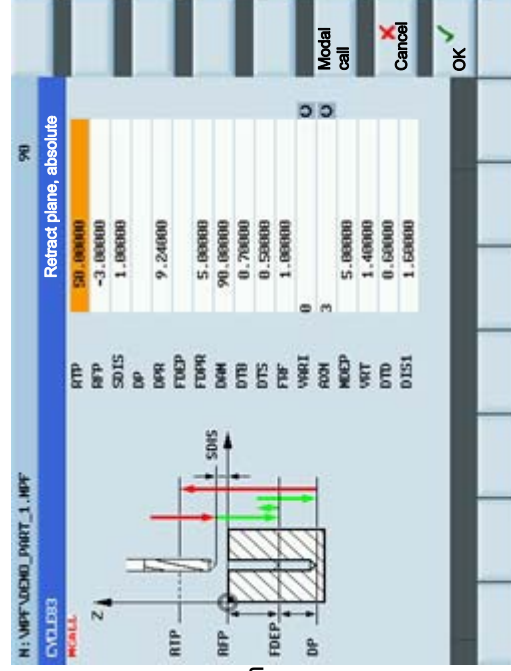
Ciclul poate fi găsit și parametrizat cu „Drill” SK.



Ciclul relevant poate fi acum găsit folosind tasta verticală SKs din dreapta.



Selectați "Deep hole drilling" folosind tasta verticală SKs și parametrizați ciclul conform cerințelor.

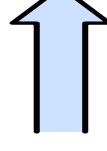
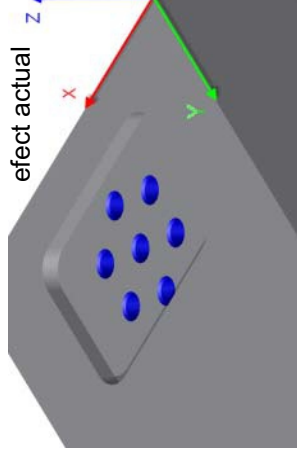


Cu tasta "OK" SK, valorile și ciclul apelat pot fi transferate la o parte a programului așa cum este prezentat mai jos.

Acesta va efectua o găurire a orificiului la poziția curentă.

Cu Modal call SK, orificiile vor fi centrate la pozițiile programate anterior până când vor fi anulate cu comanda MCALL în programul parțial.

Această informație este transferată așa cum vă este prezentat mai jos.



Pentru parametrii specifici comandați, vezi următoarea pagină

RTP	50.00000	
RF	-3.00000	
SDIS	1.00000	
DP	9.24000	
FDEP	5.00000	
FDP	90.00000	
DTB	0.70000	
DTS	0.50000	
FR	1.00000	
VARI	0	
AXN	3	
MOEP	5.00000	
VRT	1.40000	
DTD	0.60000	
DT51	1.60000	

N325 MCALL CYCLE83(50.00000, -3.00000, 1.00000, ,9.24000, ,5.00000, 90.00000, 0.70000, 0.50000, 1.00000, 0, 0, 5.00000, 1.40000, 0.60000, 1.60000)


