

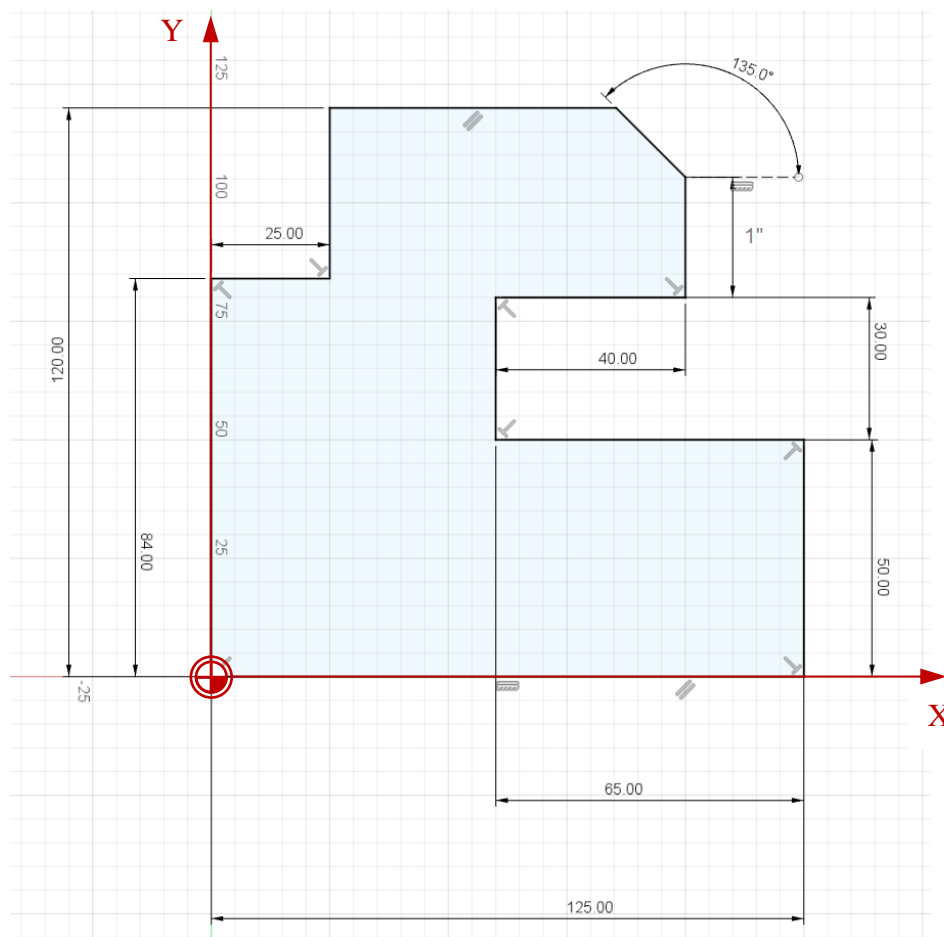
## PROGRAMOWANIE RUCHÓW: KODY G0 I G1

### Cel zajęć

Zapoznanie ze środowiskiem SinuTrain i podstawami programowania ruchów narzędzia obrabiarki CNC

### Opis zadania

Napisać program obróbki przedmiotu, którego kontur został przedstawiony na Rys. 1. Rysunek pokazuje położenie układu obrabianego przedmiotu, należy przyjąć, że układ ten jest zdefiniowany jako G54. Obróbkę należy rozpocząć od początku układu obrabianego przedmiotu i przeprowadzić ją w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara. Dodatkowo należy przyjąć, że górna powierzchnia materiału znajduje się na poziomie  $Z = 0$  a głębokość obróbki wynosi  $10\text{ mm}$ . Obróbkę należy przeprowadzić frezem palcowym o średnicy  $16\text{ mm}$  przyjmując prędkość posuwu równą  $100\text{ mm/min}$  i prędkość obrotową wrzeciona równą  $800\text{ obr/min}$ .



Rys 1. Szkic przedmiotu (na podstawie [1])

### Literatura

1. G. Nikiel – *Programowanie obrabiarek CNC na przykładzie układu sterowania Sinumerik 810D/840D*, Bielsko Biala 2004, link do pliku pdf na stronie przedmiotu
2. Siemens – SIEMENS, SINUMERIK 840Dsl, Podstawy, Podręcznik programowania, link do pliku pdf na stronie przedmiotu