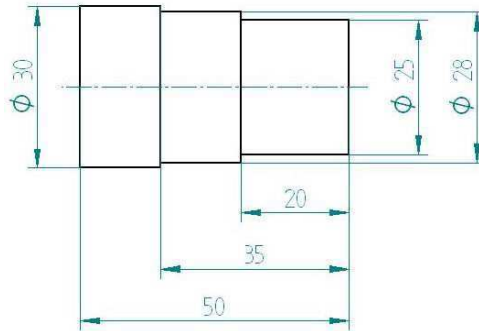


Lihtsa detaili töötlemine APJ pingil

Detaili töötlemise programm kujutab endast lõikeriista (lõikeriistade) fikseeritud punkti liikumist kindlaks määratud koordinaadistikus. Seda lõikeriista punkti, mille liikumist kirjeldatakse nimetatakse lõikeriista tsentriks. Treimisel on treitera tsentriks treitera tipp. Lõikeriista ja detaili omavahelise suhtelise liikumise tulemusena läbib lõikeriista tsester teekonna, mida nimetatakse **lõikeriista liikumise trajektoorigiks**.

Edasi vaatleme konkreetse detaili töötlemist. Detaili nullpunkti määrame paremal detaili Otspinnal, detaili tsentris.



N5 G90 G95	Absoluutse koordinaadistiku valimine
N10 T0101	Lõikeriist nr 1
N15 S1200 M4	Lõikeržiimid: spindli pöörded 1200 p/min , pöörlemine vastupäeva
N20 G0 X35 Z3	Toome kiirliikumisel tera tooriku juurde, lähtepunkti
N25 G24 X-1 Z0 F0.07	Otspinna töötlemise tsükkel. Kõigepealt liigub tera z telje suunas 0 tasapinnani. Ettenihkel 0.07 mm/p liigub tera detaili tsentriini ja veel allapoole läbimõõduni X-1. Siis eemaldub tera töödeldud pinnast ja tagastub sellesse positsiooni, millest ta liikumist alustas.
N30 G20 X30 Z-51 F0.12	Silindrilise pinna töötlemise tsükkel. Tera laskub läbimõõduni 30mm. Treime ettenihkel 0.12 mm/p silindrilise pinna pikkusel 51 mm. Tera eemaldub lõigatud pinnast x-telje suunas. Edasi järgneb kiirliikumine paremale, punkti, kust tsükli alustati.
N35 X28 Z-35	Kordame tsükli, et saada treitud pind läbimõõdul 28 ja pikkusel Z-35.
N40 X25 Z-20	Kordame tsükli, et saada treitud pind läbimõõdul 25 ja pikkusel Z-20
N45 G0 G28 X35 Z3	Viime tera ära referentspunkti
N50 T0202	Teravahetus. Lõikeriist nr 2. Mahalõiketera
N55 S600 F0.06 M4	Lõikerežiimid uuele terale
N60 G0 X35 Z-50	Mahalõiketera juurdetoomine lähtepunkti
N65 G1 X0	Mahalõikamine
N70 G0 G28 X35 Z-50	Tera viimine referentspunkti
N75 M30	Programmi lõpp

G-funktsioonide ja M-funktsioonide kasutamist ja ka tsükli kasutamist vaadake lähemalt V. Veski raamatust Arvprogrammjuhtimisega seadmete programmeerimine.