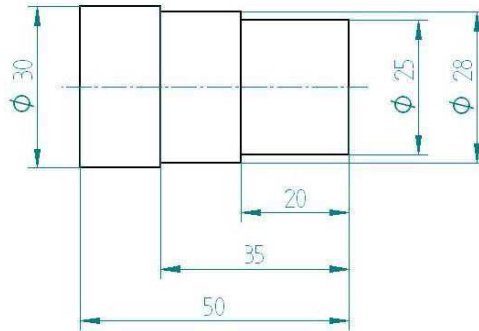


Lihtsa detaili töötlemine APJ pingil

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 Z0	Liigume teraga z telje suunas 0 tasapinnani, et töödelda detaili otspind
N30 G1 X0 F0.07	Ettenihkel 0.07 mm/p liigume teraga kuni detaili tsentrini
N35 Z1	Eemaldume töödeldud pinnast 1 mm kaugemale
N40 G0 X30	Tõstame kiirliikumisel tera läbimõõdule 30 mm
N45 G1 Z-51 F0.12	Treime ettenihkel 0.12 mm/p silindrilise pinna pikkusel 51 mm
N50 X33	Tõstame tera läbimõõduni 33 mm
N55 G0 Z1	Liigume kiirliikumisel paremale, detaili otspinnast 1 mm kaugemale
N60 X28	Langetame kiirliikumisel tera läbimõõdule 28 mm
N65 G1 Z-35	Treime ettenihkel 0.12 mm/p silindrilise pinna pikkusel 35 mm
N70 X31	Tõstame tera läbimõõduni 31 mm
N75 G0 Z1	Liigume kiirliikumisel paremale, detaili otspinnast 1 mm kaugemale
N80 X25	Langetame kiirliikumisel tera läbimõõdule 25 mm
N85 G1 Z-20	Treime ettenihkel 0.12 mm/p silindrilise pinna pikkusel 20 mm
N90 X29	Tõstame tera läbimõõduni 29 mm
N95 G0 Z1	Liigume kiirliikumisel paremale, detaili otspinnast 1 mm kaugemale
N100 G0 G28 X35 Z3	Viime tera ära referentspunkti
N105 T0202	Teravahetus. Lõikeriist nr 2. Mahalõiketera
N110 S600 F0.06 M4	Lõikerežiimid uuele terale
N115 G0 X35 Z-50	Mahalõiketera juurdetoomine lähtepunkti
N120 G1 X0	Mahalõikamine
N125 G0 G28 X35 Z-50	Tera viimine referentspunkti
N130 M30	Programmi lõpp

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