

PROGRAMOWANIE RUCHÓW: KODY G2 I G3

Cel zajęć

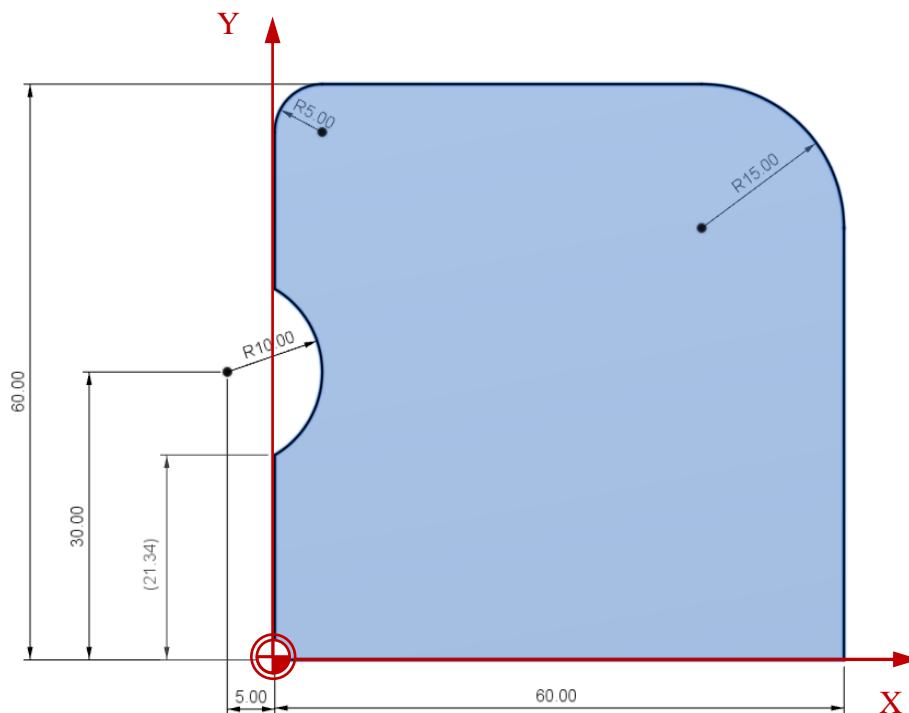
Zapoznanie z podstawami programowania ruchów narzędzia obrabiarki CNC.

Opis zadania

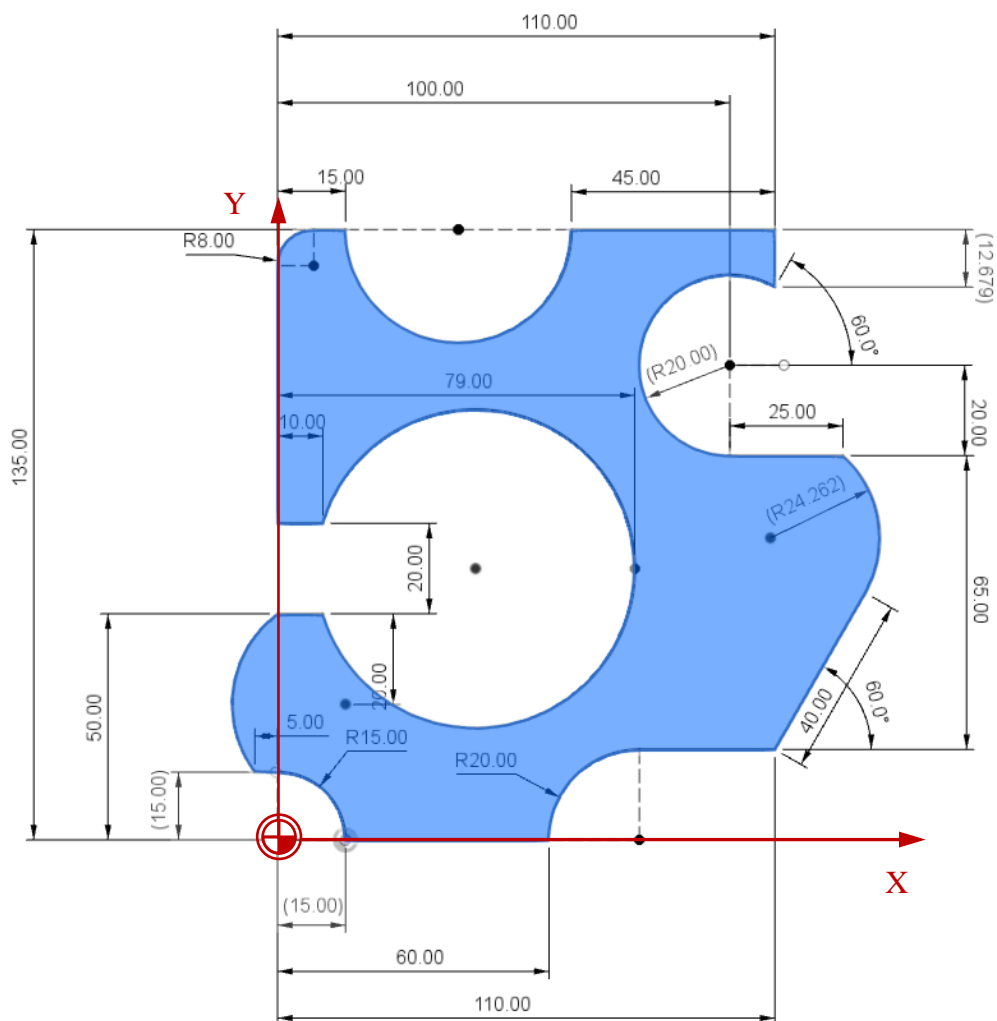
Napisać programy obróbki przedmiotów, których kontury zostały przedstawione na Rys. 1 i Rys. 2. Rysunki pokazują położenie układu obrabianego przedmiotu, należy przyjąć, że układ ten jest zdefiniowany jako G54. Obróbkę należy rozpocząć od początku układu obrabianego przedmiotu i przeprowadzić ją w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara. Dodatkowo należy przyjąć, że górna powierzchnia materiału znajduje się na poziomie $Z = 0$ a głębokość obróbki wynosi 10 mm . Obróbkę należy przeprowadzić frezem palcowym o średnicy 16 mm przyjmując prędkość posuwu równą 100 mm/min i prędkość obrotową wrzeciona równą 800 obr/min .

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



Rys. 1 Szkic przedmiotu nr 1



Rys. 2 Szkic przedmiotu nr 2 (na podstawie [1])