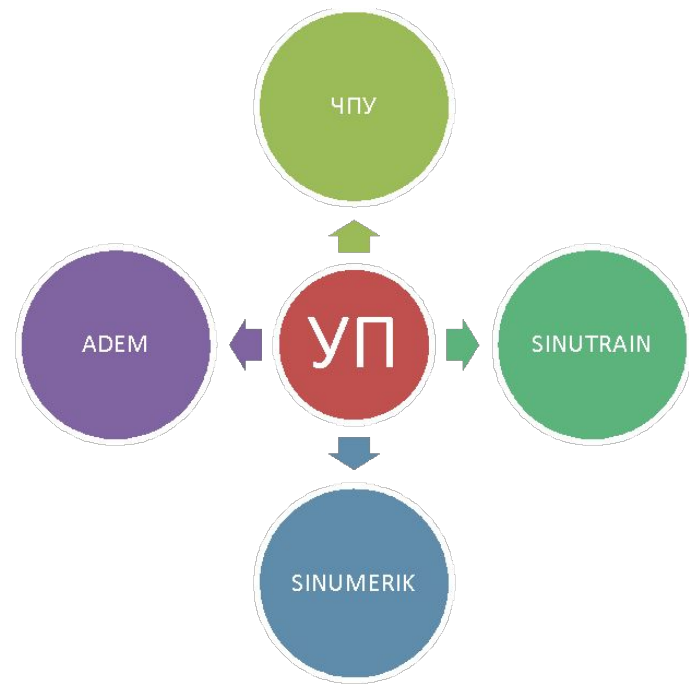
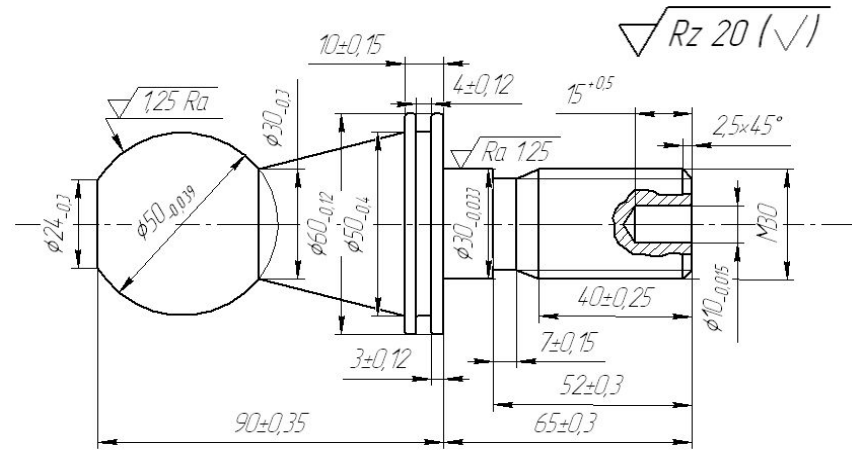


ТЕХНОЛОГИЯ АВТОМАТИЗИРОВАННОГО ПРОИЗВОДСТВА

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ
ПОДГОТОВКА УПРАВЛЯЮЩИХ
ПРОГРАММ ДЛЯ СТАНКОВ С
ЧПУ





Программа	840D_Turn	AUTO	MPFO
Сброс канала		Программа прервана	
		ROV	SBL1

Моделирование SIDET.MPF T=0:04:00 Σ=0:04:58

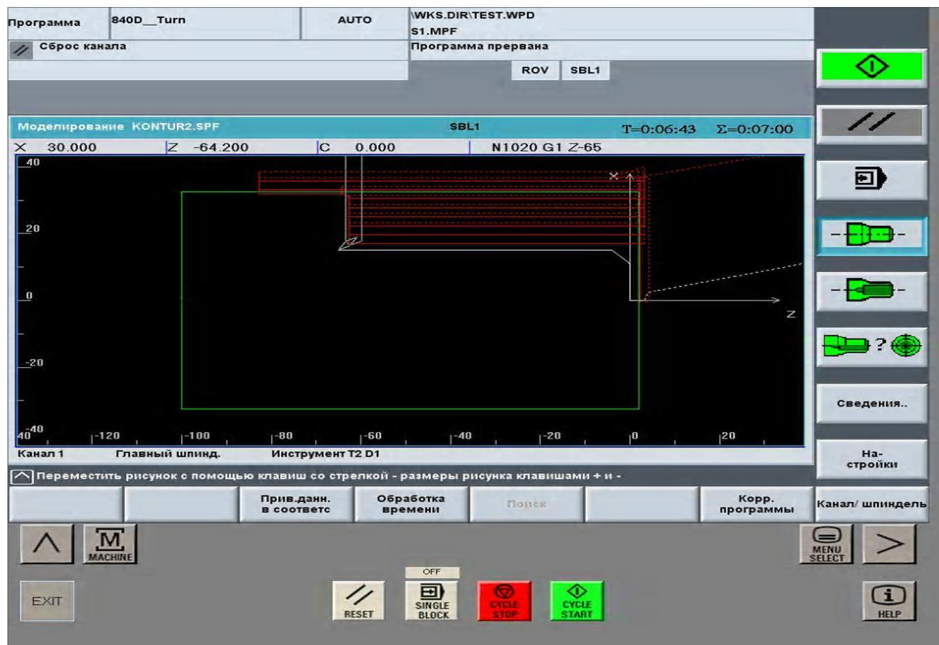
X 400.000 Z 600.000 C 0.000

Канал 1 Главный шпindel Инструмент T D

Переместить рисунок с помощью клавиш со стрелкой - размеры рисунка клавишами + и -

Прив. дан. в соответс.	Обработка времени	Поиск	Корр. программы	Канал/ шпindel
------------------------	-------------------	-------	-----------------	----------------

EXIT	RESET	OFF SINGLE BLOCK	STOP	CYCLE START	MENU SELECT	HELP
------	-------	---------------------	------	-------------	-------------	------



Программа 940D_Turn AUTO MPFO

Сброс канала Программа прервана ROV SBL1

Обр. резанием/CYCLE95 Обработка: комплексная/черновая/чистовая

NPP	KONTUR1
Обработка	Черн.обработ.
Выбор	вдоль
Выбор	Снаружи
Выбор	с вытяжкой
Глуб.подачи	MID 3.000
Прип.чист.обр	FALZ 0.500
Прип.чист.обр	FALX 0.200
Прип.чист.обр	FAL 0.300
ПодачаЧернОбр	FF1 0.300
Подача на врез	FF2 0.200
Время выд.	DT 0.000
Длина траект.	DAM 0.000
Траект отвода	VRT 1.000

Альтерн.

Отмена

OK

MACHINE

EXIT

RESET

OFF SINGLE BLOCK

STOP

CYCLE START

MENU SELECT

HELP

Программа 940D_Turn AUTO WKS.DIR:TEST.WPD
 TEST.MPF
 Сброс канала Программа прервана
 ROV SBL1

Нарез. резьбы:CYCLE97 выбор таблицы резьбы

Таблица	метрич.	
Как величина резьбы	MPIT	30.000
Как значение	PIT	3.500
Начальн. точка	SPL	0.000
Кон. точка	FPL	-40.000
Диаметр 1	DM1	30.000
Диаметр 2	DM2	30.000
Траект. подвод	APP	5.000
Траект. выбега	ROP	5.000
Глуб. резьбы	TDEP	215.000
Прип. чист.обр	FAL	0.100
Угол подачи	IANG	0.000
Смещ.старт.	NSP	0.000
Разрезы	NRC	5.000
Холост. ходы	NID	1.000
Выбор		Снаружи

Альтерн.
Отмена
OK

Программа	#400_Turn	AUTO	/MKS.DIR/TEST.WPD S1.MPF
Сброс канала			Программа сверлана
			ROV SBL1

Редактор ввода контура TESTKONTUR3.SPF

Режим справки можно при помощи клавиш. Информацию можно получить, нажав клавишу F1.

Дуга окружности:

R	25.0000	↻
X	24.0000	↻
Z	0.0000	↻
I	0.0000	↻
K	-21.2017	↻

Переход к след. элементу:

FS

Свободн. ввод текста:

Допуск контура

справа

EXIT

RESET

OP
SAVE
BLOCK

STOP

START


MENU
SELECT

HELP

Программа	840D_Turn	AUTO	WKS.DIR.TEST.WPD S1.MPF
Сброс канала		Программа прервана	
		ROV	SBL1

Моделирование SIDE2.MPF T=0:02:22 Σ=0:02:38

X 400.000 Z 600.000 C 0.000



Канал 1 Главный шпindel Инструмент T D

Переместить рисунок с помощью клавиш со стрелкой - размеры рисунка клавишами + и -

Прив. данн. в соответс	Обработка времени	Поиск	Корр. программы	Канал/ шпindel
------------------------	-------------------	-------	-----------------	----------------

Программа 840D_Turn AUTO WKS.DIR\TEST.WPD
TEST.MPF

Сброс канала Программа прервана

ROV SBL1

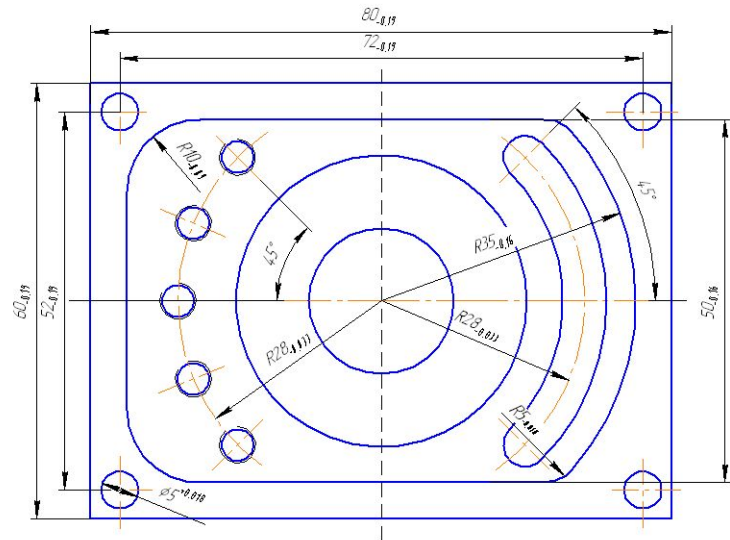
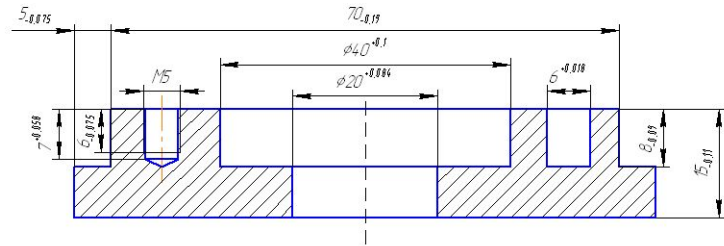
Нарез. резьбы CYCLE97 выбор таблицы резьбы Альтерн.

The diagram illustrates a thread cutting cycle on a lathe. The X-axis is vertical and the Z-axis is horizontal. The workpiece is shown in blue. The thread is cut on the right side of the part. The parameters shown are: FPL (Finish Length), SPL (Start Length), DM1 (Major Diameter), DM2 (Minor Diameter), APP (Approach), ROP (Retract), and TDEP (Thread Depth).

Таблица	метрич.	
Как величина резьбы	MPIT	30.000
Как значение	PIT	3.500
Начальн. точка	SPL	0.000
Кон. точка	FPL	-40.000
Диаметр 1	DM1	30.000
Диаметр 2	DM2	30.000
Траект. подвод	APP	5.000
Траект. выбега	ROP	5.000
Глуб. резьбы	TDEP	215.000
Прип. числ. обр	FAL	0.100
Угол подачи	IANG	0.000
Смещ. старт. т.	NSP	0.000
Разрезы	NRC	5.000
Холост. ходы	NID	1.000
Выбор		Снаружи

Отмена

OK



Программа	840D_Mill	AUTO	MFF0
Сброс канала		Программа прервана	
		ROV	SBL1

Фрез.траект./CYCLE72		Имя подпрограммы контура	
KONTUR			
Плоск. отвода	RTP	2.000	
Базов. плоск.	RFP	0.000	
Безоп. расст.	SDIS	1.000	
Глубина	DP	-8.000	abs
Обработка		Черн.обработ.	
Глуб. подачи	MID	9.000	
Прип. чист.обр	FAL	0.000	
Прип. чист.обр	FALD	0.000	
Поверх. подачи	FFP1	150.000	
Глубина подач	FFD	100.000	
Промеж.траект		G1	
Отвод		RTP	
Корр. радиуса		слева	
Траект. подвод		пространств.	
Траект. подвод		Четв. окруж.	

Please write without " "

Программа	840D_Mill	AUTO	MPF0
Сброс канала		Программа прервана	
		ROV	SBL1

Круг карман ROCKET4

Плоскость отвода, abs		
Плоск. отвода	RTP	2.000
Базов. плоск.	RFP	0.000
Безоп. расст.	SDIS	1.000
Глуб. кармана	DP	-8.000
Обработка		Чист. обраб.
Радиус карман	PRAD	20.000
Центр	PA	0.000
Центр	PO	0.000
Глуб. подачи	MID	9.000
Прип. чист. обр	FAL	0.000
Прип. чист. обр	FALD	0.000
Поверх. подачи	FFP1	500.000
Глубина подач	FFD	200.000
Направ. фрезер		Попути. ход
Врезание		Спирал. линия
РАДИУС	RAD1	10.000

Отмена

OK

Программа	840D_Mill	AUTO	MPF0
Сброс канала		Программа прервана	
		ROV	SBL1

Круг карман POCKET4		Радиус кармана, без начального знака	
---------------------	--	--------------------------------------	--

Радиус карман	PRAD	20.000	<input type="text"/>
Центр	PA	0.000	<input type="text"/>
Центр	PO	0.000	<input type="text"/>
Глуб.подачи	MID	9.000	<input type="text"/>
Прип.чист.обр	FAL	0.000	<input type="text"/>
Прип.чист.обр	FALD	0.000	<input type="text"/>
Поверх.подачи	FFP1	500.000	<input type="text"/>
Глубина подач	FFD	200.000	<input type="text"/>
Направ.фрезер		<input type="text"/>	Полутн. ход
Врезание		<input type="text"/>	Спирал. линия
РАДИУС	RAD1	10.000	<input type="text"/>
Глубина, инкр	DP1	10.000	<input type="text"/>
Шир.под.на гп	MIDA	5.000	<input type="text"/>
Выгрузка		<input type="text"/>	Полный

Программа 840D_Mill AUTO MPF0

Сброс канала Программа прервана

ROV SBL1

Круговой паз: SLOT2 Угол для длины паза без начального звена

Угол	AFSL	90.000
Ширина паза	WID	6.000
Центр	CPA	0.000
Центр	CPO	0.000
РАДИУС	RAD	28.000
Начальн. угол	STA1	-45.000
Угол посл. звл	INDA	0.000
Глубина подачи	FFD	60.000
Поверх. подачи	FFP1	150.000
Глуб. подачи	MID	5.000
Направ. фрезер	G3	
Прип. чист. обр	FAL	0.000

Отмена

OK

Программа 840D_Mill AUTO MPF0

Сброс канала Программа прервана

ROV SBL1

Сверл. MCALL CYCLE82 Плоскость отвода, абс.

Плоск. отвода	RTP	2.000	
Базов. плоск.	RFP	-8.000	
Безоп. расст.	SDIS	1.000	
Кон. радиус свер	DP	-9.500	abs
Время выд.	DTB	0.000	s

The diagram shows a cross-section of a drill bit entering a workpiece. A vertical Z-axis is shown. RTP is the top of the drill bit, RFP is the reference plane of the workpiece, DP is the bottom of the hole, and SDIS is the distance from the RFP to the start of the hole.

Сверление

Сверление с остат.

Развертывание

Условный вызов

Отмена

OK

Программа 840D_Mill AUTO MPFO

Сброс канала Программа прервана

ROV SBL1

Сверл. MCALL CYCLE82 Плоскость отвода, абс.

Плоск. отвода	RTP	2.000	
Базов. плоск.	RFP	0.000	
Безоп. расст.	SDIS	1.000	
Кон.глуб.свер	DP	-1.600	abs
Время выд.	DTB	0.000	s

Z

RTP

RFP

DP

SDIS

Сверление

Сверление с остан.