N330 X20 Y20 ; Orificiul va fi găurit

N335 X40 Y40 ; Orificiul va fi găurit

N340 MCALL

N345 X60 Y60 ; Orificiul nu va fi găurit


Teoria de bază

	Pentru descrierea RTP, RFP, SDIS și DP, vă rugăm consultați pagina 190	
FDEP=5	Prima dată atingeți adâncimea de găurire. Coordonata axei Z este -5 valoare absolută coordonată)	
FDPR=5	De la planul de referință, găuriți în jos 5mm	
DAM=90	Decrementarea este 90	
DTB=0.7	Pauză 0.7 s pe durata filetării finale a adâncimii filetului (tăiere discontinuă)	DTB <0: Unitatea este r
DTS=0.5	Opriți la poziția de pornire pentru 0.5 s (for VARI=1, îndepărtare activă)	DTS <0: Unitatea este r
FRF=1 (range:0.001~1)	Nivelul original efectiv de avans rămâne neschimbat	Coeficient nivel de avans
VARI=0	Întreruperea în găurire este activă.	VARI=1 retragerea activă a penei la planul de referință
AXN=3	AXN este axa uneltei, sub G17 fixat utilizând axa Z	Valoarea lui AXN decide care axă să fie utilizată
MDEP=5	Adâncimea minimă de găurire 5 mm	Acest parametru este activat numai când DAM <0
VRT=1.4	Întrerupere în găurire, valoarea de retragere a penei este 1.4 mm	VRT=0 → valoarea de retragere este 1mm VRT>0 → valoarea de retragere este valoarea stabilită
DTD=0.6	Pauze la poziția finală de găurire pentru 0.6 s	DTD <0:unitatea este r, DTD =0: același ca și DTB
DIS1=1.6	La reintroducerea penei, puteți programa o distanță limită de 1.6 mm	Pentru explicații suplimentare vă rugăm faceți referire la manualul standard

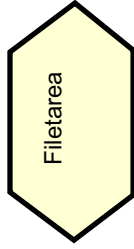
Parametrul DAM

- ① DAM≠0, prima operație de găurire (FDPR) nu poate depăși adâncimea de găurire. Ca și a doua operație de găurire, găurirea este obținută de la ultima operație de găurire în adâncime (adâncimea de găurire=ultima adâncime de găurire-DAM). Găurirea calculată trebuie să fie ≤ DAM. Dacă găurirea calculată este =DAM, ca și avansul următor, valoarea DAM va fi adâncimea de avans până la finalul avansului. Dacă ultima adâncime rămasă este <DAM, găurirea este realizată automat până când adâncimea dorită este atinsă.
- ② DAM=0, adâncimea de găurire este aceeași de fiecare dată ca și adâncimea primei găuri (FDPR)
- În cazul în care adâncimea reziduală <2xFDPR, ultimele 2 adâncimi de tăiere sunt jumătate din adâncimea reziduală.

Exemplu: adâncimea găurii de 40 mm ca un exemplu, cu DAM=2 mm și avans DAM=0 mm

Treceri avans	Fiecare adâncime de avans/mm	Adâncimea actuală/mm	Treceri avans	Fiecare adâncime de avans/mm	Adâncimea actuală/mm
1.	FDPR=10	-10	1.	FDPR=10	-10
2.	FDPR-DAM=10-2=8	-18	2.	FDPR=10	-20
3.	(FDPR-DAM)-DAM =8-2=6	-24	3.	FDPR=10	-30
4.	(FDPR-2DAM)-DAM =6-2=4	-28	 Adâncimea rămasă =10 < 2xFDPR, adâncimea rămasă este distribuită de ultimele două găuriri		
5.	(FDPR-3DAM)-DAM =4-2=2	-30	5.	5	-35
6.	DAM=2	-32	6.	5	-40
7.	DAM=2	-34	7.		
8.	DAM=2	-36	8.		
9.	DAM=2	-38	9.		
10.	DAM=2	-40	10.		

Teoria de bază



Cea mai simplă cale de a fileta o gaură este utilizarea CYCLE84: cu dorn de fixare solid CYCLE840: cu dorn de fixare cu bucsă elastică.

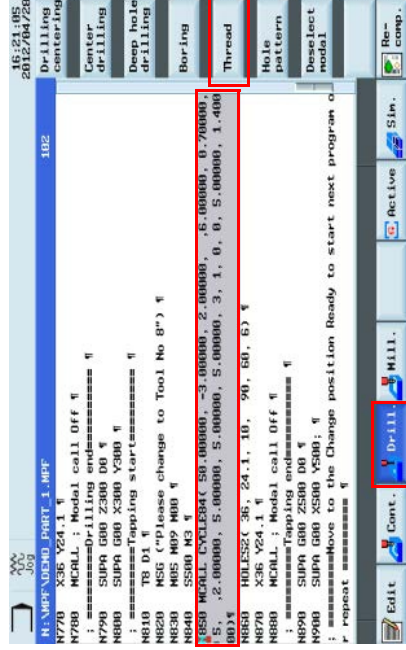
Ciclurile pot fi găsite și parametrizate folosind tasta "Drill." SK.



