

11.6 CİKLI ZA STRUŽENJE

CYCLE93 Zarezovanje

Cikel CYCLE93 omogoča izdelavo notranjih in zunanjih utorov ter žlebov na obodu in čelni strani. Pri vnosu podatkov o orodju vnesemo korekturi za oba rezalna robova, in sicer v sosednja registra (npr. D1 in D2). Cikel potem glede na pozicijo rezanja utora (leva ali desna stran) izbere ustrezen register ter ga aktivira.

Oblika: $N... CYCLE93\{SPD,SPL,WIDG,DIAG,STA1,ANG1,ANG2,RCO1,RCO2,RCI1,RCI2,FAL1,FAL2,IDEP,DTB,VARI,VRT\}$

SPD začetna točka v smeri osi X brez predznaka

SPL začetna točka v smeri osi Z

WIDG širina utora na dnu brez predznaka

DIAG globina utora glede na startno točko brez predznaka

STA1 kot med obliko in osjo ($0^\circ - 180^\circ$)

ANG1 kot nagiba boka na strani začetka brez predznaka ($0^\circ - 89,999^\circ$)

ANG2 kot nagiba boka na nasprotni strani brez predznaka ($0^\circ - 89,999^\circ$)

RCO1 polmer (+) / posnetje (-) na robu utora na strani začetka utora

RCO2 polmer (+) / posnetje (-) na robu utora na nasprotni strani začetka utora

RCI1 polmer(+) / posnetje (-) na dnu utora na strani začetka utora

RCI2 polmer (+) / posnetje (-) na dnu utora na nasprotni strani začetka utora

FAL1 dodatek za končno obdelavo na dnu utora

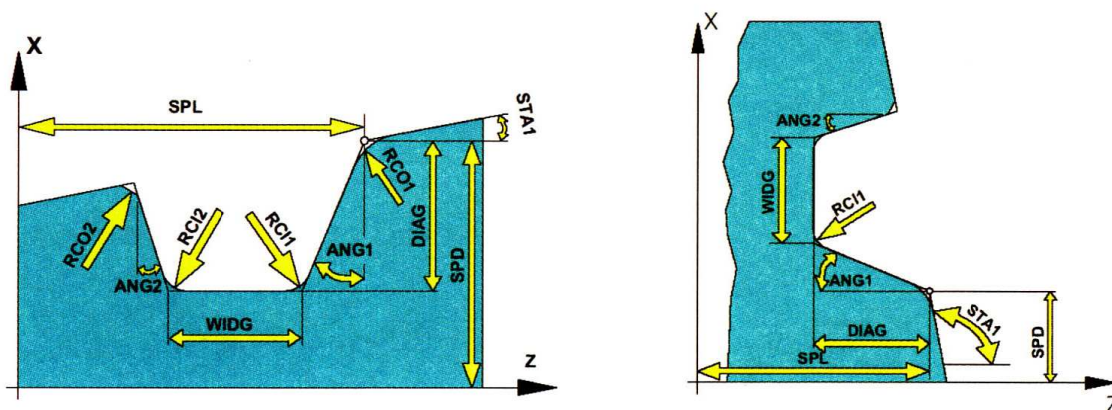
FAL2 dodatek za končno obdelavo za boke utora

IDEP globina posameznega prehoda orodja brez predznaka

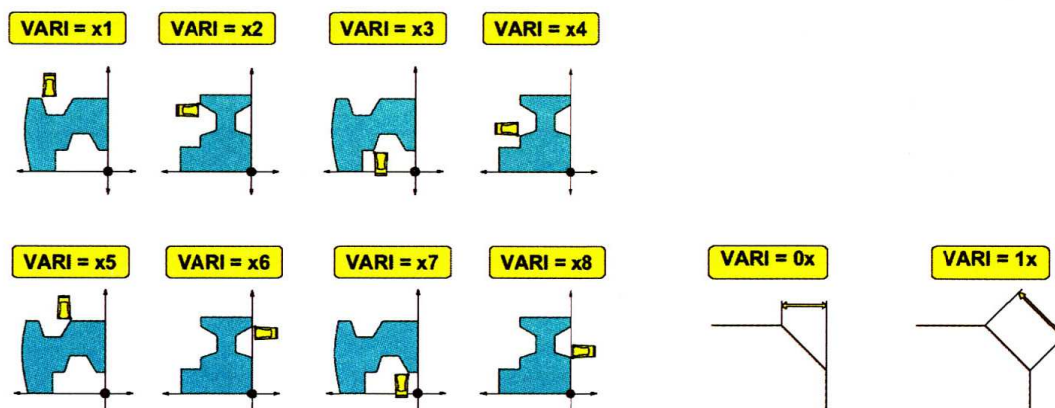
DTB čas zaustavitve na dnu utora [s]

VARI način obdelave

VRT višina odmika orodja pri prekinjanju odrezka (Če $VRT=0$, je odmik orodja 1 mm.)



