

Strona pierwsza przed przemocowaniem

Karta przygotowawcza

Obrabiarka: "**MTS M-LC R3 T16 VDI30**"
Sterowanie: "**MTS2010-Turn**"

Informacje ogólne

Autor programu: "**Katarzyna Michalak**"
Wydział: "**MTS**"
Data wykonania: "**28.10.2014 22:56**"
Nazwa: "**Pionek**"

Przedmiot obrabiany

Walec: **L80 DA37**
Materiał: "**N\Aluminium\AlMg1**"

Mocowanie przedmiotu obrabianego

Uchwyt: "ISO DIN55028 A8**Uchwyt zaciskowy**\KSF**160**-3AsB "
Szczęki: "AsB30V1.5x60**Szczęki twarde**\HB3-B30xL38_20_10xH56_28_14"
Rodzaj mocowania: Mocowanie zewnętrzne Szczęki stopniowane na zewnątrz
Głębokość mocowania: **ET10**

Konik

Kieł konika: "MK4\Kieł konika\KSMK4-60-30-25_44"
Pozycja konika: ZR1100 M10

System narzędziowy

Zestaw narzędzi: pusty

Lista narzędzi:

T01: "VDI30A**Nóż kątowy lewy**\DCMT 11T304_SDJCL 2020 H 11_B1-30 2022"
T02: "VDI30A**Nóż kątowy lewy**\VBMT 110302_SVJBL 2020 H 11_B1-30 2022"

Aktywne narzędzie: **T01**

Lista wartości korekcyjnych narzędzi

T01 TC1: KZ+047.000 KX+067.000 Q3 QZ-000.400 QX-000.400 R000.400 Ap032.000 Kr+003.000 DB000.000
SL011.185
T02 TC1: KZ+047.000 KX+065.000 Q3 QZ-000.200 QX-000.200 R000.200 Ap052.000 Kr+003.000 DB000.000
SL010.885

Rejestr punktów zerowych

Punkt zerowy **G54: Z215 X0 NT13**

Prawa powierzchnia przedmiotu obrabianego: **Z216**

Koniec karty przygotowawczej

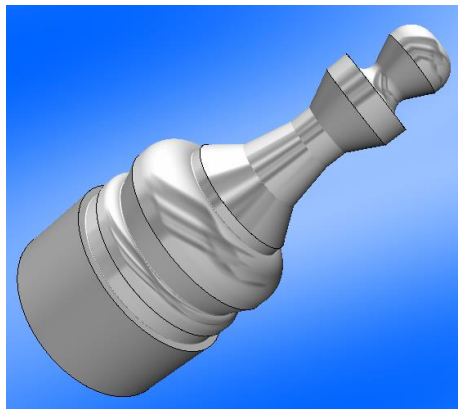
N10	G21	System wymiarowania – metryczny, G20 to cale
N15	G90	Włączenie wymiarowania bezwzględnego – absolutnego
N20	G54	Przeniesienie miejsca zerowego - Bezwzględne ustawiane punkty zerowe
N25	G96 S200	Stała prędkość skrawania
N30	G92 S3500	Ograniczenie maksymalnej prędkości obrotowej obr/min
N35	T0101 F0.2 M4 M8	Wybór numeru gniazda narzędzia 01 i rejestru wartości korekcyjnych, ustawienie prędkości posuwu, włączenie wrzeciona - kierunek obrotów: w lewo - w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, włączanie pompy chłodziwa 1
N40	G00 X38 Z0	Bezpieczny dojazd narzędzia do planowania
N45	G01 X-1	Planowanie czoła
N50	G00 Z1	Odjazd od czoła
N55	G00 X38	Przejazd ruchem szybkim na średnicę Ø38

MTS 7.4

N60	G57 X1 Z0.5
N65	G81 I1.2 Q3 X3 Z1
N70	G42
N75	G71 XA4 ZA0
N80	G73 XA12 ZA-4 B4
N85	G71 XA12 ZA-5
N90	G71 XA8 ZA-9
N95	G72 ZA-12 E90 ATO
N100	G71 XA16 ZA-12
N105	G71 XA16 ZA-16
N110	G71 XA10 ZA-22
N115	G71 XA10 ZA-26
N120	G71 XA14 ZA-35
N125	G71 XA23 ZA-41
N130	G71 XA23 ZA-43
N135	G73 XA35 ZA-49 B6
N140	G71 XA35 ZA-51
N145	G71 XA31 ZA-56
N150	G73 XA35 ZA-58 B2
N155	G71 XA35 ZA-63
N160	G71 XA38 ZA-63
N165	G40
N170	G80
N175	G26
N180	T0202 F0.1
N185	G00 X3 Z1
N190	G23 O70 Q165
N195	G26
N200	M30

Naddatki na obróbkę wykańczającą
 Cykl zgrubnego toczenia wzdłużnego
 Włączenie kompensacji promienia ostrza na prawo od konturu
 Opis konturu WOP