Ciclul relevant poate fi acum găsit utilizând tasta verticală SKs din dreapta.



Selecția "Thread" folosind tasta verticală SKs, și pe urmă selecția "Rigid and tapping", și parametrizați ciclul conform cerințelor.



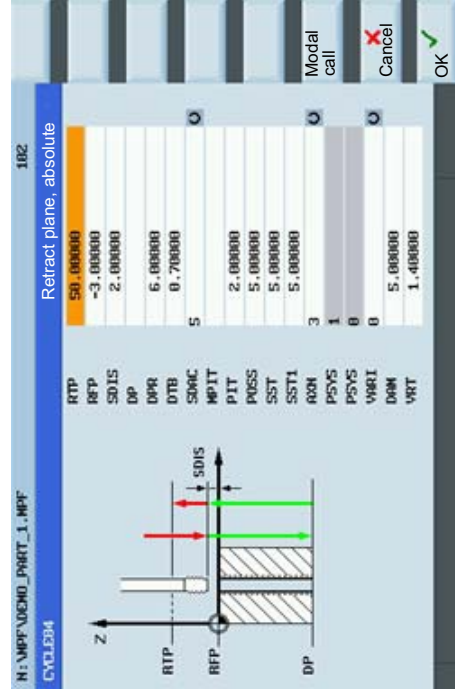
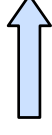
Cu "OK" SK, valorile și ciclul de apelare vor putea fi transferate către partiția programului așa cum este arătat mai jos.

Acesta va efectua o gaură la poziția curentă.

Dacă nu există o altă operație, mașina va realiza găuri în poziția curentă.

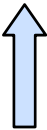
Cu "Modal call" SK, găurile vor fi filetate la pozițiile programate ulterior până când vor fi anulate cu comanda MCALL în partiția programului.

Exemple sunt arătate pe pagina următoare.

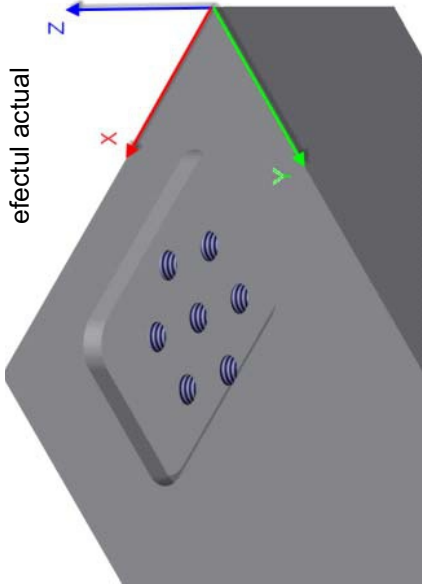


Teoria de bază

RTP	50.00000
RFP	-3.00000
SDIS	2.00000
DP	
DPR	6.00000
DTB	0.70000
SDAC	5
MPIT	
PIT	2.00000
POSS	5.00000
SST	5.00000
SST1	5.00000
AXH	3
PSYS	1
PSYS	0
VARI	0
DAM	5.00000
VRT	1.40000



N325 MCALL CYCLE84(50.00000, -3.00000, 2.00000, ,6.00000, 0.70000, 5,
,2.00000, 5.00000, 5.00000, 5.00000, 3, 0, 0, 5.00000, 1.40000)
N330 X20 Y20 ; Gaura va fi filetată
N335 X40 Y40 ; Gaura va fi filetată
N340 MCALL
N345 X60 Y60 ; Gaura nu va fi filetată



Pentru descrierea RTP, RFP, SDIS și DP,
vă rugăm să consultați pagina 190
Pentru descrierea AXH, VARI, DAM și VRT,
vă rugăm să consultați pagina 192