Развертывание

Условный вызов

Отмена

OK

Программа	840D_Mill	AUTO	MPF0
Сброс канала		Программа прервана	
		ROV	SBL1

MCALL CYCLE33		Плоскость отвода, abs.		
	Плоск. отвода	RTP	2.000	
	Базов. плоск.	RFP	0.000	
	Безоп. расст.	SDIS	1.000	
	Кок.глуб.свер	DP	-12.000	abs
	Глуб.сверл_1	FDEP	-5.000	abs
	Знач.дегресс.	DAM	3.000	
	Время выд.	DTB	0.000	s
	Козфф.подачи	FRF	0.000	
	Обработка	Удал. стружки		
	Ось	3. Геомет.ось		
	Мин. глубина:	MDEP	3.000	
	Расстояние	DIS1	1.000	
	Время выд.	DTD	0.000	s
	Время выд.	DTS	0.000	s

Условный вызов
Отмена
OK

Программа	840D_Mill	AUTO	MPFO
Сброс канала		Программа прервана	
		ROV	SBL1

MCALL CYCLE84		Плоскость отвода, abs	
Плоск. отвода	RTP	2.000	
Базов. плоск.	RFP	0.000	
Безоп. расст.	SDIS	1.000	
Кон.глуб.свер	DP	-7.000	abs
Время выд.	DTB	0.000	s
Направл.вращ	SDAC		M3
Ось		3. Геомет.ось	
Выбор		справа	
Таблица		метрич.	
ОБОЗНАЧЕНИЕ		M 5	
Шаг	PIT	0.800	
Поз. шпнделя	POSS	0.000	
Частота вращения	SST	50.000	
Част.вр.отвод	SST1	80.000	
Поддача		один	

Без комп. образки
с комплекс оправкой
Условный вызов
Отмена
OK

Программа	840D_Mill	AUTO	MPF0
Сброс канала		Программа прервана	
		ROV	SBL1
Сверл. MCALL CYCLE82		Плоскость отвода, абс.	
Плоск. отвода	RTP	2.000	
Базов. плоск.	RFP	0.000	
Безоп. расст.	SDIS	1.000	
Кон. радиус сверл	DP	-1.600	abs
Время выд.	DTB	0.000	s

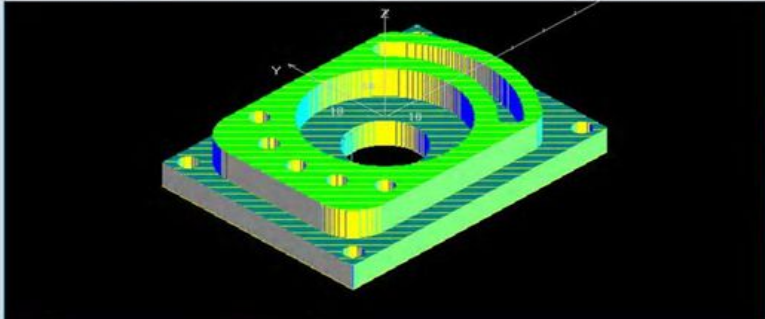
Z
 RTP
 RFP
 DP
 SDIS

Сверление
Сверление с остат.
Развертывание
Условный вызов
Отмена
OK

Программа	840D_Mill	AUTO	WKS.DIR:PLATE_BLOCK.WPD KONTUR.SPF
Сброс канала		Программа прервана	
		ROV	SBL1
Моделирование PLATE_BLOCK.MPF			T=0:43:14 Σ=0:43:40
X	-36.000	Y	120.000
Z	200.000		
Круговой паз обрабатывается			
Канал 1	Инструмент T D		
Переместить рисунок с помощью клавиш со стрелкой - размеры рисунка клавишами + и -			
	Прив. данн. в соответс	Обработка времени	Поиск
		Корр. программы	Канал/ шпиндель

Right sidebar icons: Green diamond with exclamation mark, Double slashes, Document icon, Green rectangle, Green rectangle with question mark and arrows, 3D block icon, Сведения.., Настройки.

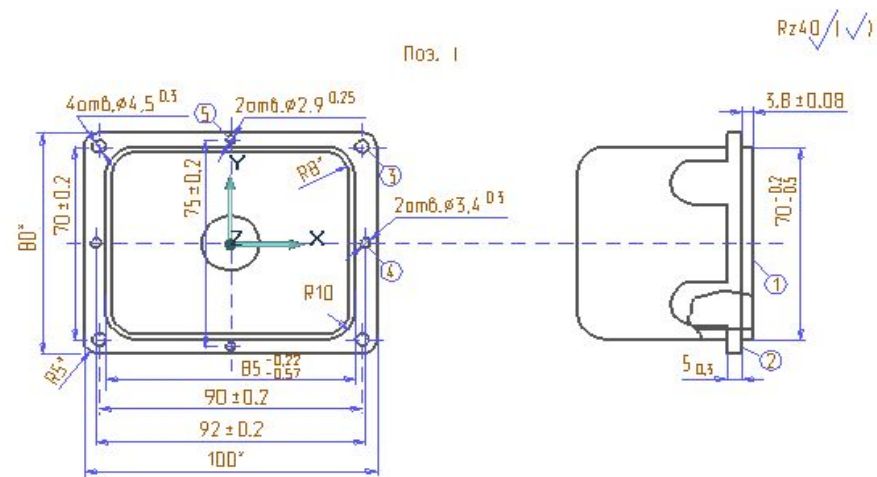
Программа	840D_Mill	AUTO	WKS.DIR\PLATE_BLOCK.WPD
			KONTUR.SPF
Сброс канала		Программа прервана	
		ROV	SBL1
Моделирование PLATE_BLOCK.MPF			T=0:43:14 Σ=0:43:40
X	-36.000	Y	120.000
Z	200.000	Круговой паз обрабатывается	



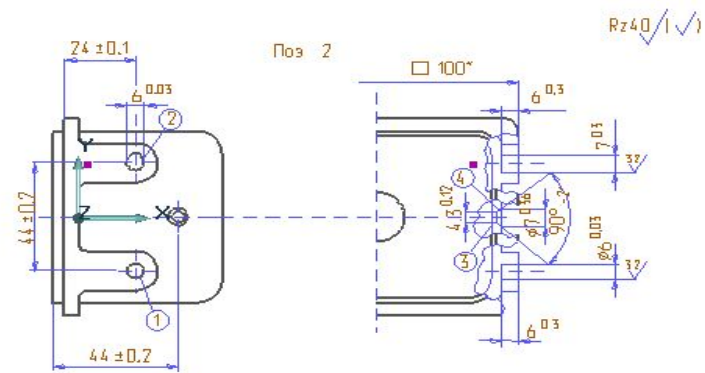
Канал 1 Инструмент T D

Переместить рисунок с помощью клавиш со стрелкой - размеры рисунка клавишами + и -

Прие.данн. в соответс	Обработка времени	Поиск	Корр. программы	Канал/ шпиндель
-----------------------	-------------------	-------	-----------------	-----------------

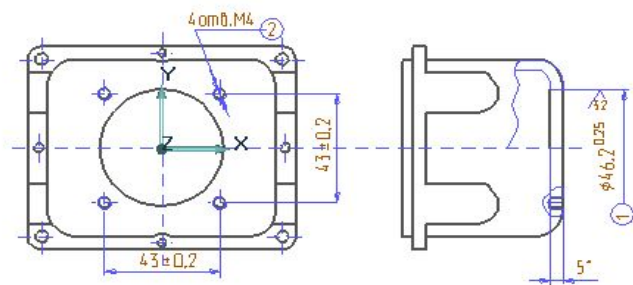


* Размер для справок

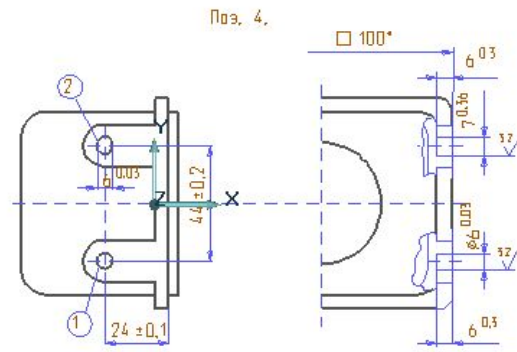


* Размер для справок

Поз. 3.



* Размер для справок



Rz40 (✓✓)

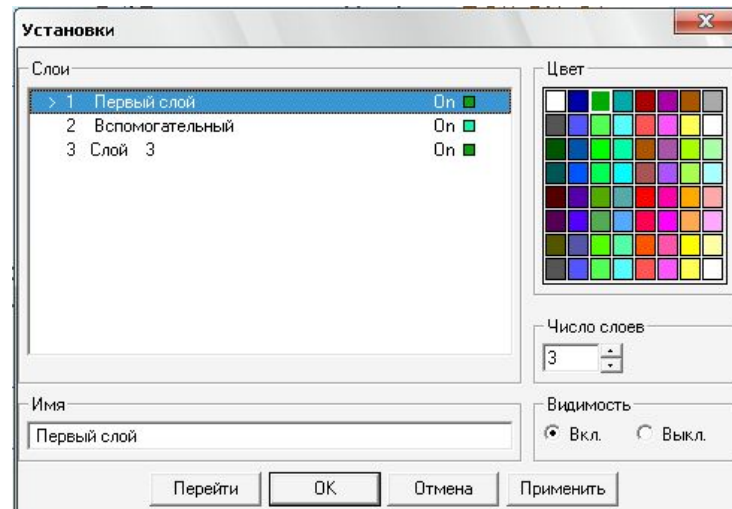
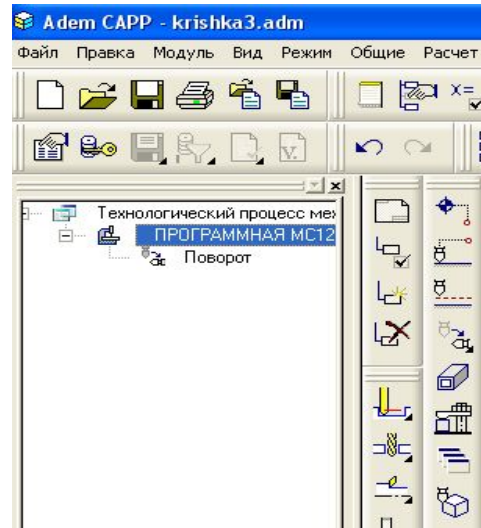


Рис.



Фрезеровать: 2.5x [X]

Параметры | Дополнительные | Оси вращения | Высокоскоростная
Инструмент | Врезание / Коррекция | Подход / Отход | Место обработки

Параметры инструмента

Фреза | концевая | Позиция | 1

Диана

Диаметр

Использовать контур

Параметры

Диаметр | 12
Длина реж. части | 0
Длина | 0

+ Дополнительные параметры

+ Обозначение

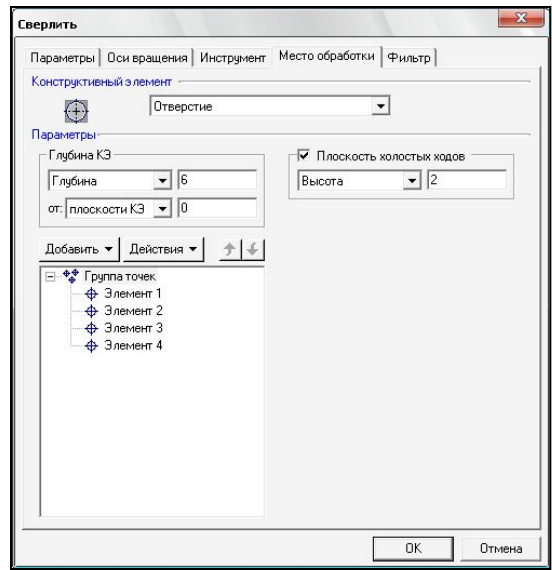
- Корректоры

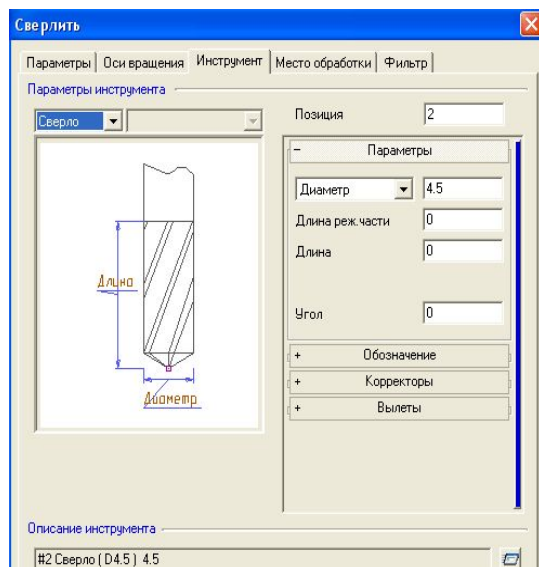
Радиусный | 5
По оси X | 0
По оси Y | 0
По оси Z | 0