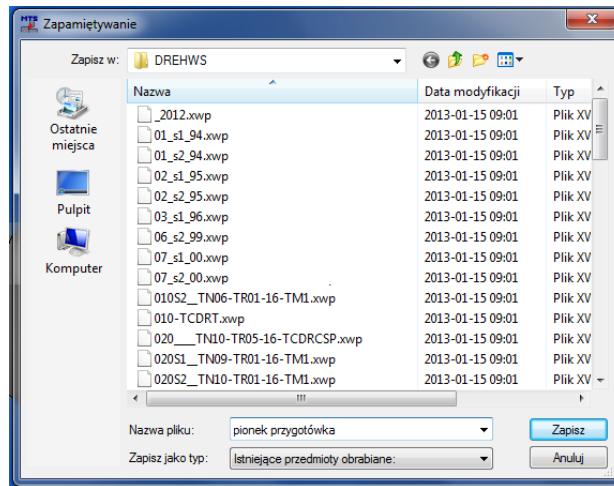
Wyłączenie kompensacji promienia ostrza
 Zakończenie opisu konturu do cyklu obróbkowego - Wywołanie cyklu
 Odjazd do punktu wymiany narzędzia
 Wybór numeru gniazda narzędzia O2 i rejestru wartości korekcyjnych,
 ustawienie prędkości posuwu
 Bezpieczny dojazd narzędzia do detalu
 Powtórzenie fragmentu programu
 Odjazd do punktu wymiany narzędzia
 Zakończenie programu głównego i powrót do stanu początkowego
 obrabiarki, m.in. wyłączenie wrzeciona, wyłączenie pompy chłodziwa



Zapisać „pionek” jako przygotówka

F1	Edytor NC	F2	Tryb automat.	F3	TrybPrzygotowaw.	F4	Przygot. automat.	F5	Karta przygot.	F6	TrybPrzyg plik dlg	F7	Dialog przygot.	F8	Koniec programu	F9	?	F10	ESC
F1	Przedmiot Uchwyt	F2	Pkt wyjść obrabiar.	F3	Technologia	F4	Narzędzie Pkt zero.	F5	Nadbieg. czasy	F6		F7	Prezent. graf. 2D	F8	Powrót	F9		F10	ESC
F4	Przysuń tuleję	F2	Luzuj tuleję	F3		F4		F5		F6	Zarządz. PrzedmObr	F7		F8	Powrót	F9		F10	ESC

MTS 7.4



Strona druga po przemocowaniu

Karta przygotowawcza

Obrabiarka: "**MTS M-LC R3 T16 VDI30**"

Sterowanie: "**MTS2010-Turn**"

Informacje ogólne

Autor programu: "**Katarzyna Michalak**"

Wydział: "**MTS**"

Data wykonania: "**07.11.2014 19:02**"

Nazwa: "**Pionek gotowy**"

Przedmiot obrabiany

Przygotówka wstępnie obrobiona: "**F:\Zajęcia praktyczne\Zajęcia MTS\Programy\Pionek przygotówka.xwp**" przemocowany

Materiał: "**N\Aluminium\AlMg1**"

Mocowanie przedmiotu obrabianego

Uchwyt: "**ISO DIN55028 A8\Uchwyt zaciskowy\KSF125-3AsB**"

Szczęki: "**AsB20V1.5x60\Szczęki twarde\HB3-B20xL32_17_8xH47_23_12**"

Rodzaj mocowania: Mocowanie wewnętrzne Szczęki stopniowane na zewnątrz

Głębokość mocowania: **ET18**

Konik

Kieł konika: "**MK4\Kieł konika\KSMK4-60-30-25_44**"

Pozycja konika: ZR1100 M10

System narzędziowy

Zestaw narzędzi: pusty

Lista narzędzi:

T01: "**VDI30A\Przecinak\SE-2.20-0700-015NR_EFS-2.20-2020-K22L_B5-30 2022**"

T02: "**VDI30A\Nóż kątowy lewy\DCMT 11T304_SDJCL 2020 H 11_B1-30 2022**"

Aktywne narzędzie: **T01**

Lista wartości korekcyjnych narzędzi

T01 TC1: KZ+046.550 KX+107.000 Q3 QZ-000.150 QX-000.150 R000.150 Ap000.000 Kr+000.000 DB002.200 SL009.000

T01 TC2: KZ+044.350 KX+107.000 Q4 QZ+000.150 QX-000.150 R000.150 Ap000.000 Kr+000.000 DB002.200 SL009.000

T02 TC1: KZ+047.000 KX+067.000 Q3 QZ-000.400 QX-000.400 R000.400 Ap032.000 Kr+003.000 DB000.000 SL011.185

MTS 7.4

Rejestr punktów zerowych

Punkt zerowy G54: **Z98** X0 NT12

Prawa powierzchnia przedmiotu obrabianego: **Z177**

Koniec karty przygotowawczej

N10	G21	System wymiarowania – metryczny, G20 to cale
N15	G90	Włączenie wymiarowania bezwzględnego – absolutnego
N20	G54	Przeniesienie miejsca zerowego - Bezwzględne ustawiane punkty zerowe
N25	G97 S2500	Stała prędkość obrotowa
N30	T0101 F0.3 M4 M8	Wybór numeru gniazda narzędzia 01 i rejestru wartości korekcyjnych, ustawienie prędkości posuwu, włączenie wrzeciona - kierunek obrotów: w lewo - w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, włączanie pompy chłodziwa 1 Bezpieczny dojazd narzędzia do detalu
N35	G00 X38 Z60	Planowanie czoła
N40	G01 X-1	Odjazd od czoła
N45	G01 Z61	Odjazd do punktu wymiany narzędzia
N50	G26	Wybór numeru gniazda narzędzia 02 i rejestru wartości korekcyjnych
N55	T0202	Bezpieczny dojazd narzędzia do detalu
N60	G00 X33 Z61	
N65	G01 X34 Z60	
N70	G42	Włączenie kompensacji promienia ostrza na prawo od konturu
N75	G03 X35 Z59.5 B0.5	
N80	G40	Wyłączenie kompensacji promienia ostrza
N85	G26	Odjazd do punktu wymiany narzędzia
N90	M30	Zakończenie programu głównego i powrót do stanu początkowego obrabiarki, m.in. wyłączenie wrzeciona, wyłączenie pompy chłodziwa