

PROJEKT 01 – ZESTAW 2

MATERIAŁY

1. Materiały na stronie przedmiotu:

- Wykłady – podstawy programowania CNC,
- SinuTrain – wprowadzenie do programu,
- Przykładowy program.

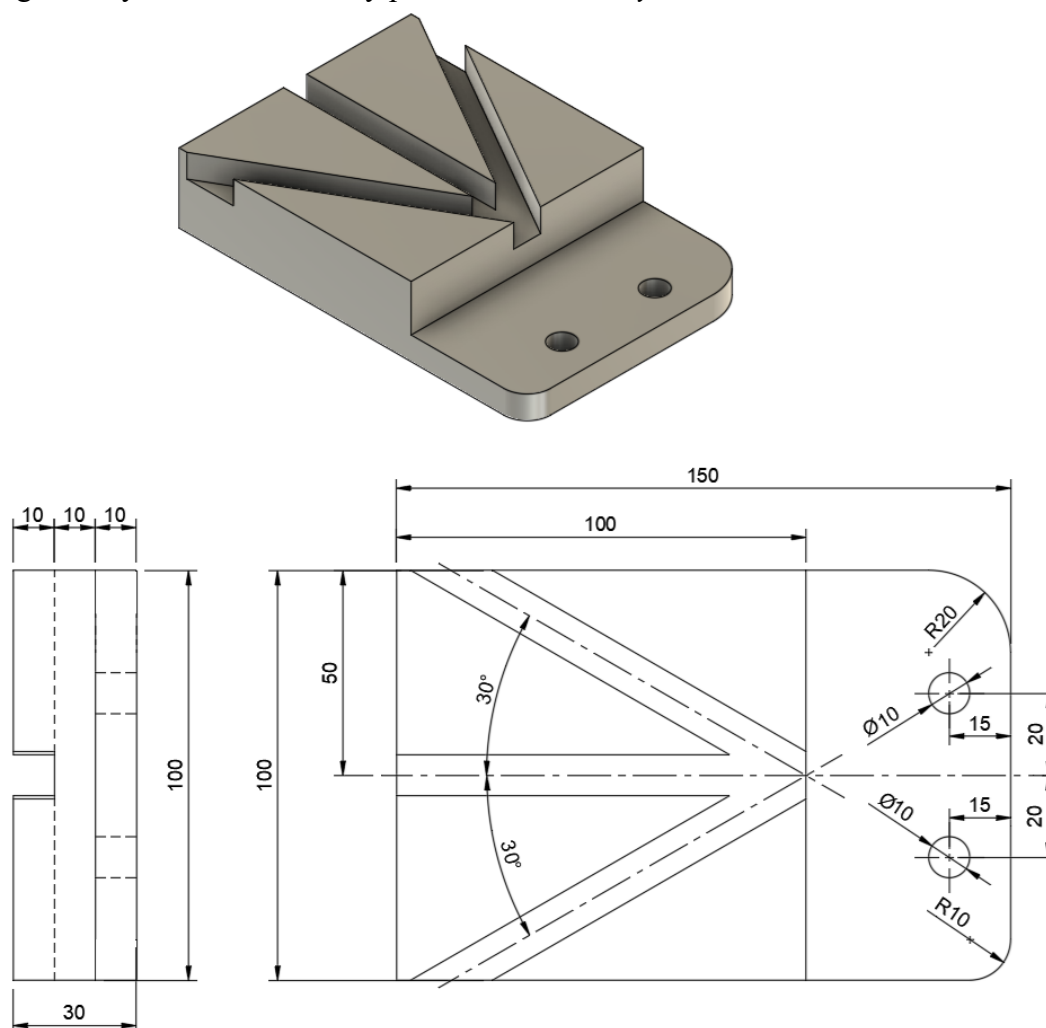
2. Dokumentacja

- SINUMERIK 840D sl/828D - Podręcznik programowania,
- SINUMERIK 840D sl/828D – Dokumentacja szkoleniowa.

ETAP 1. PODSTAWOWY PROGRAM OBRÓBKI DETALU

Przedmiot obrabiany

Wymagania geometryczne detalu zostały przedstawione na Rys. 1.



Rys.1. Detal

Półfabrykat

Zgodnie z przyjętymi założeniami detal zostanie wykonany z bloku ze stali narzędziowej o wymiarach $154 \times 104 \times 30 \text{ mm}$. Zaplanowane etapy obróbki zostały zestawione w *Tab.1.*

Tab.1. Planowane etapy obróbki

Lp.	Etap	Cel
1	Frezowanie konturu	Usunięcie po 2 mm naddatku na powierzchniach bocznych i uzyskanie założonego kształtu.
2	Frezowanie stopnia	Usunięcie 20 mm materiału z brzegu półfabrykatu.
3	Frezowanie rowków	Wykonanie 3 rowków o głębokości 10 mm .
4	Wiercenie otworów	Wykonanie 2 otworów przelotowych $\varnothing 10 \text{ mm}$

Obrabiarka, narzędzia i mocowanie

Obrabiarka

Trzyosiowa frezarka CNC wyposażona w zestaw narzędzi skrawających umożliwiających wykonanie wszystkich zaplanowanych operacji.

Narzędzia:

Tab.2. Zestaw narzędzi

Lp.	Rodzaj narzędzia	Długość całkowita [mm]	Średnica [mm]	Materiał narzędzia	Liczba ostrzy
1	Frez palcowy	100	10	HSS	3
2	Frez do płaszczyzn	100	30	węglik spiekany	4
3	Wiertło spiralne	100	10	HSS	

Uwagi: Dla frezów należy przyjąć głębokość skrawania $a_p = 10 \text{ mm}$.

Mocowanie półfabrykatu:

Półfabrykat jest umocowany w imadle zamocowanym na stole frezarki. Powierzchnia górna półfabrykatu znajduje się na wysokości 150 mm nad stołem obrabiarki.

Program

Program obróbkowy powinien zostać przygotowany w oprogramowaniu *Sinutrain* w postaci kodu G zgodnego ze standardem ISO. Wszystkie parametry obróbki należy dobrać z uwzględnieniem rodzaju obrabianego materiału oraz materiału narzędzi.