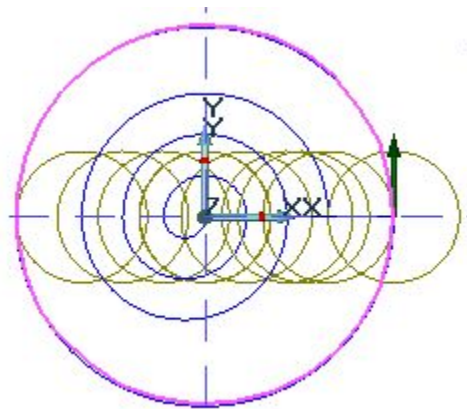
Описание инструмента

#1 10

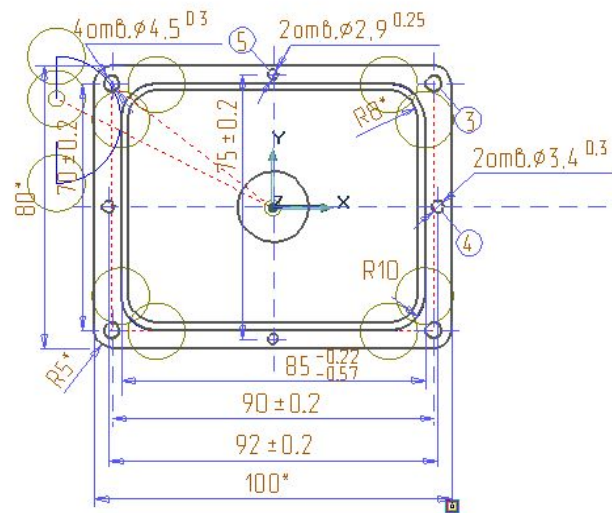
OK Отмена

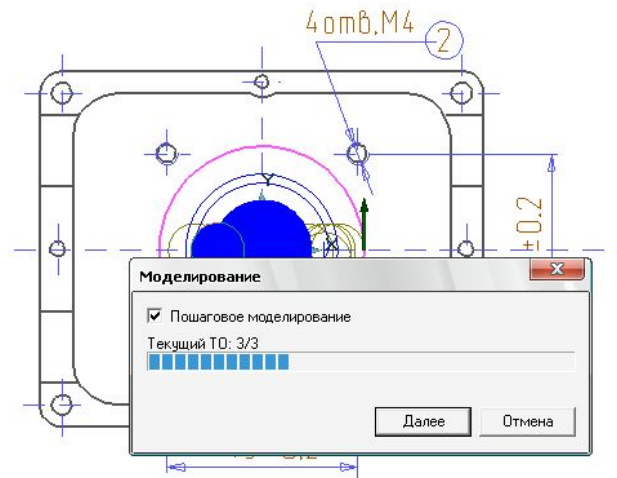


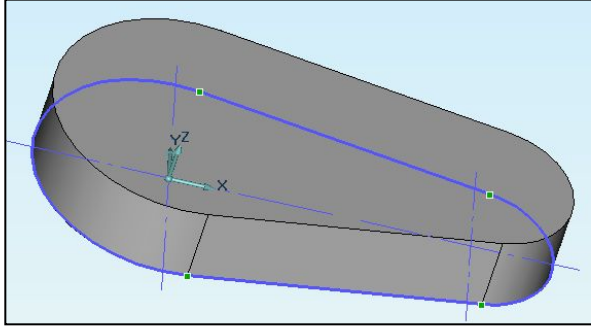


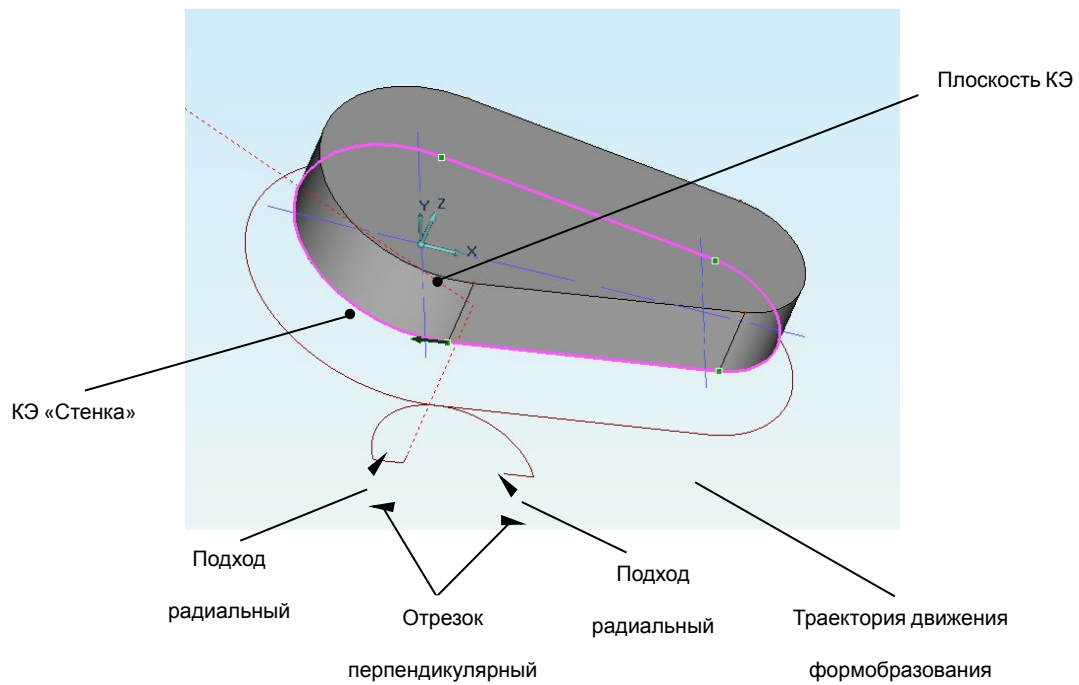


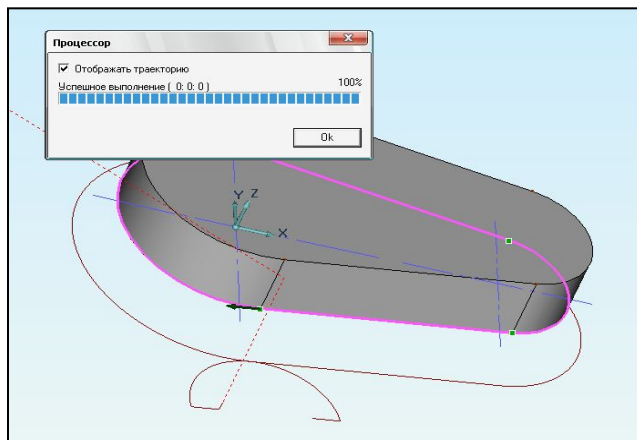
Поз. 1

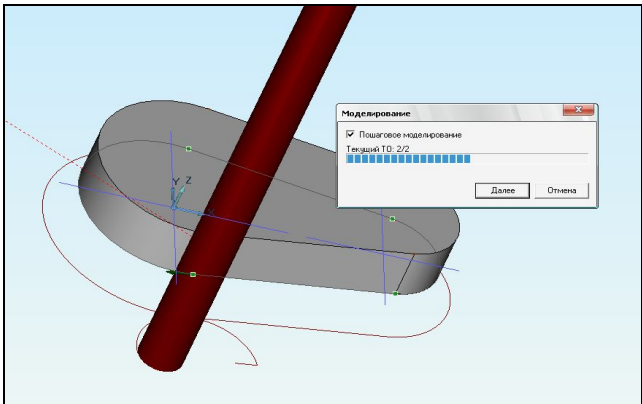
















Постпроцессор

Паспорт | Макрокоманды | Структура кадра

Паспорт

- Оборудование
- Шпиндель, подача, охлаждение
- Инструмент
- Корректоры
- Перемещения
- Интерполяторы
- Стандартная величина аппроксимации
- Циклы
- Таблица перекодировки символов
- Параметры управляющей программы

Постпроцессор: 9

Модель: MC12-250-9

Комментарий: 2C42-65

Тип оборудования: ОЦ (обрабатывающий центр)

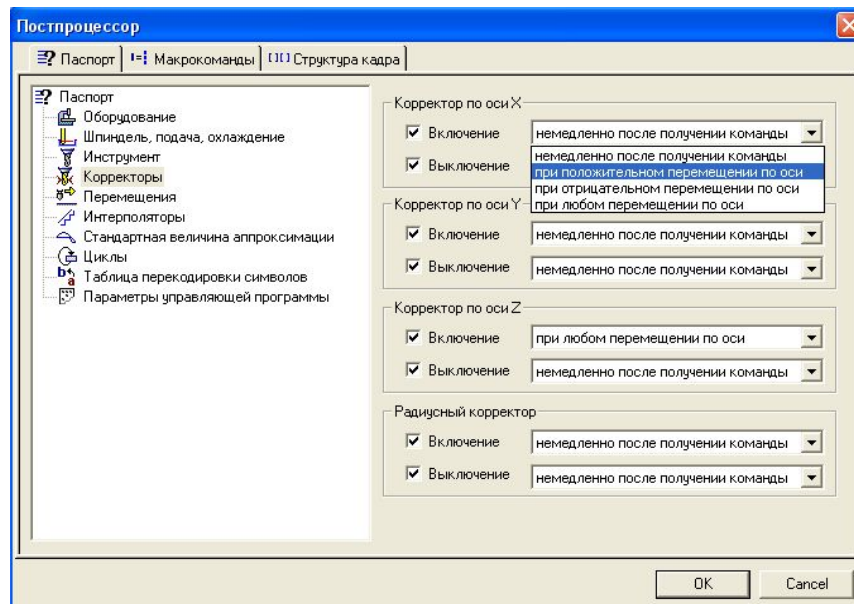
Соответствие осей

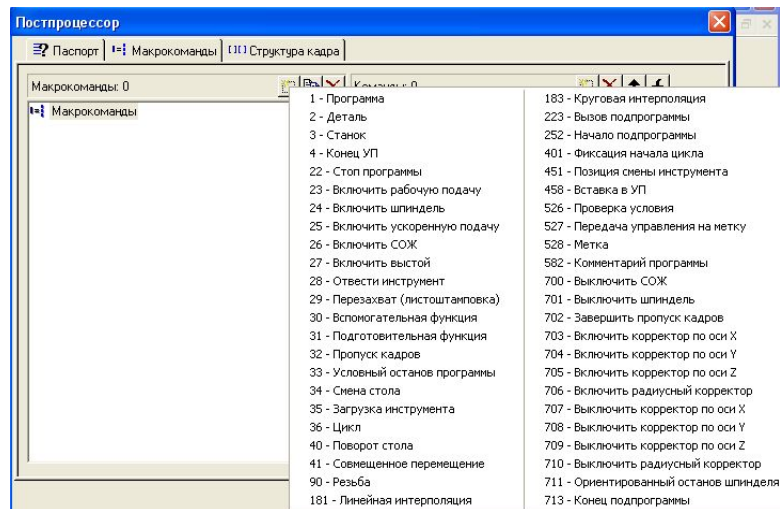
Оси оборудования	Оси системы
X	X
Y	Y
Z	Z

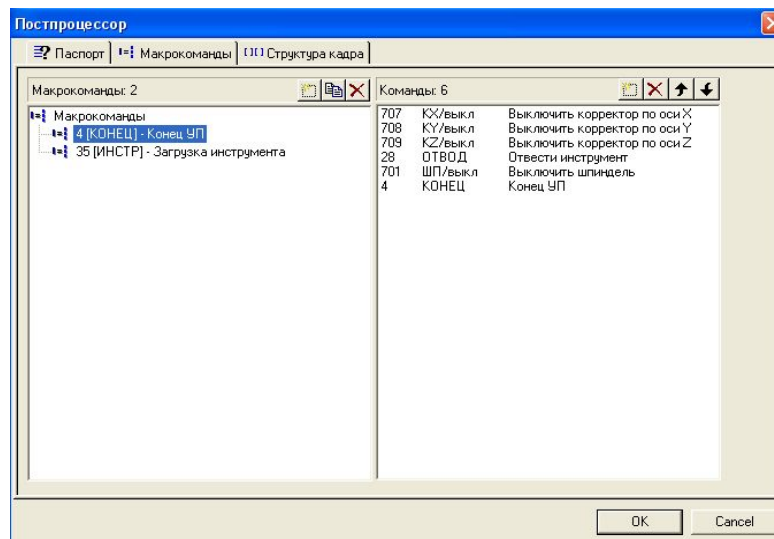
Станочные подпрограммы

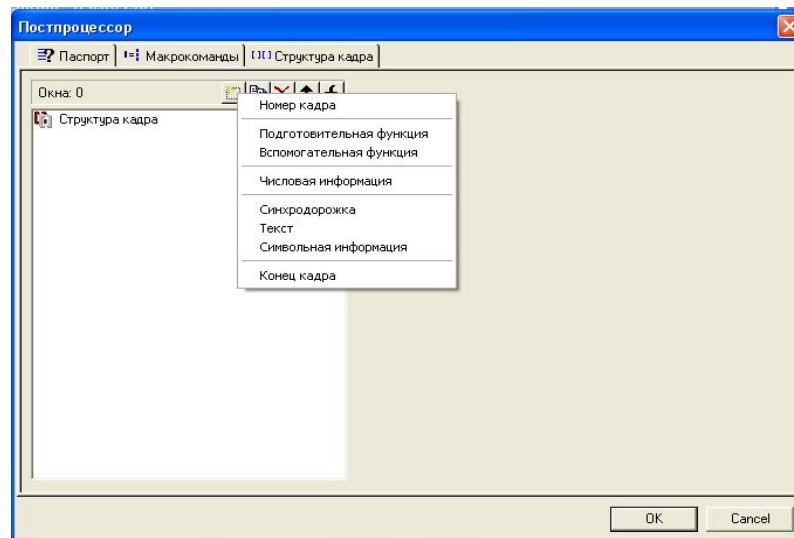
Расположение в управляющей программе: в начале