Parametri	Semnificație	Remarcă
DTB=0.7	Pauză 0.7 s pe durata filetării finale la adâncimea de filetare (tăiere discontinuă)	
SDAC=5	Starea arborelui după ciclu este M5	Introduceți valorile 3/4 →M3/M4
PIT=2(Gama de valori:0.001~2000 mm)	Filet dreapta cu pas de 2mm	Evaluati valoarea →filet stânga
POSS=5	Arborele se oprește la 5° (unitate: °)	
SST=5	Turația arborelui la filetare este de 5 rot/min	
SST1=5	Turația de retragere a arborelui este 5 rot/min	Direcția este opusă lui SST SST1=0 →turația este aceeași ca SST
		SST și SST1 controlează turația arborelui și poziția de avans a axei Z fiind sincronizate. Pe durata executării CYCLE 84, comutatoarele de suprareglare a nivelului de avans și de oprire a ciclului sunt dezactivate.

Teoria de bază



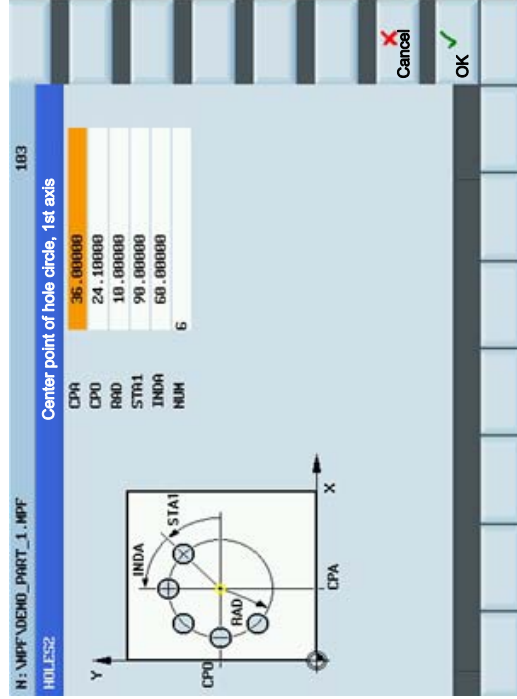
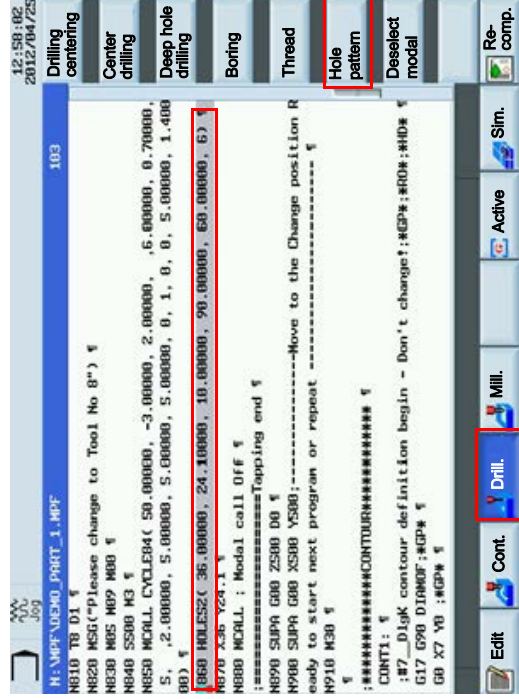
Cea mai ușoară cale de a găuri o serie de orificii este utilizarea ciclurilor predefinite "Hole pattern". Ciclurile pot fi găsite și parametrizează prin intermediul "Drill." SK.



Ciclul relevant poate fi acum găsit utilizând tasta verticală SKs din dreapta.