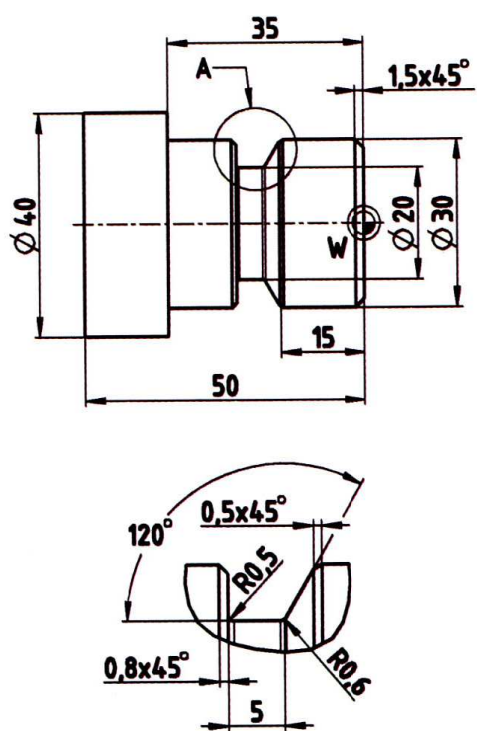
Slika 99: Parametri cikla zarezovanja



Slika 100: Možnosti parametra VARI

Primer 5

Zapis programa za izdelek, ki je grobo obdelan, z uporabo ukaza za ciklično zarezovanje, s predhodno izvedeno fino obdelavo



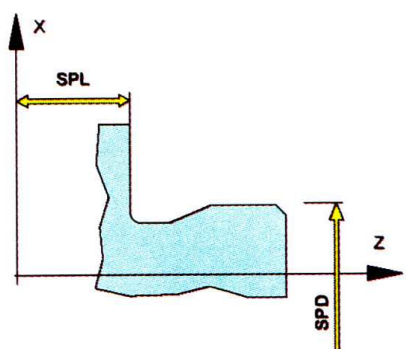
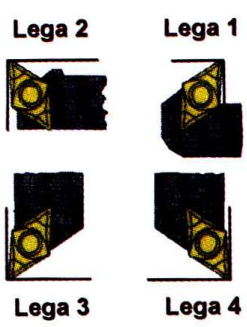
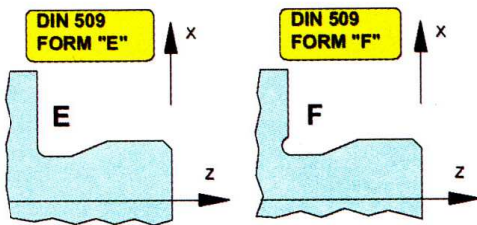
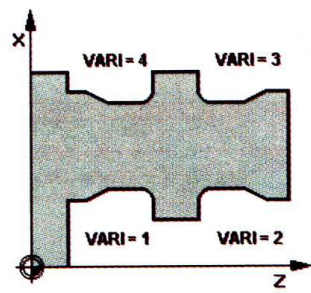
```
PRIMER_5S.MPF
N05 G54
N10 TRANS Z50
N15 T2 D1; Levi nož za fino obdelavo
N20 G96 S200 F0.08 M4
N25 G0 X-1 Z1
N30 G1 Z0
N35 G1 X30 CHF=1.5
N40 G1 Z-35
N45 X42
N50 G0 X60 Z-20
N55 T4 D1; Nož za zarezovanje b=3
N60 G96 S100 F0.06 M4
N65 G0 X35 Z-20
N70 CYCLE93(30,-15,5,5,,30,,,-0.5,-0.8,0.6,0.5,,,2,0.5,5,0)
N75 G0 X60 Z10
N80 M30
```

CYCLE94 Žlebljenje

Cikel CYCLE94 omogoča izdelavo zunanjih in notranjih žlebov po DIN 509 oblike E in F za premere obdelovanca, večje od 3 mm. Dovoljena so orodja z lego konice 1, 2, 3, 4. Če pri podatkih o orodju vnesemo tudi vrednost za prosti kot, bo to krmilnik upošteval pri izdelavi žleba. V primeru nemogoče izdelave z določenim orodjem bo izdelava kljub temu izvršena z določenimi napakami v obliki žleba. Uporabljajo se lahko samo orodja z lego konice 1, 2, 3, 4.

Oblika: N... CYCLE94(SPD,SPL,FORM,VARI)

- SPD startna točka v smeri osi X brez predznaka
- SPL startna točka v smeri osi Z
- FORM oblika žleba (E, F)
- VARI položaj žleba



Slika 101: Parametri cikla žlebljenja