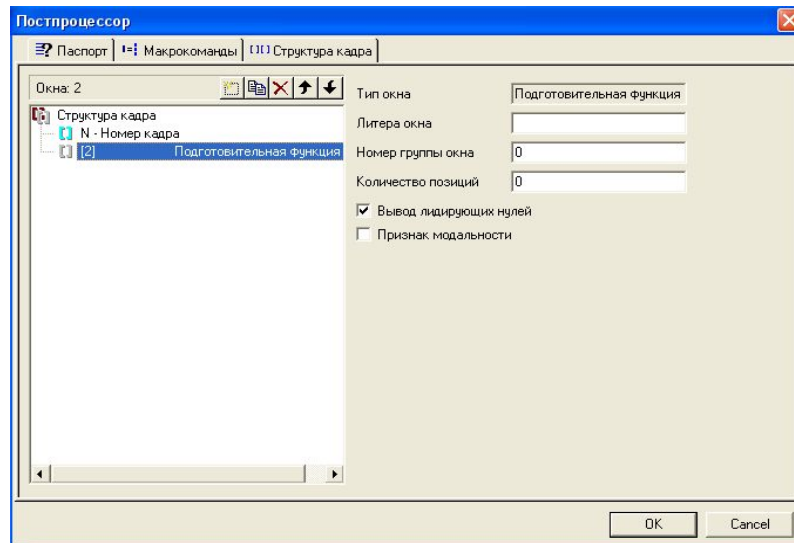
OK Cancel

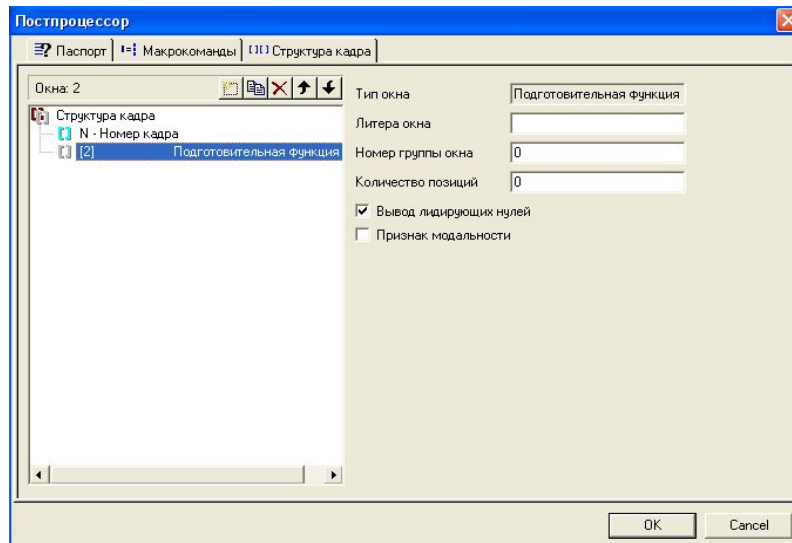


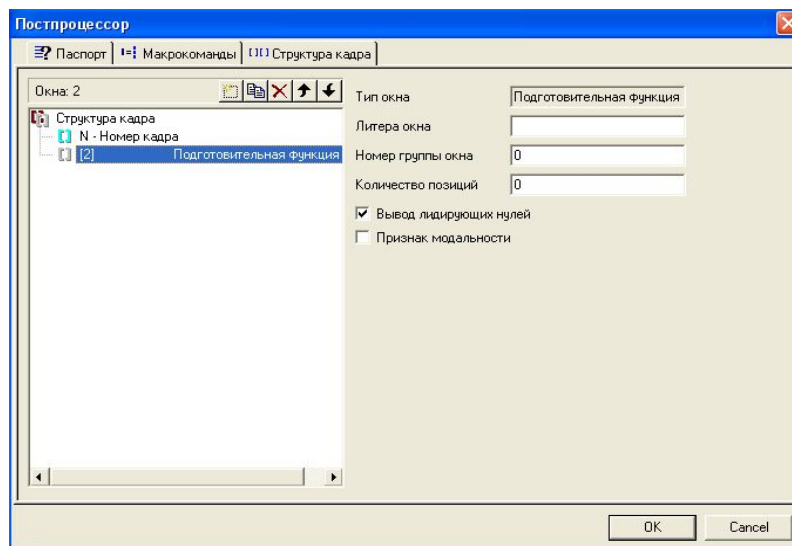


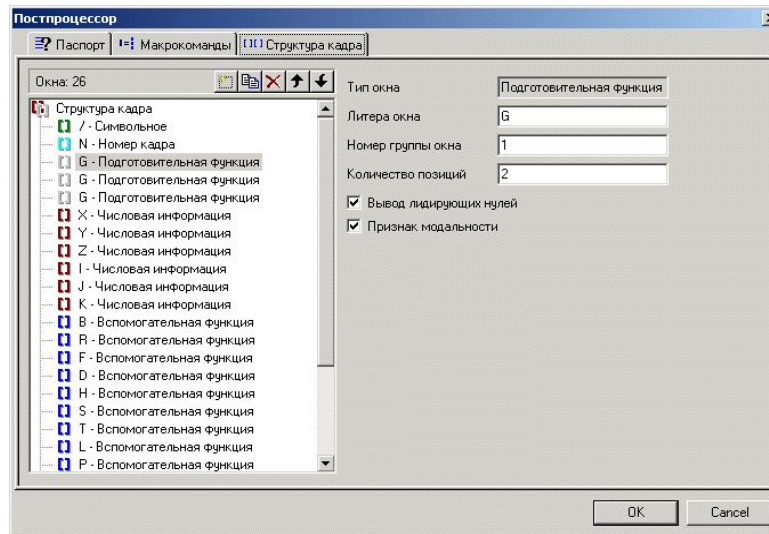


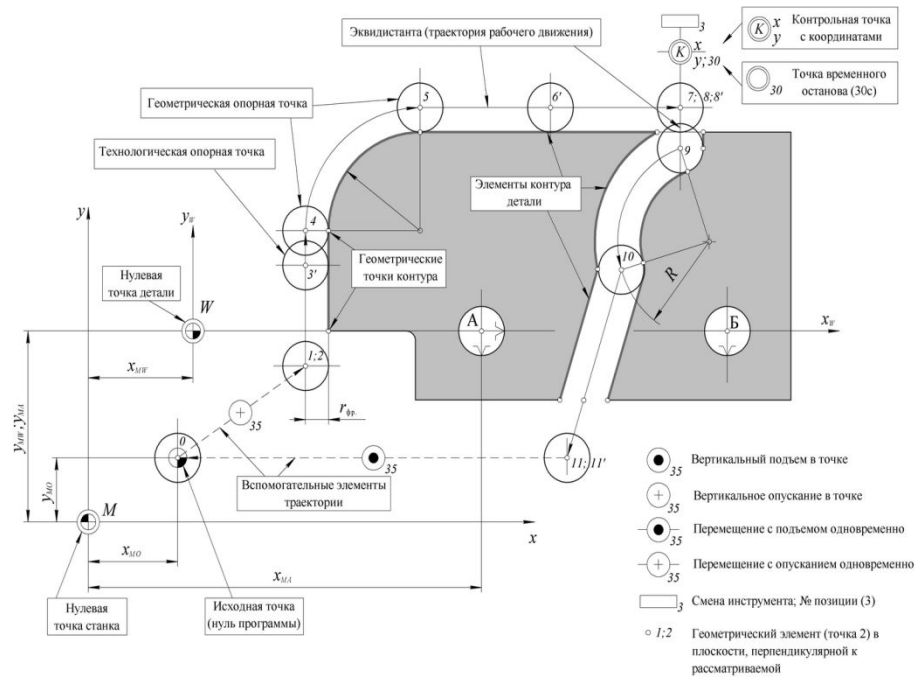


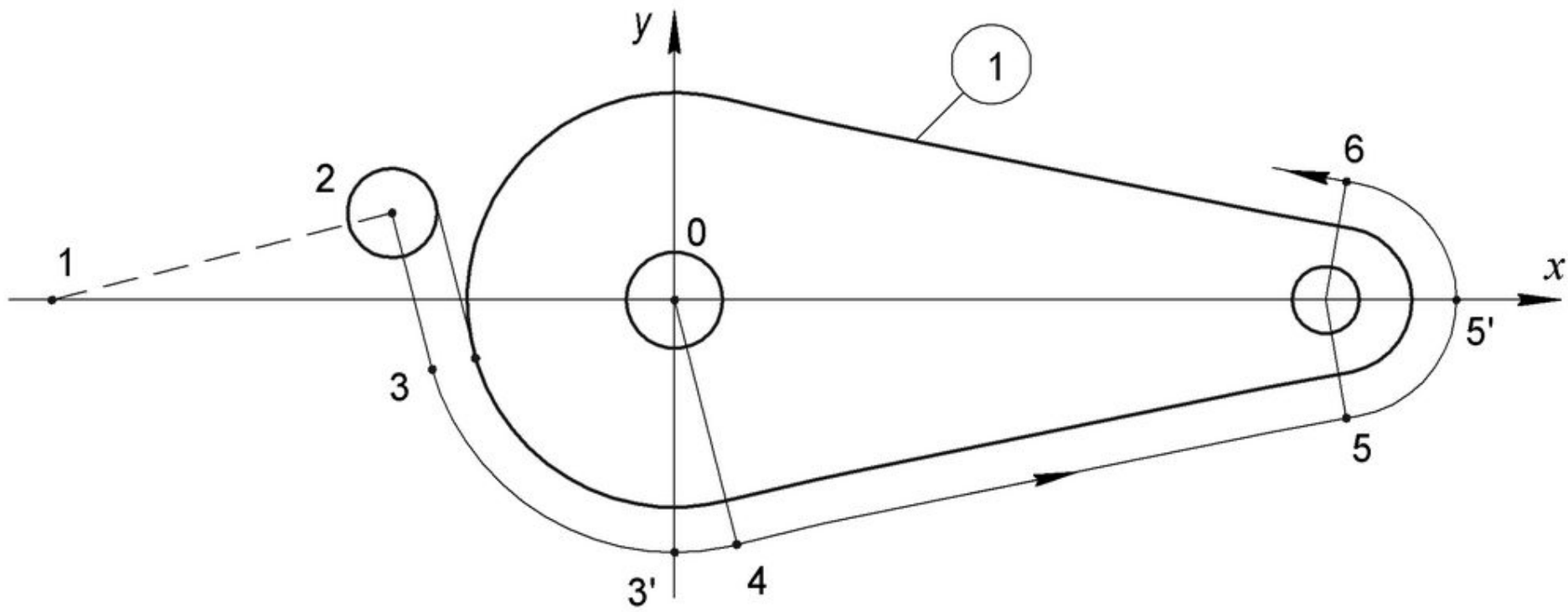


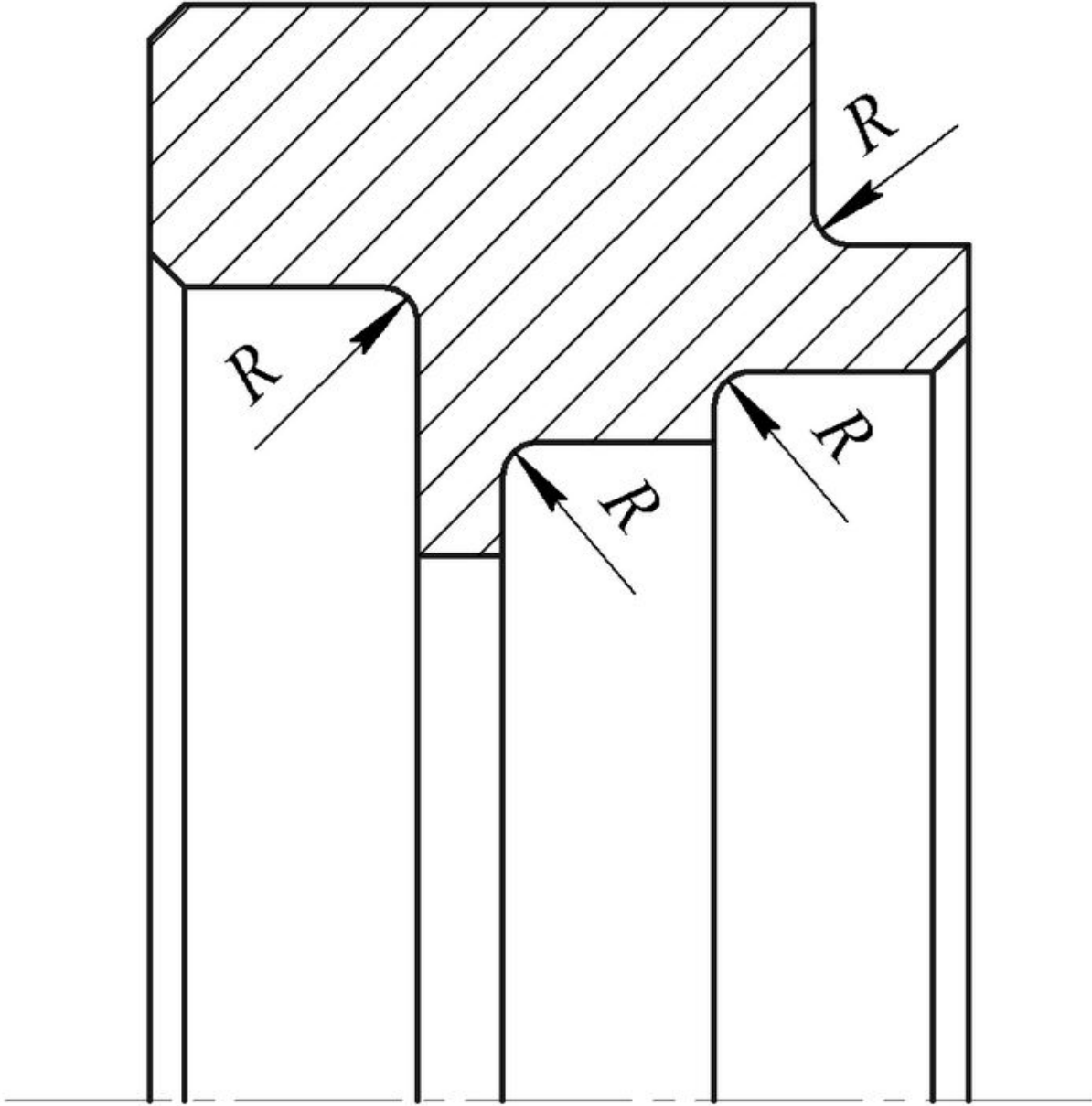


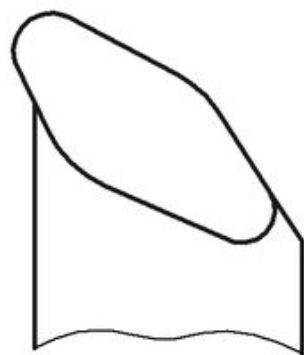
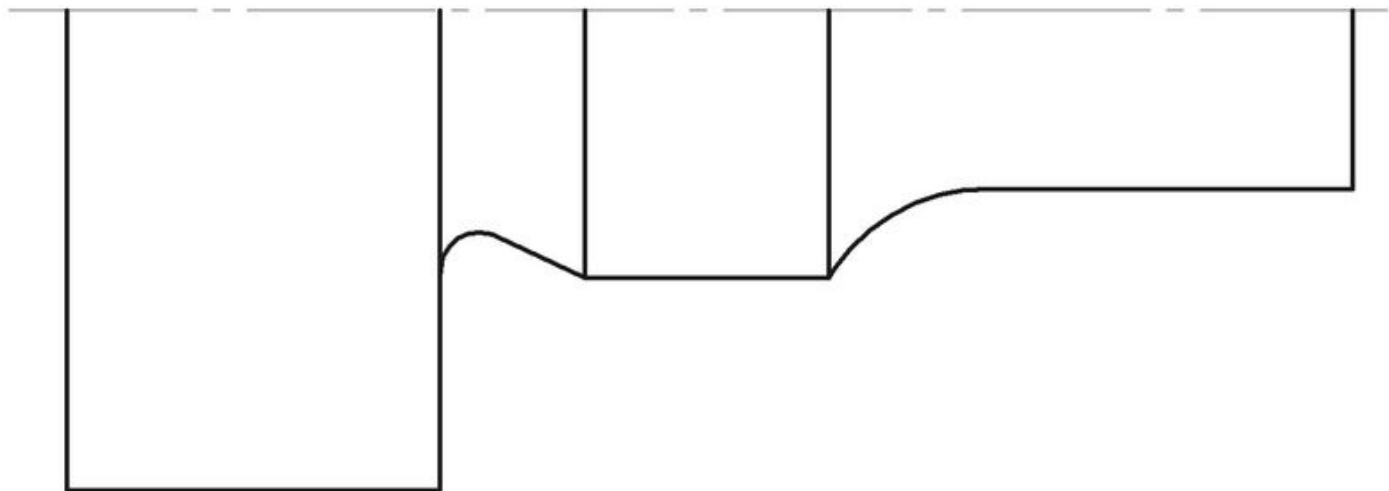