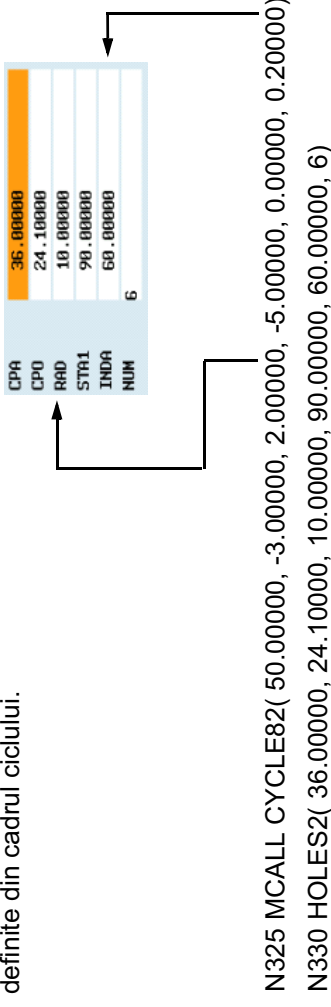


Selectați "Hole pattern" utilizând tasta verticală SKs, și pe urmă selectați "Hole circle", și parametruizați ciclul conform cu cerințele.



Cu "OK" SK, valorile și ciclul apelat vor putea fi transferate părții programului așa cum este arătat mai jos.

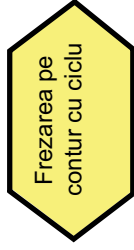
Acesta va găuri orificii la pozițiile definite din cadrul ciclului.



N325 MCALL CYCLE82(50.00000, -3.00000, 2.00000, -5.00000, 0.00000, 0.20000)
N330 HOLES2(36.00000, 24.10000, 10.00000, 90.00000, 60.00000, 6)
N335 X36 Y24.1
N340 MCALL ; Modal Call OFF

Parametri	Semnificație
CPA=36	Centrul găurii cercului de coordonate orizontale este 36 (valoare absolută)
CPO=24.1	Centrul găurii cercului de coordonate orizontale este 24.1 (valoare absolută)
RAD=10	Raza cercului este 10 mm
STA1=90	Unghiul dintre cerc și coordonata orizontală este 90°
INDA=60	Unghiul dintre cercuri este 60°
NUM=6	Găuriți 6 găuri pe cerc
Ciclul este utilizat împreună cu ciclul fixat de găurire pentru a scădea jocul găurii.	

Teoria de bază



Calea cea mai ușoară de degroșare și finisare în jurul unui contur este utilizarea funcției de frezare pe contur.

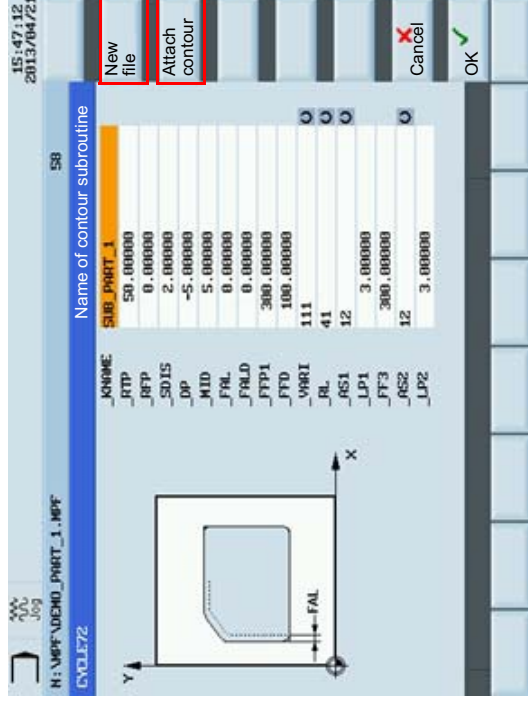
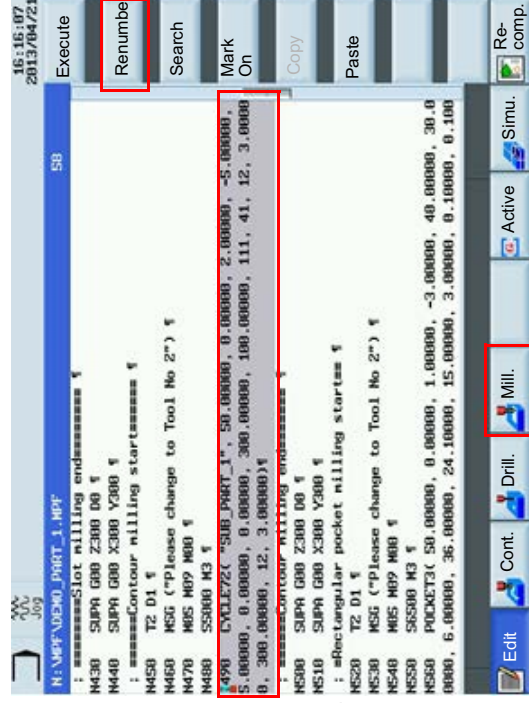
Ciclul poate fi găsit și parametrizat prin intermediul "Mill." SK.



