

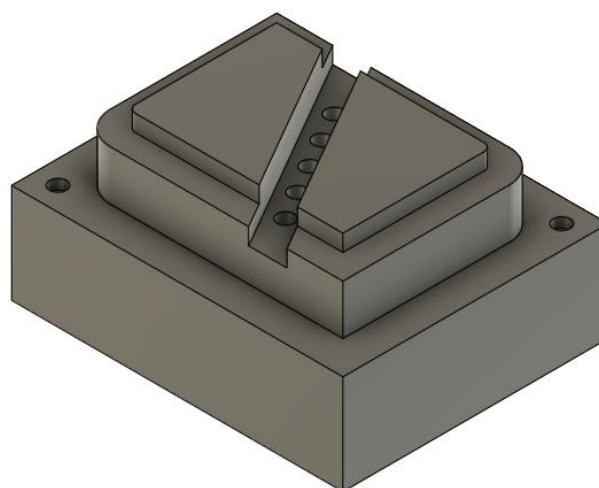
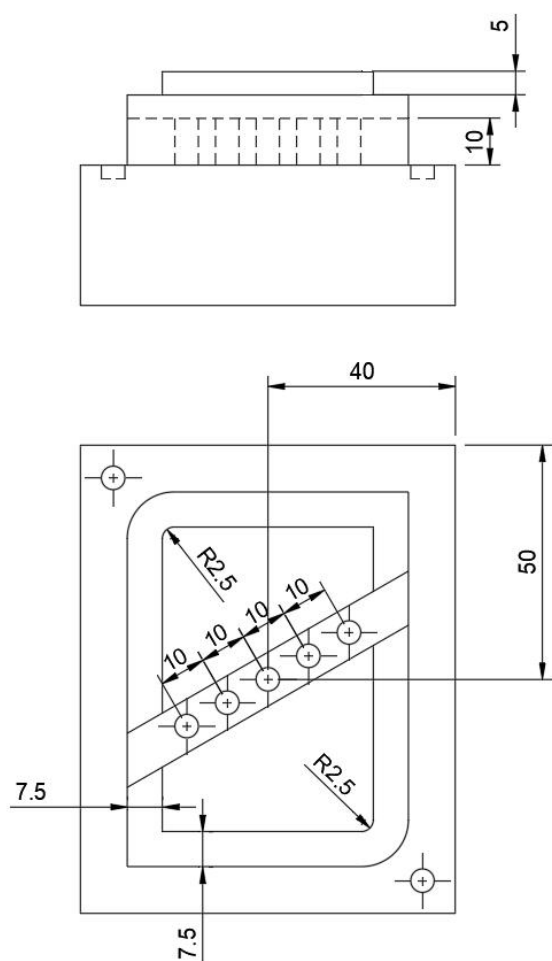
MATERIAŁY

1. Materiały na stronie przedmiotu:
 - Wykłady – podstawy programowania CNC,
 - Wykłady – cykle obróbkowe.
2. Dokumentacja
 - SINUMERIK 840D sl/828D - Podręcznik programowania,
 - SINUMERIK 840D sl/828D – Dokumentacja szkoleniowa,
 - SINUMERIK 840D sl/828D – Cykle – Podręcznik programowania.

ETAP 2. ROZSZERZONY PROGRAM OBRÓBKI DETALU

Przedmiot obrabiany

Wymagania geometryczne wynikające z nowych lub zmodyfikowanych elementów detalu zostały przedstawione na Rys. 1 (pozostałe wymagania należy przyjąć jak w etapie 1).



Rys.1. Detal

Półfabrykat

W etapie 2 należy przyjąć, że wymiary półfabrykatu nie ulegają zmianie.

Etapy obróbki

Tab. 1 zawiera wszystkie etapy, które mają zostać zrealizowane w rozszerzonym programie obróbki. W zestawieniu uwzględniono etapy z pierwotnego programu obróbki; etapy niepodlegające zmianom zostały oznaczone komentarzem „bez zmian”. Pozostałe etapy należy wykonać z wykorzystaniem odpowiednich cykli obróbkowych.

Tab.1. Planowane etapy obróbki

Lp.	Etap	Cel
1	Frezowanie górnej powierzchni	Usunięcie 2mm mm naddatku na powierzchni górnej półfabrykatu.
2	Frezowanie konturu (wyspa na górze detalu)	<i>bez zmian</i>
3	Frezowanie dodatkowego konturu	Wykonanie konturu o szerokości 7,5mm i głębokości 5 mm wokół wyspy na górze detalu.
4	Frezowanie rowka	<i>bez zmian</i>
5	Nawiercanie otworów w narożnikach	<i>bez zmian</i>
6	Wiercenie otworów wewnątrz rowka	Wykonanie otworów o głębokości 10 mm z krokowym dosuwem na głębokość i usuwaniem wiórów zgodnie z Rys. 1. Uwaga: operację należy wykonać pojedynczym cyklem wywołanym modalnie.

Program

Program obróbkowy powinien zostać przygotowany w oprogramowaniu *Sinutrain* w postaci kodu G zgodnego ze standardem ISO, z wykorzystaniem odpowiednich cykli obróbkowych dla wszystkich nowych lub zmodyfikowanych etapów obróbki.

Rozliczenie projektu

Jako rozliczenie projektu należy przesłać kompletny kod zmodyfikowanego programu w postaci pliku tekstowego.