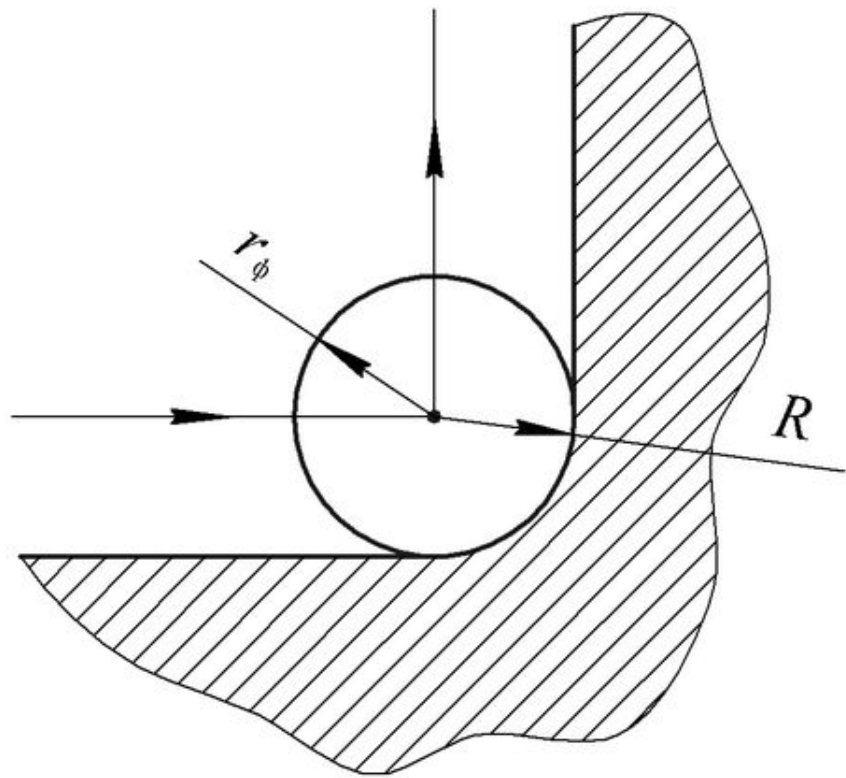




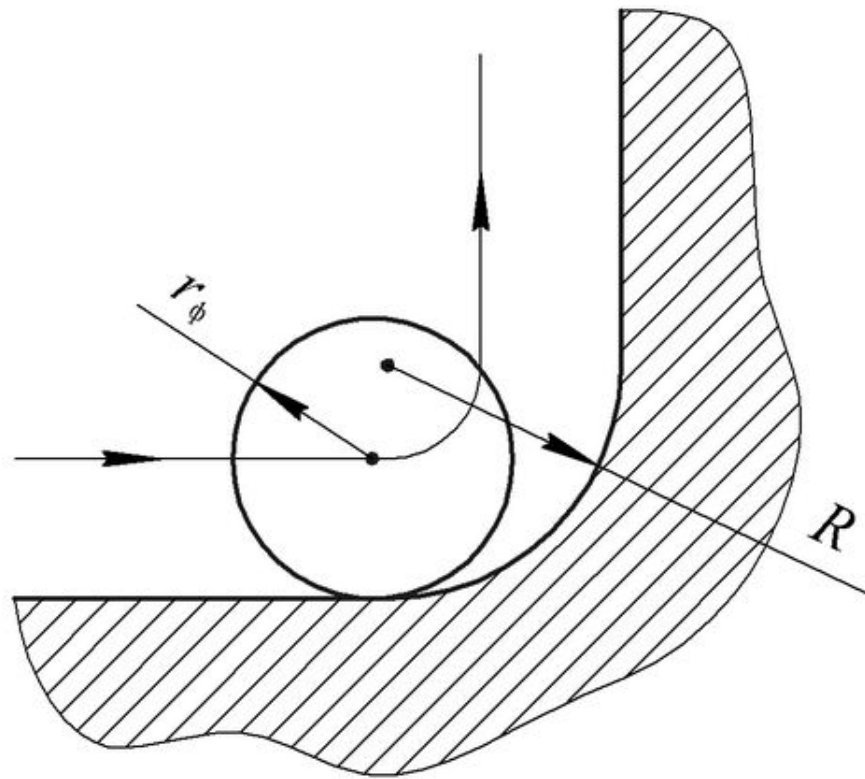




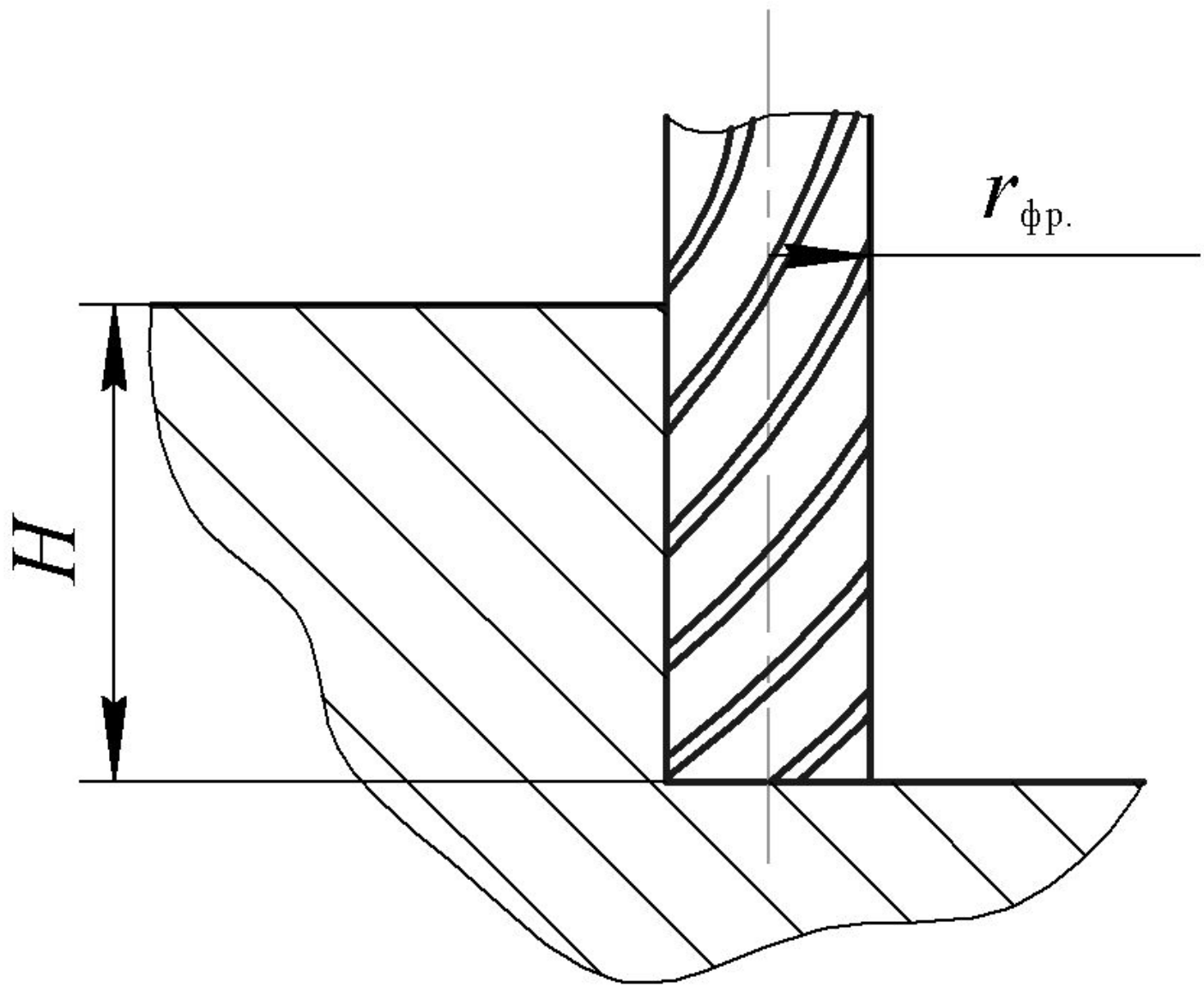


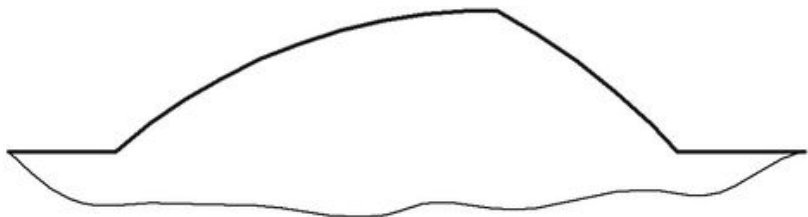


$r_\phi = R$
a)

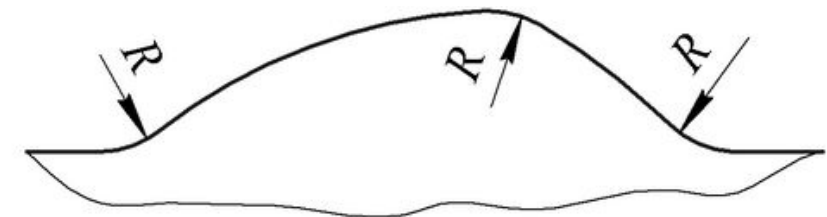


$r_\phi < R$
б)

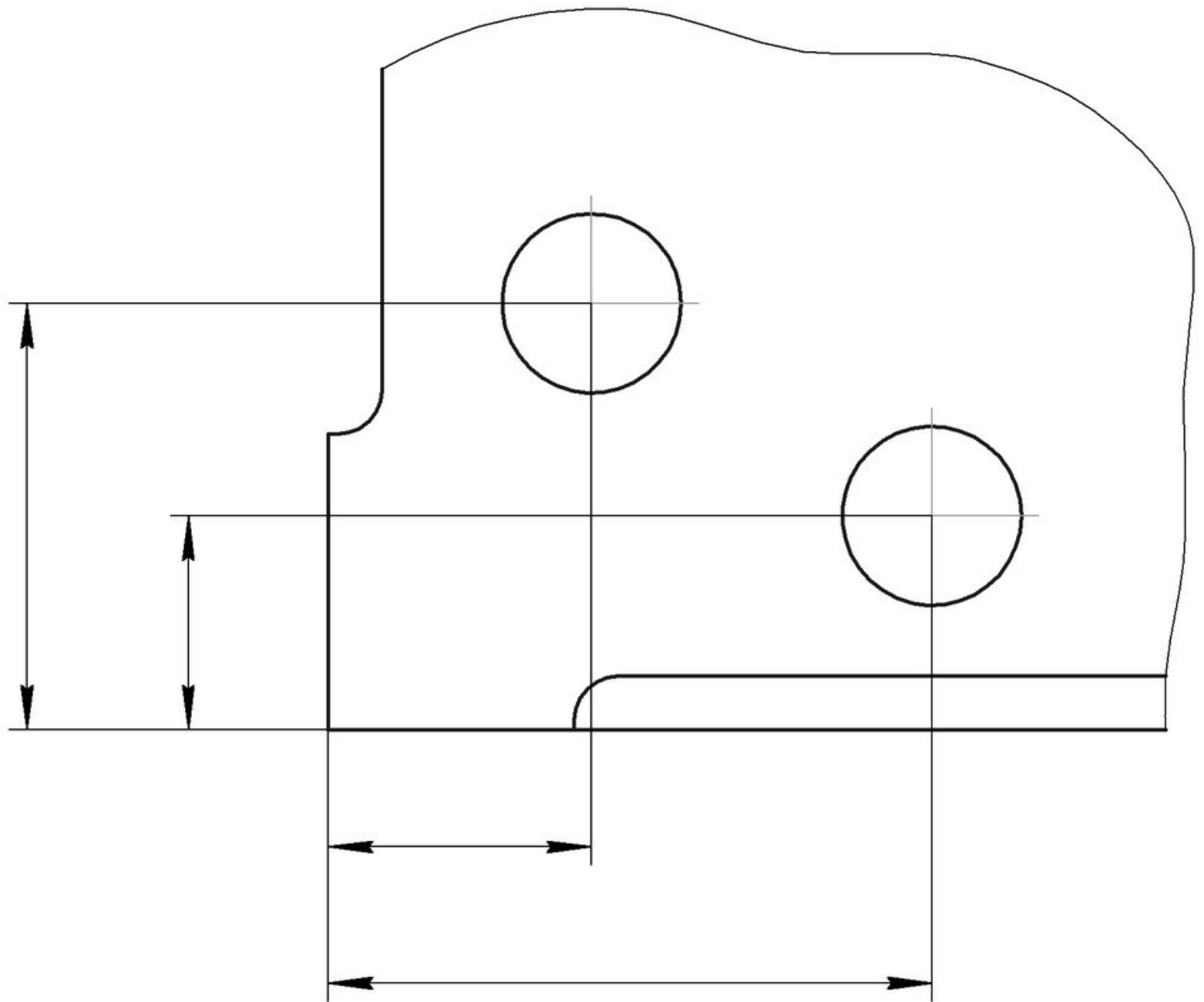


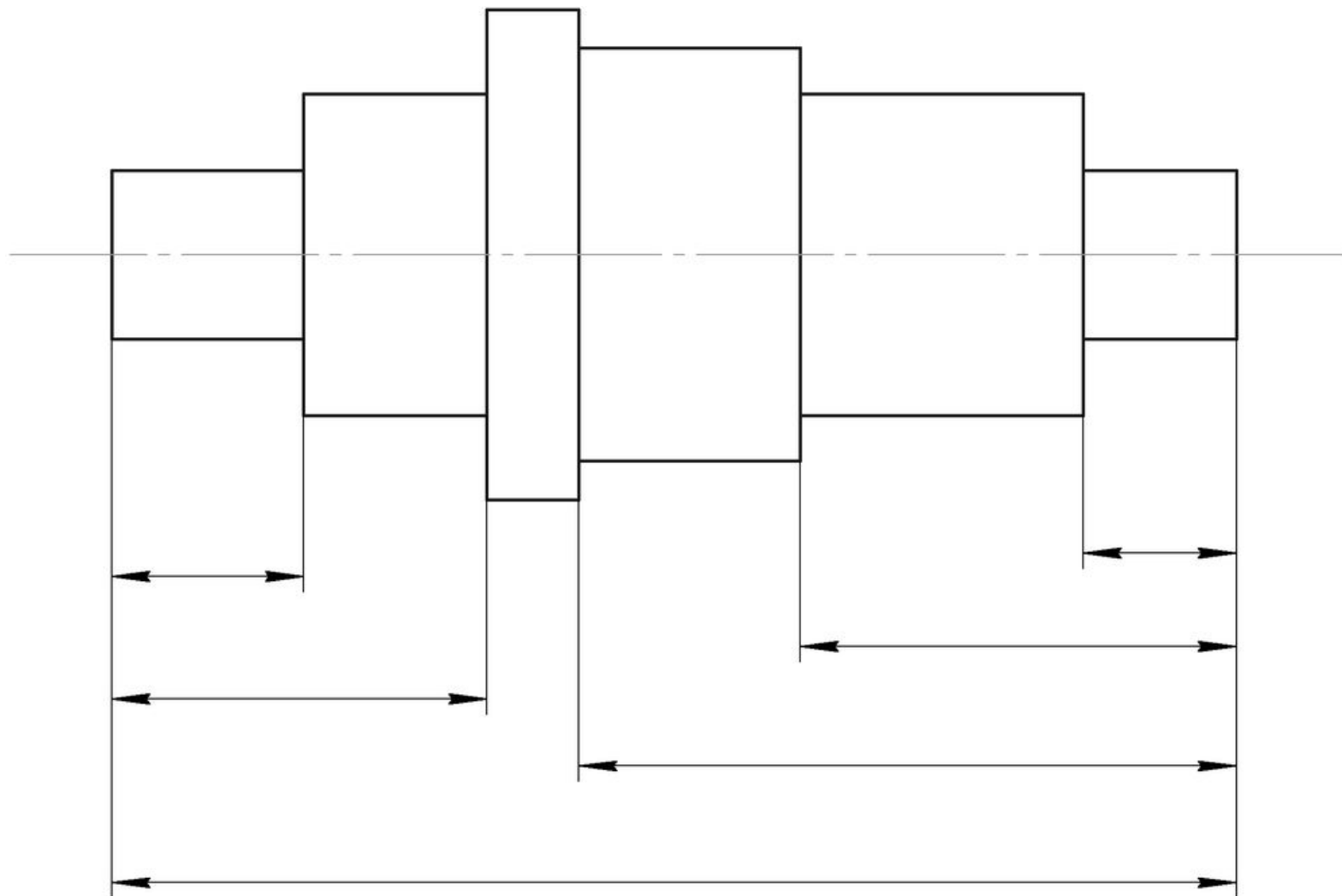


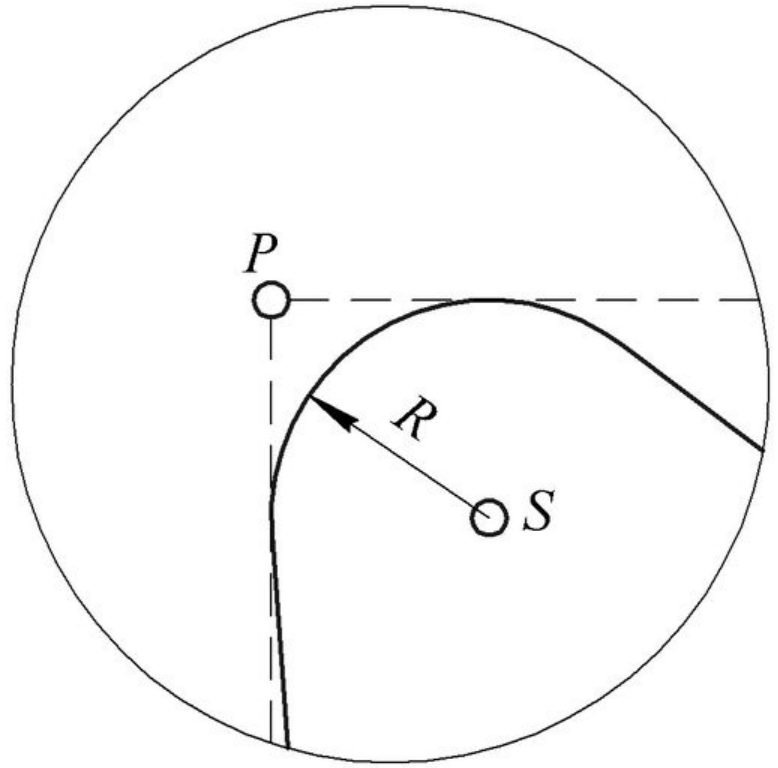
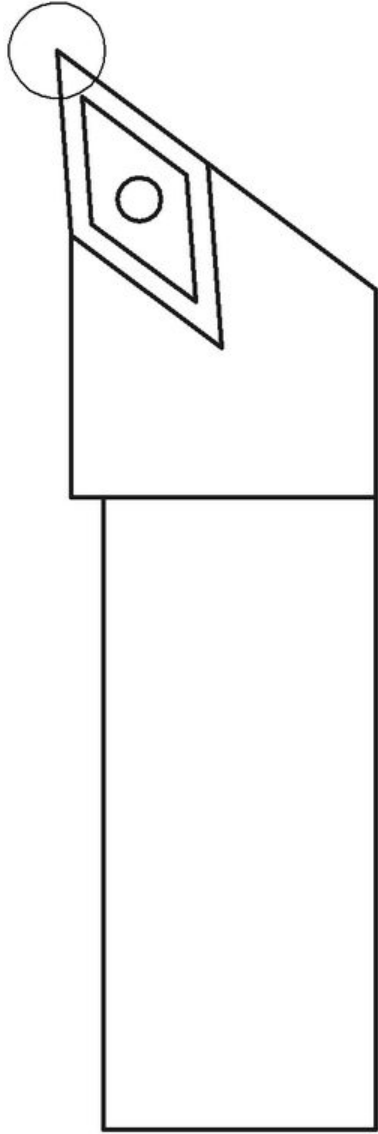
a)