"Contour milling" SK poate fi găsit în poziția verticală a SKs din dreapta.



Parametrizarea este realizată așa cum este în figură.



Prin selectarea "New file" SK, datele de prelucrare a conturului pot fi introduse în Sub Program File (.SPF). Le puteți edita și modifica când sunt selectate. Secvența este după cum urmează:

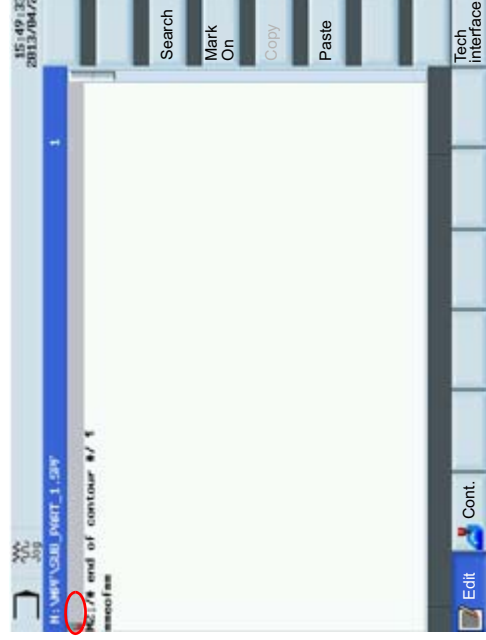
Introduceți datele de reglare a ciclului în conformitate cu operațiile anterioare pe ecran și introduceți numele subprogramului de contur.



Apăsați "New file" de pe PPU pentru crearea informației conturului în fișierul .SPF. Cursorul se deplasează automat pe poziția de contur editată.

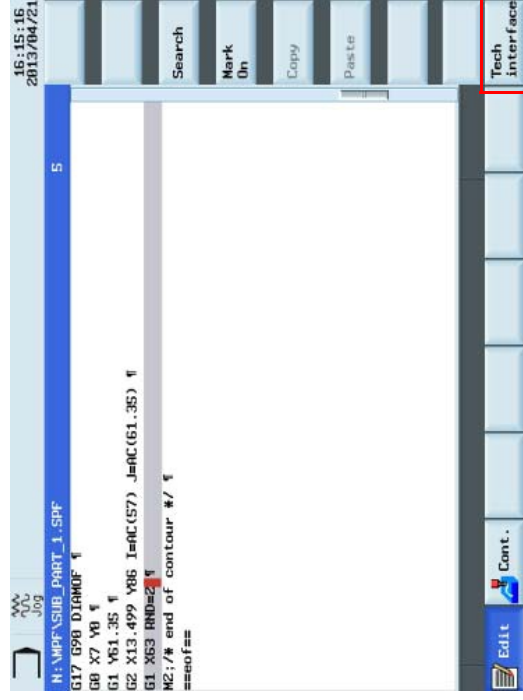


Asigurați-vă că cursorul a fost mutat pe poziția de scriere a conturului (așa cum este arătat în figură).



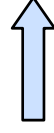
Teoria de bază

După deschiderea ferestrei datelor de reglare a conturului, vă rugăm să efectuați următoarele setări:



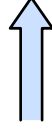
Introduceți coordonatele adecvate bazei pe datele din desenul tehnic.

După parcurgerea etapelor, sistemul va reveni la editarea interfeței. Apăsați "Technical interface" de pe PPU pentru a reveni la interfața de setare a datelor ciclului.

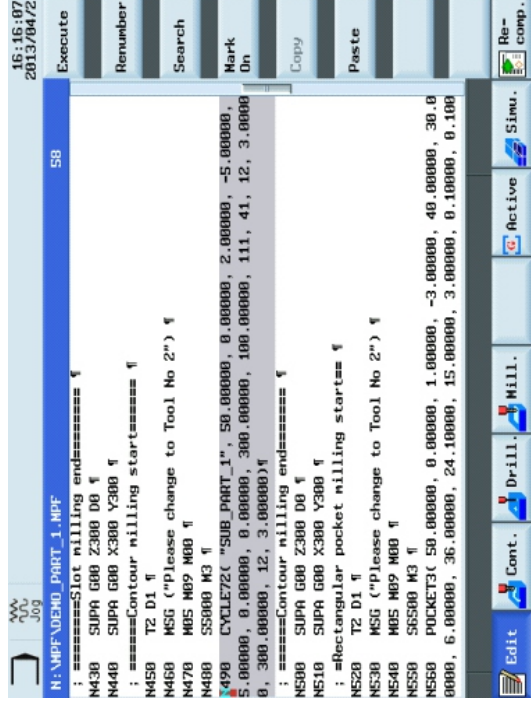


Tech
interface

După terminarea setărilor parametrilor CYCLE72, apăsați "OK" SK de pe PPU pentru a introduce ciclurile corespunzătoare în programul principal.



Cancel
OK

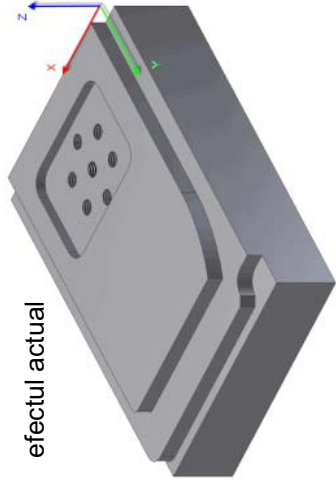


După ce toate setările au avut efect, ciclul selectat și datele stabilite vor fi transferate automat partiției corespunzătoare programului.

(pentru informații suplimentare consultați pagina următoare).

Teoria de bază

Cu tasta “OK” SK, valorile și ciclul apelat sunt transferate la partiția programului așa cum este arătat mai jos.



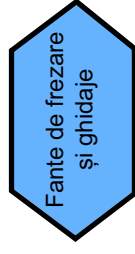
efectul actual

KNAME	SUB_PART_1
_RTP	50.00000
_RFP	0.00000
_SDIS	2.00000
_DP	-5.00000
_MID	5.00000
_FAL	0.00000
_FALD	0.00000
_FFP1	300.00000
_FFD	100.00000
_VARI	111
_RL	41
_AS1	12
_LP1	3.00000
_FF3	300.00000
_AS2	12
_LP2	3.00000

N245 CYCLE72("SUB_PART_1", 50.00000, 0.00000, 2.00000, -5.00000, 5.00000, 0.00000, 0.00000, 300.00000, 100.00000, 111, 41, 12, 3.00000, 300.00000, 12, 3.00000)