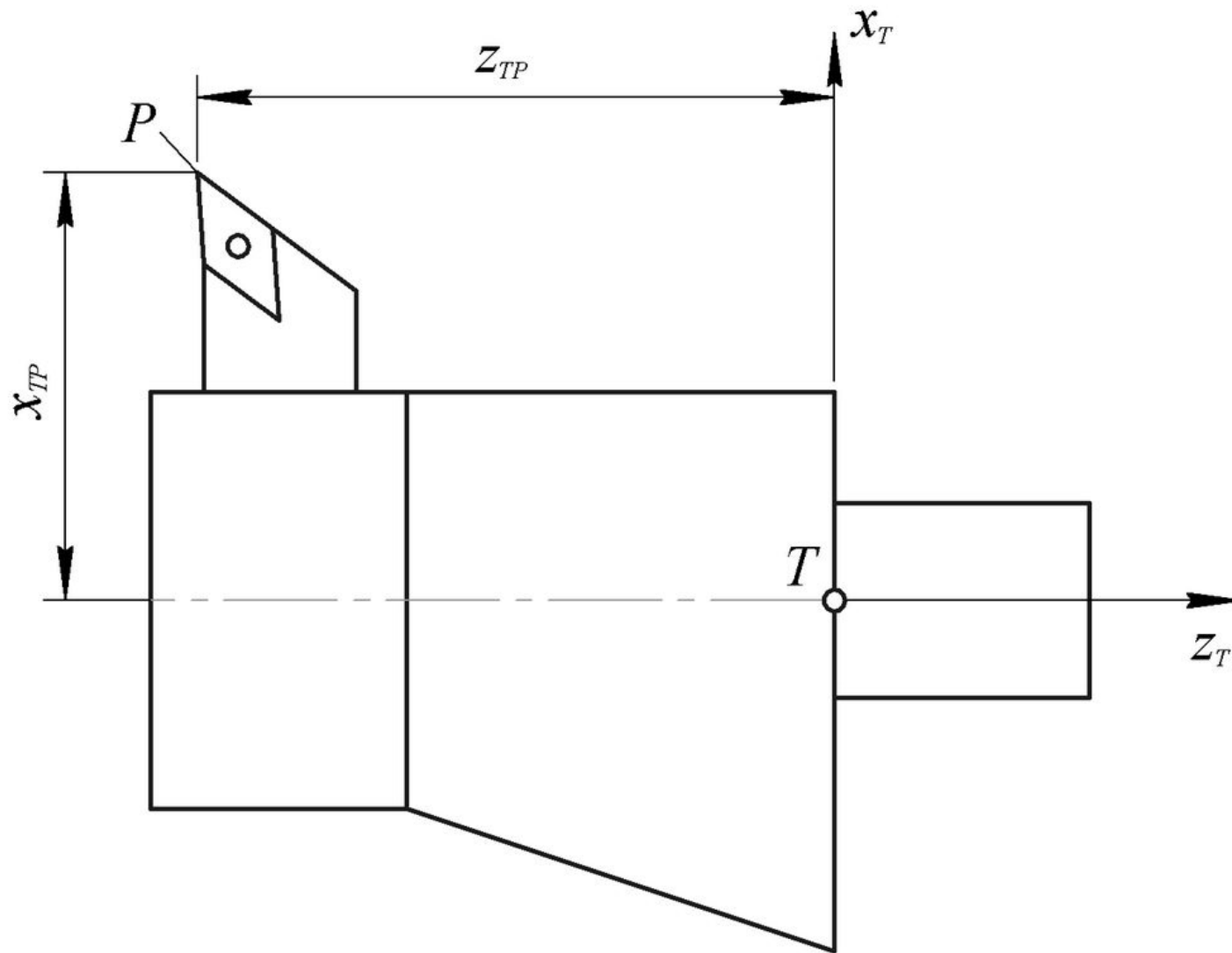


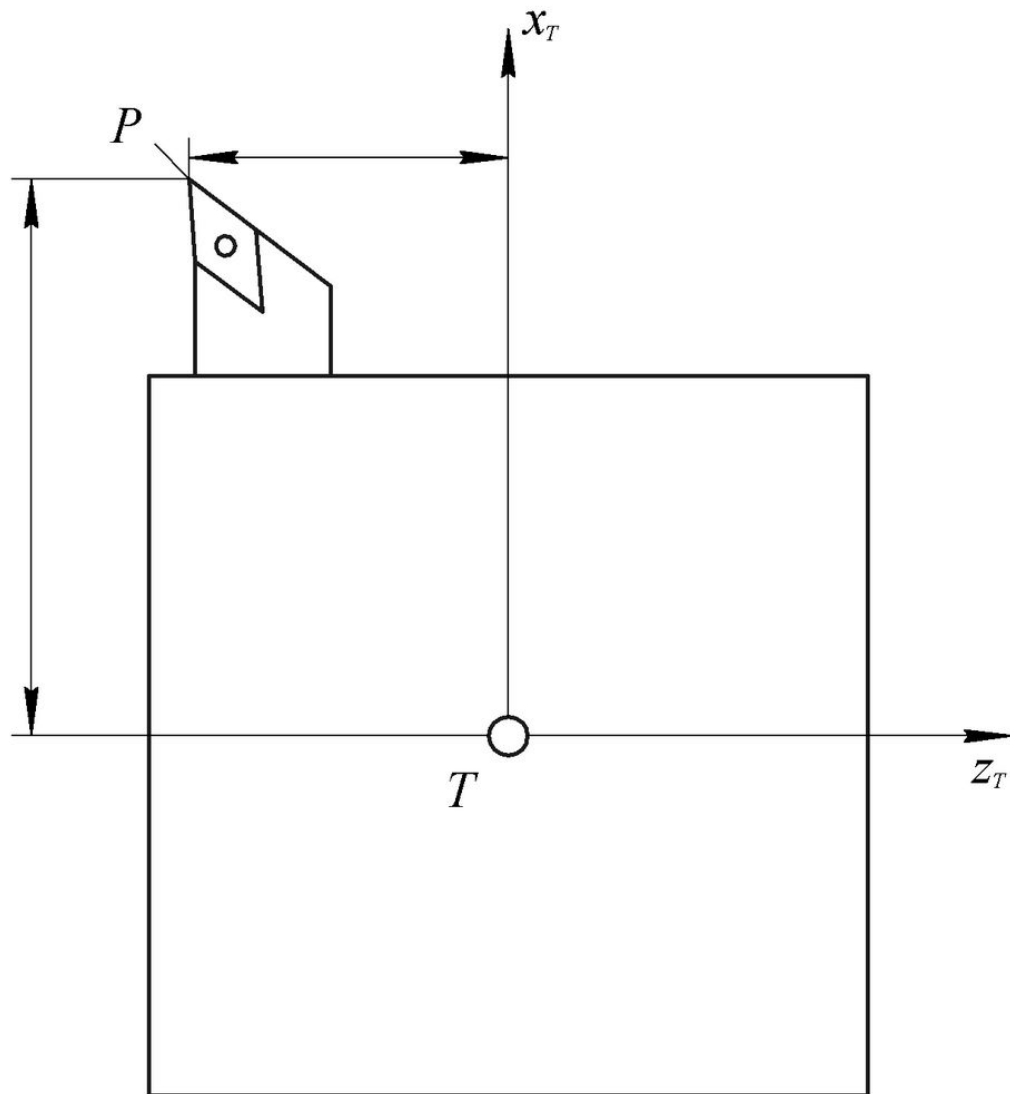
b)

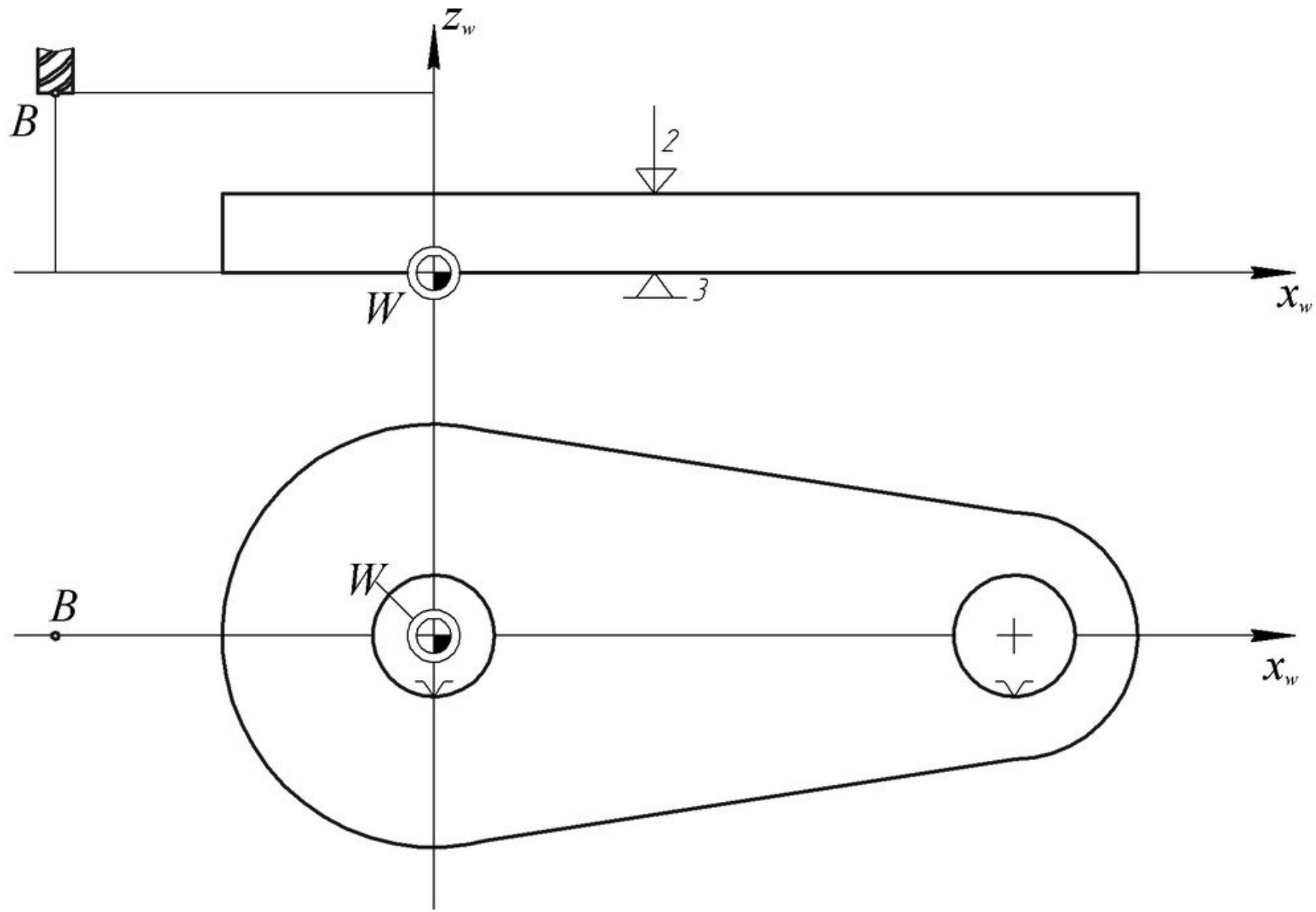


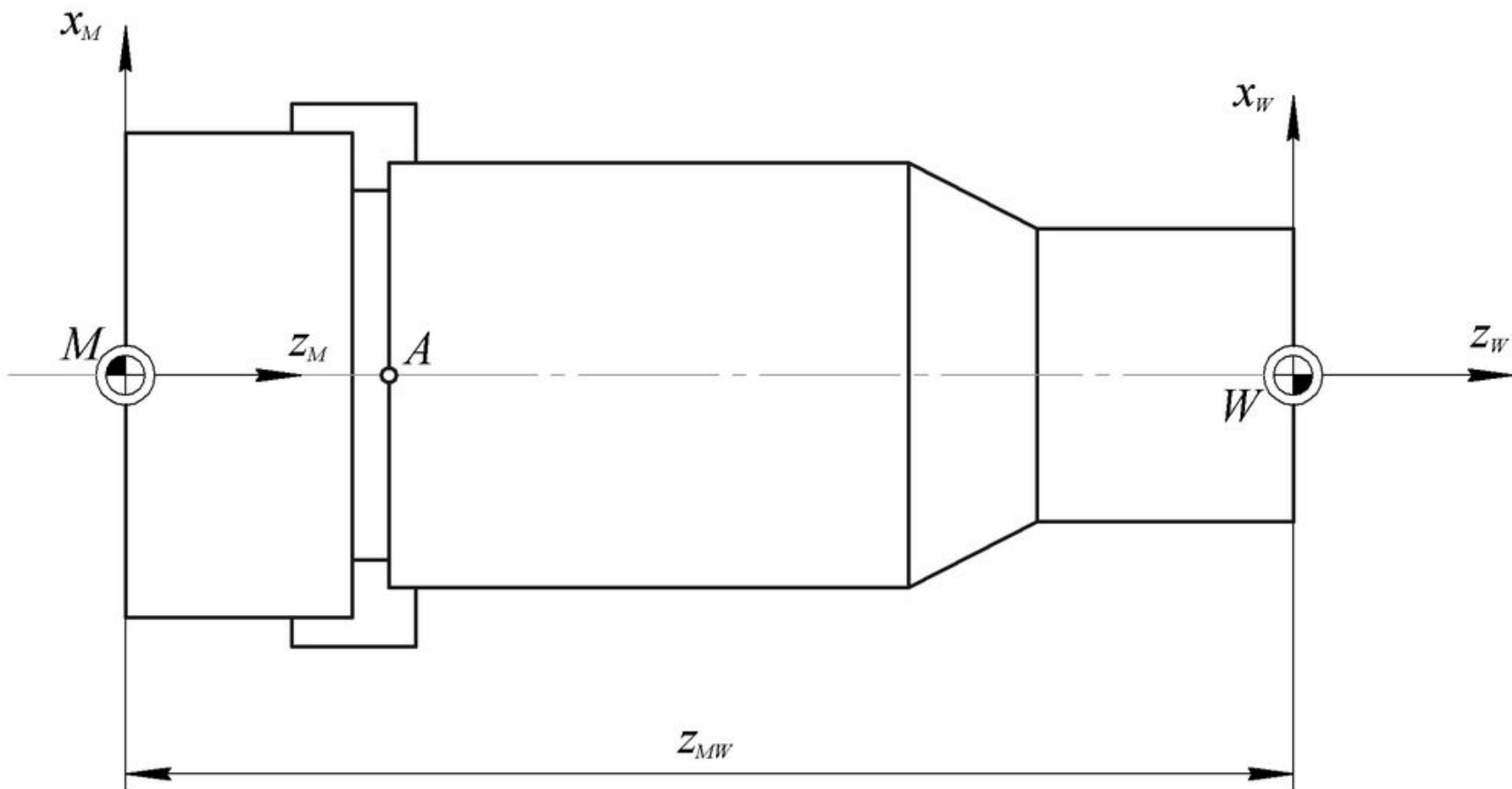


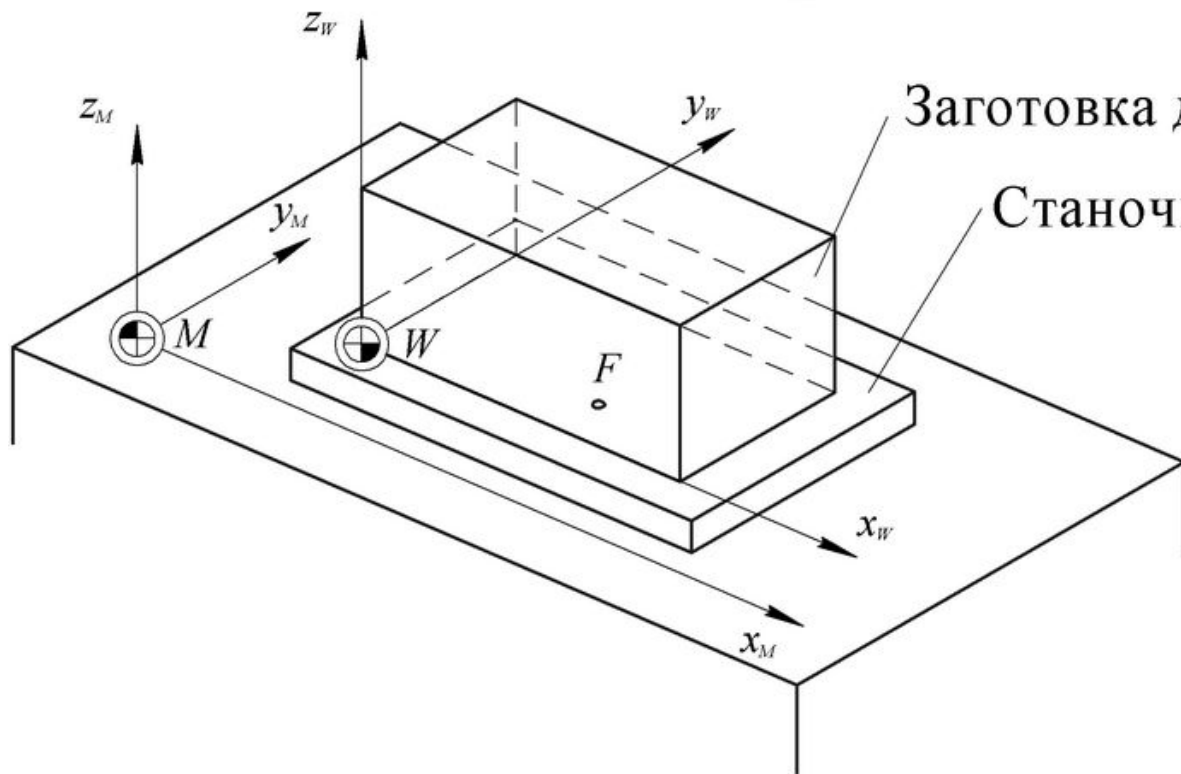
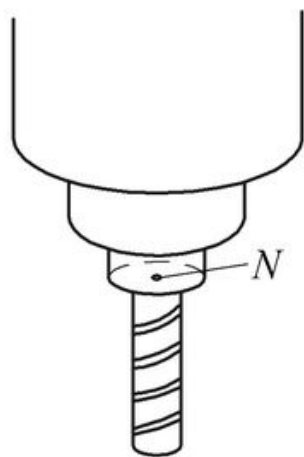






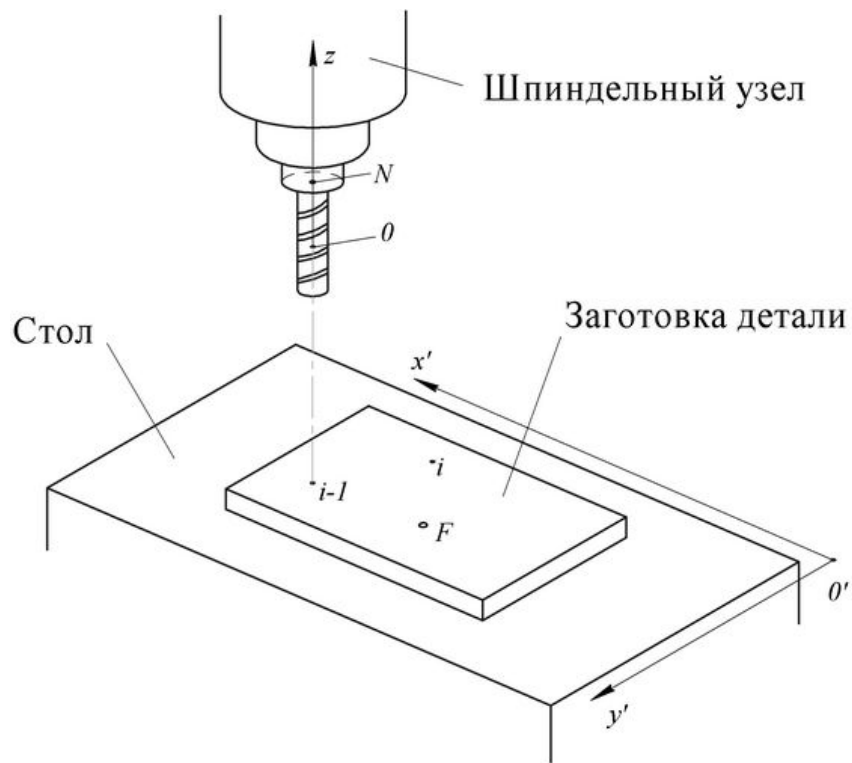




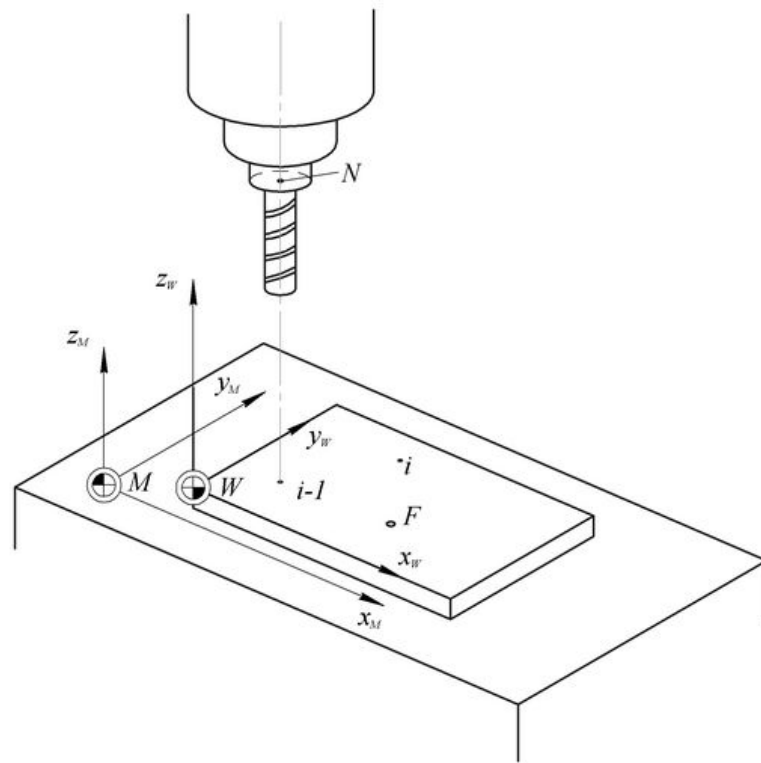


Заготовка детали

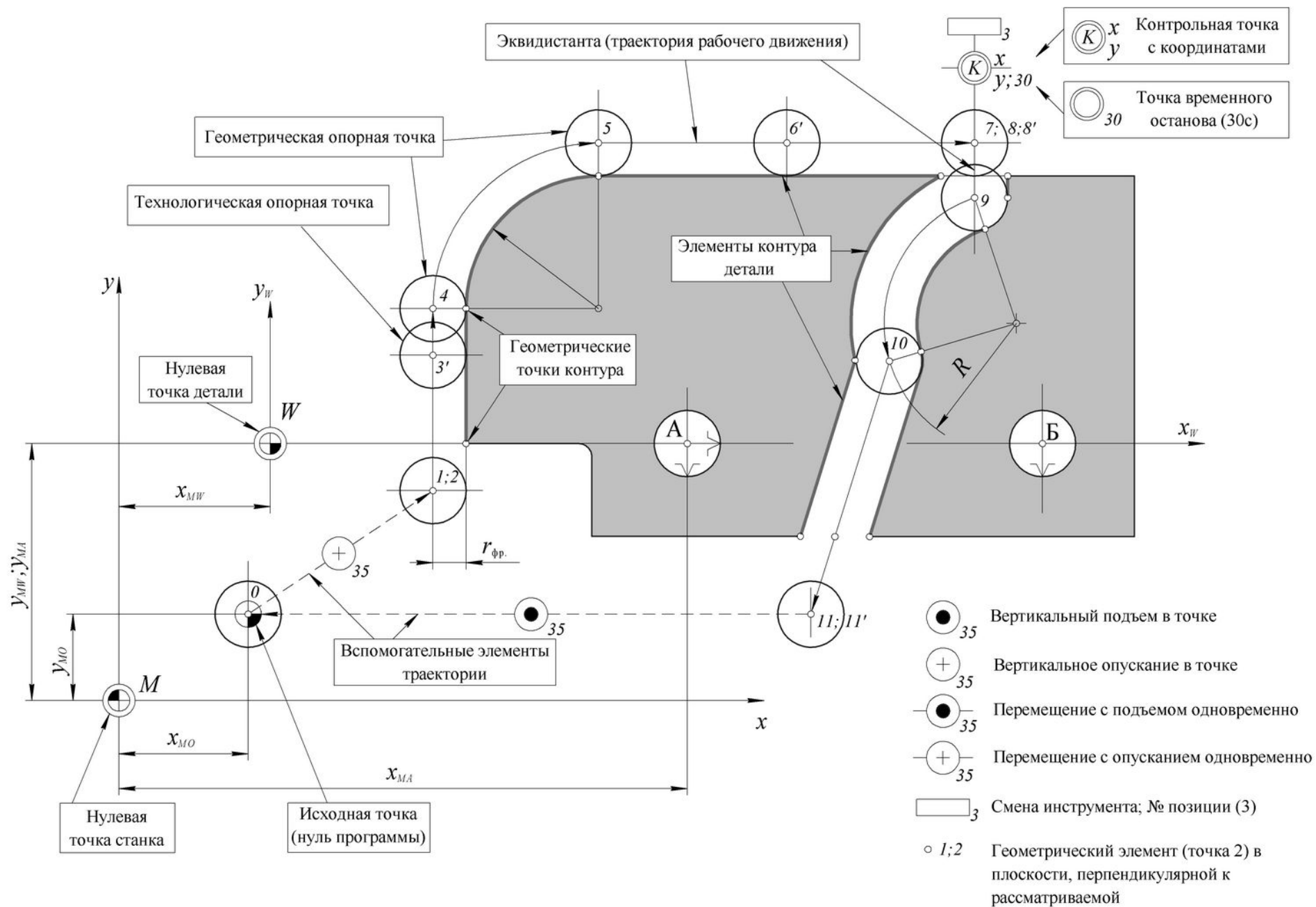
Станочное приспособление

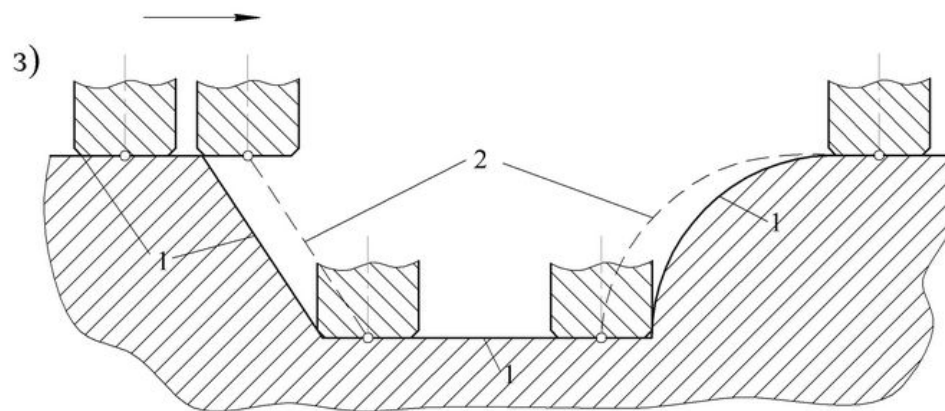
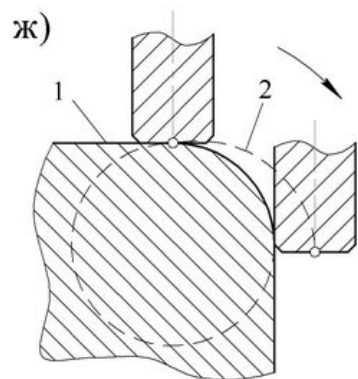
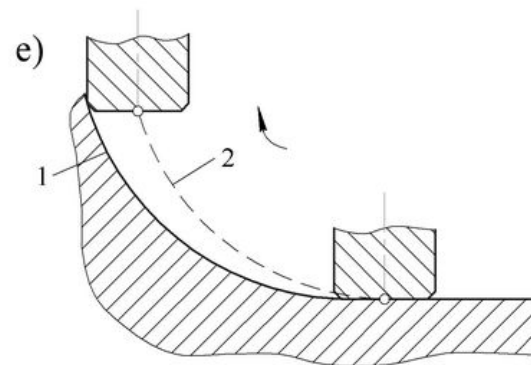
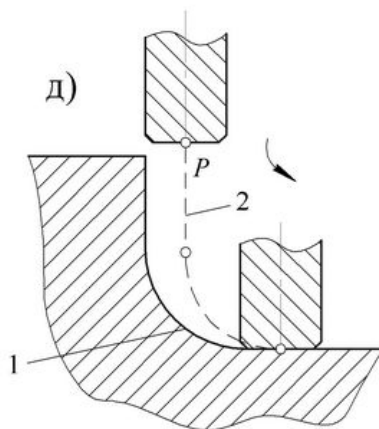
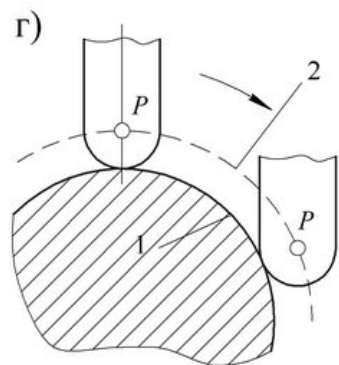
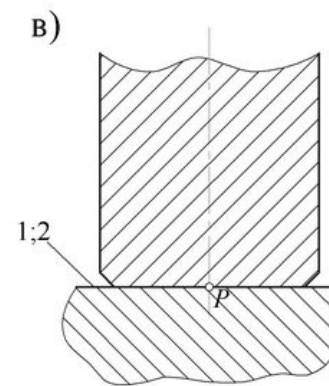
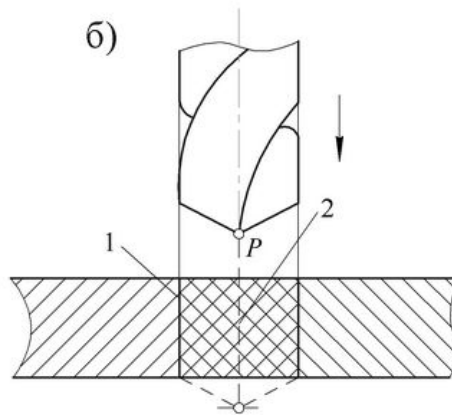
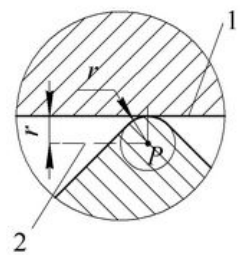
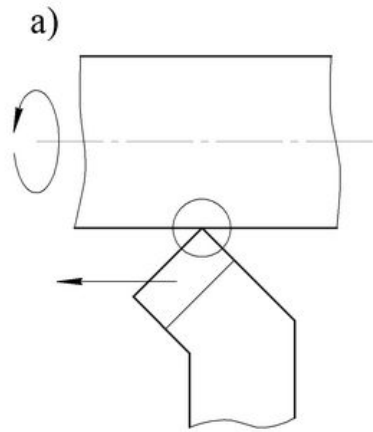