Pentru descrierile lui RTP, RFP, SDIS și DP, vă rugăm vedeți Pagina 190			
Parametri	Semnificație	Remarcă	
KNAME= CONT1:CONT1_E	Setați numele subprogramului de contur ca "CONT1" ("CONT1_E" este creat automat)	Pentru primele două poziții ale programului numele trebuie să fie litere	
MID=5	Adâncimea maximă de avans este 5 mm		
FAL=0	Toleranța de finisare pe conturul lateral este 0 mm		
FALD=0	Toleranța de finisare pe planul inferior este 0 mm		
FFP1=300	Avansul nominal al uneltei pe plan este 300 mm/min		
FFD=100	Avansul nominal după introducerea uneltei în material este 100 mm/min		
VARI=111	Utilizați G1 pentru a efectua prelucrări brute, și înapoi la adâncimea definită de RTP+SDIS la completarea conturului	Pentru alți parametri, vă rugăm faceți referire la manualul standard	
RL=41(valoare absolută)	PL=41→utilizați G41 pentru a face compensarea uneltei pe partea stângă a conturului	PL=40→G40, PL=42→G42	
AS1=12	Apropiați conturul în lungul unei 1/4 din cerc pe cale în spațiu	Pentru alți parametri, vă rugăm faceți referire la manualul standard	
LP1=3	Raza cercului de apropiere este 20 mm	Lungimea căii de apropiere este în lungul liniei de apropiere	
FF3=300	Avansul nominal pe durata retragerii căii este 300 mm/min		
AS2=12	Reveniți în lungul unei 1/4 din cerc pe cale în spațiu	Explicațiile parametrului sunt aceleași ca și pt. AS1	
LP2=3	Raza cercului de revenire este 20 mm	Lungimea căii de apropiere este în lungul liniei de apropiere	

Teoria de bază



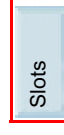
Fante de frezare
și ghidaje

Calea cea mai ușoară de
frezare a unui canal este
utilizarea ciclului SLOT2.

Ciclul poate fi găsit și
parametrizat prin inter-
mediul "Mill." SK.

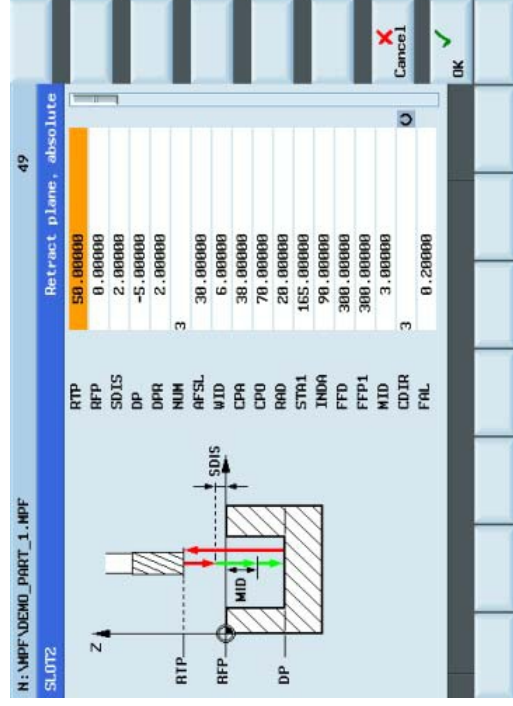
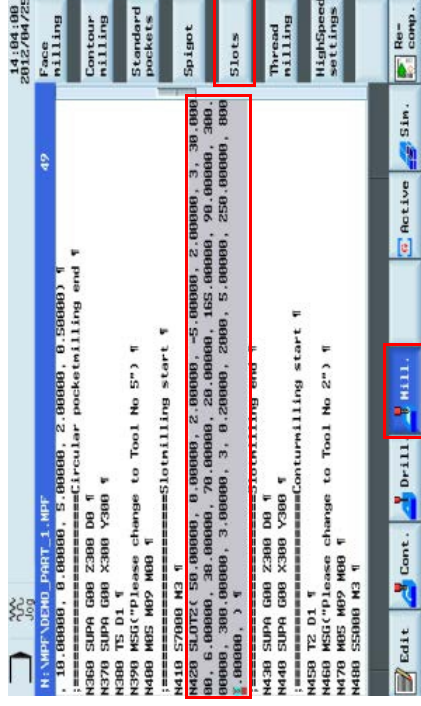


Ciclul relevant poate fi
găsit utilizând tasta
verticală SKs din partea
dreaptă.

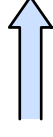


Slots

Selecția "slot" utilizând
tasta verticală SKs și
parametrizați ciclul
conform cerinței.



Cu tasta "OK" SK, valorile și ciclul apelat vor fi transferate
partiției programului așa cum vă este prezentat mai jos.
Acesta va realiza frezarea la poziția definită în ciclu.



efectul actual