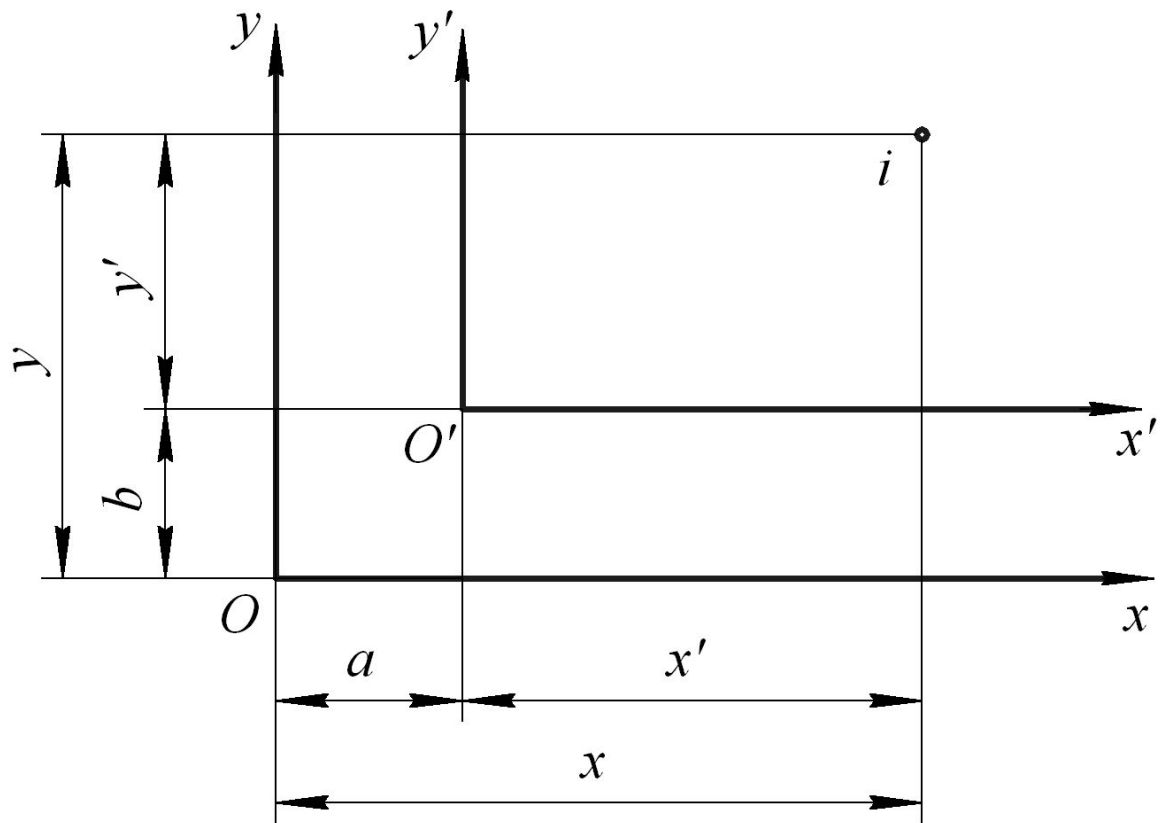
а)

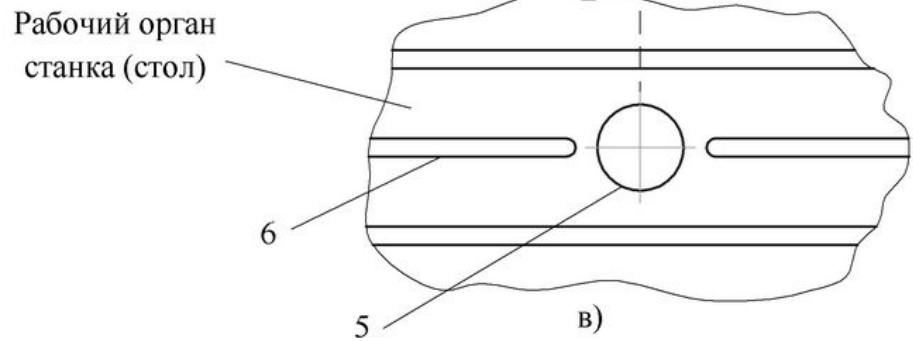
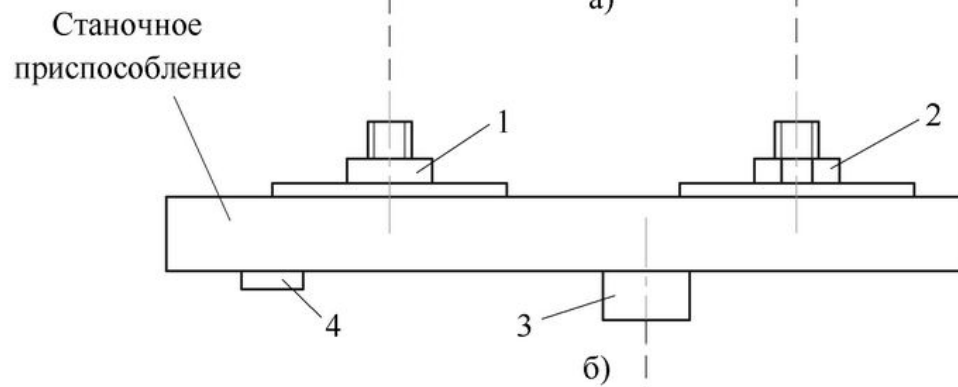
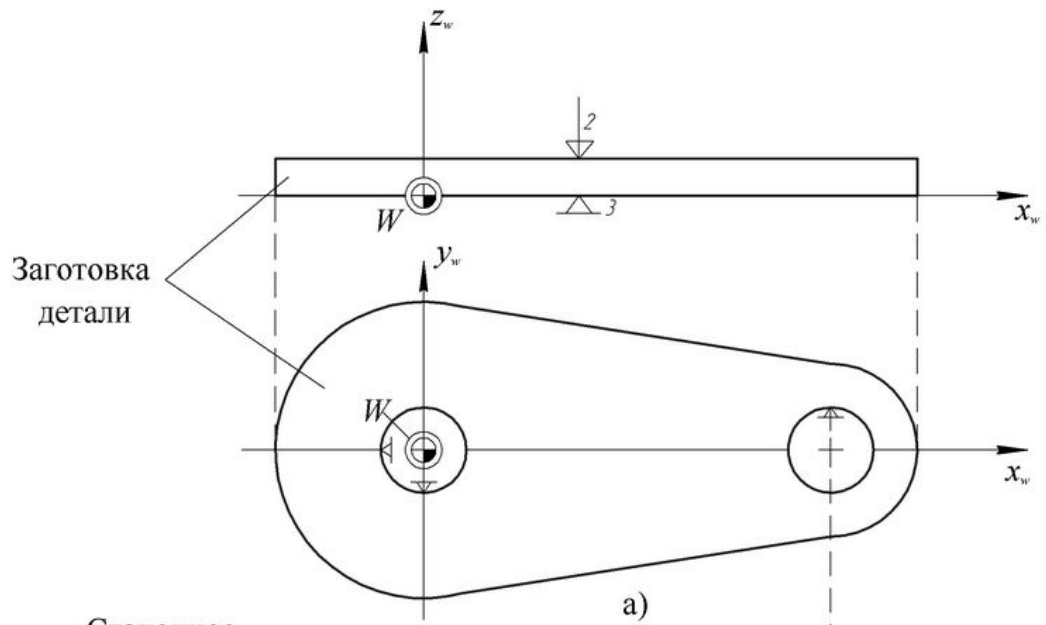


б)







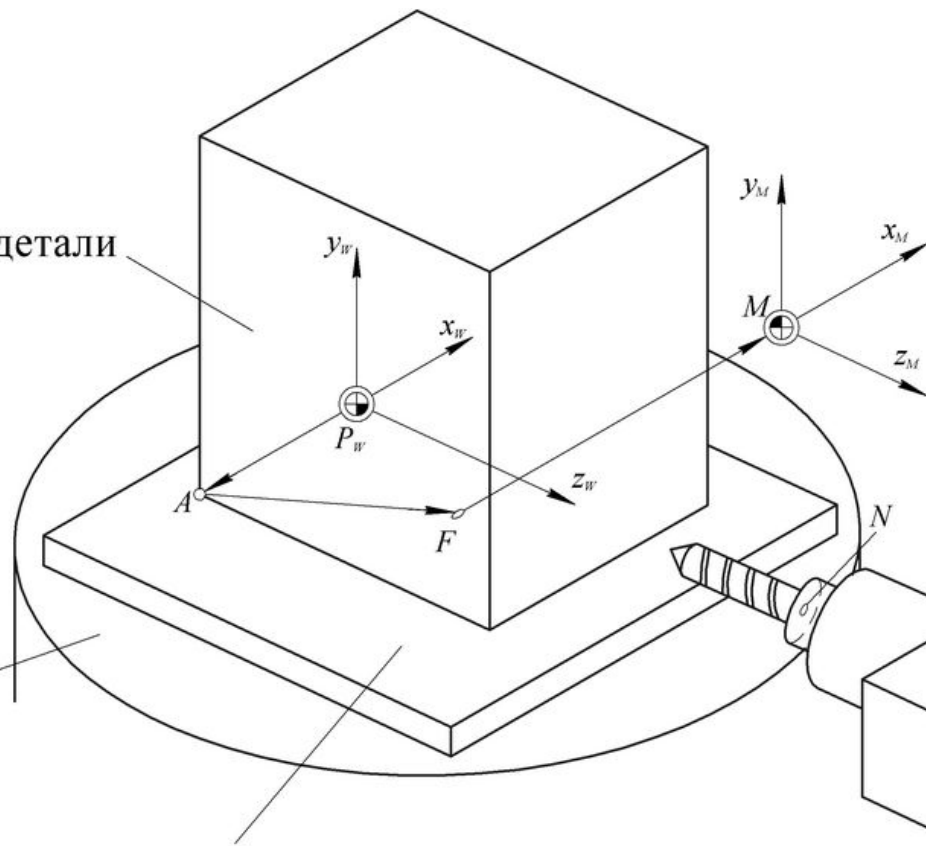


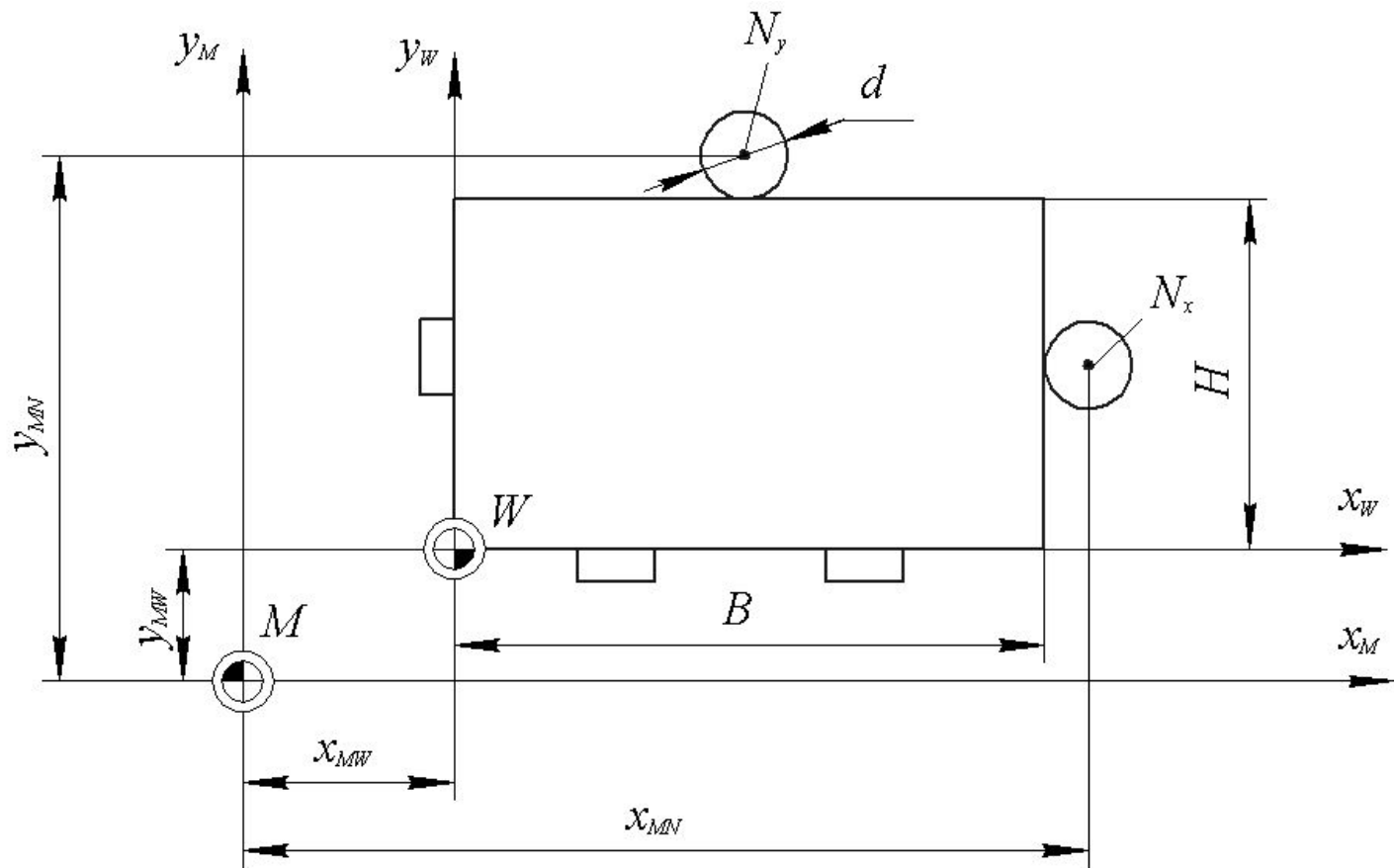
Заготовка детали

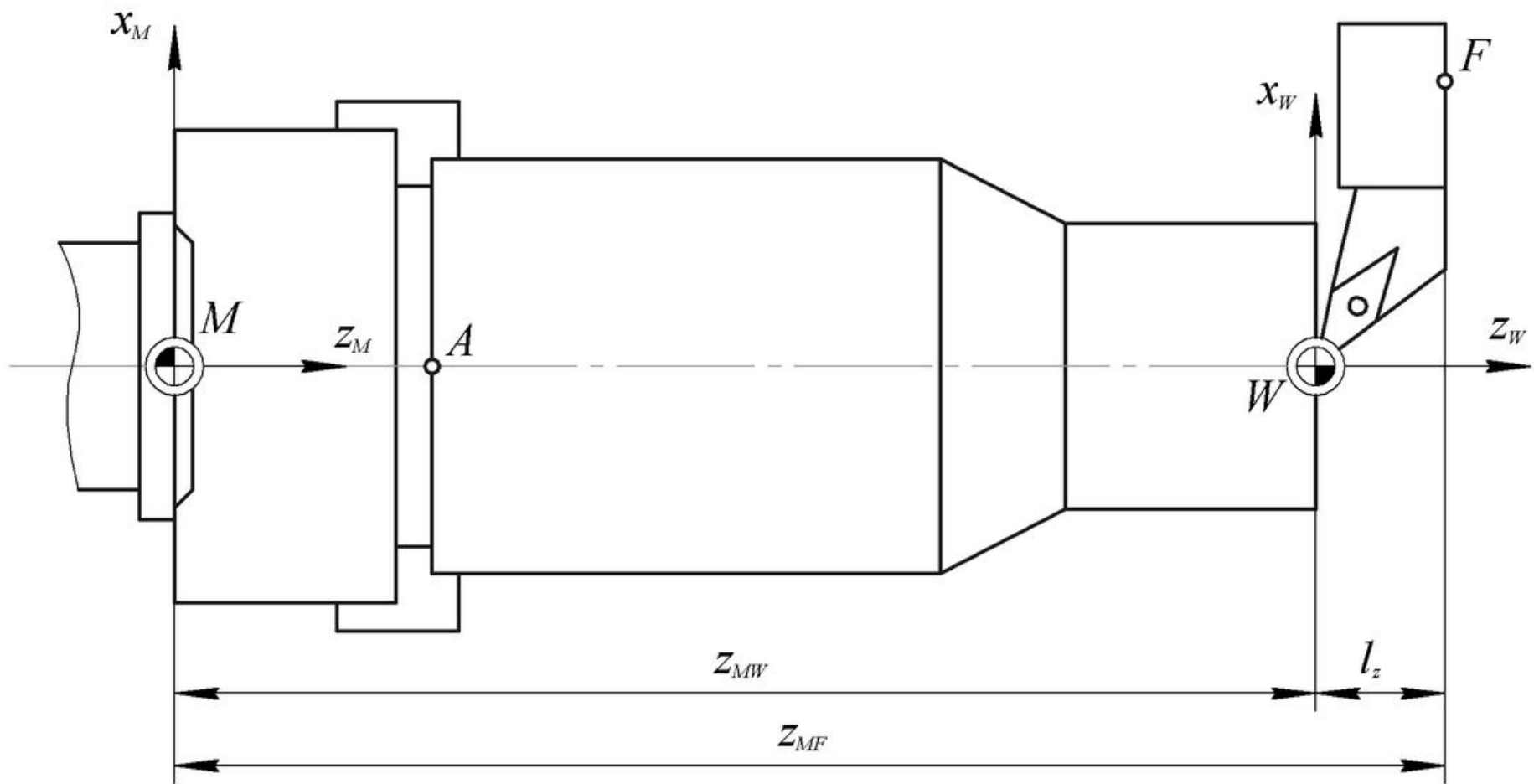
Стол поворотный

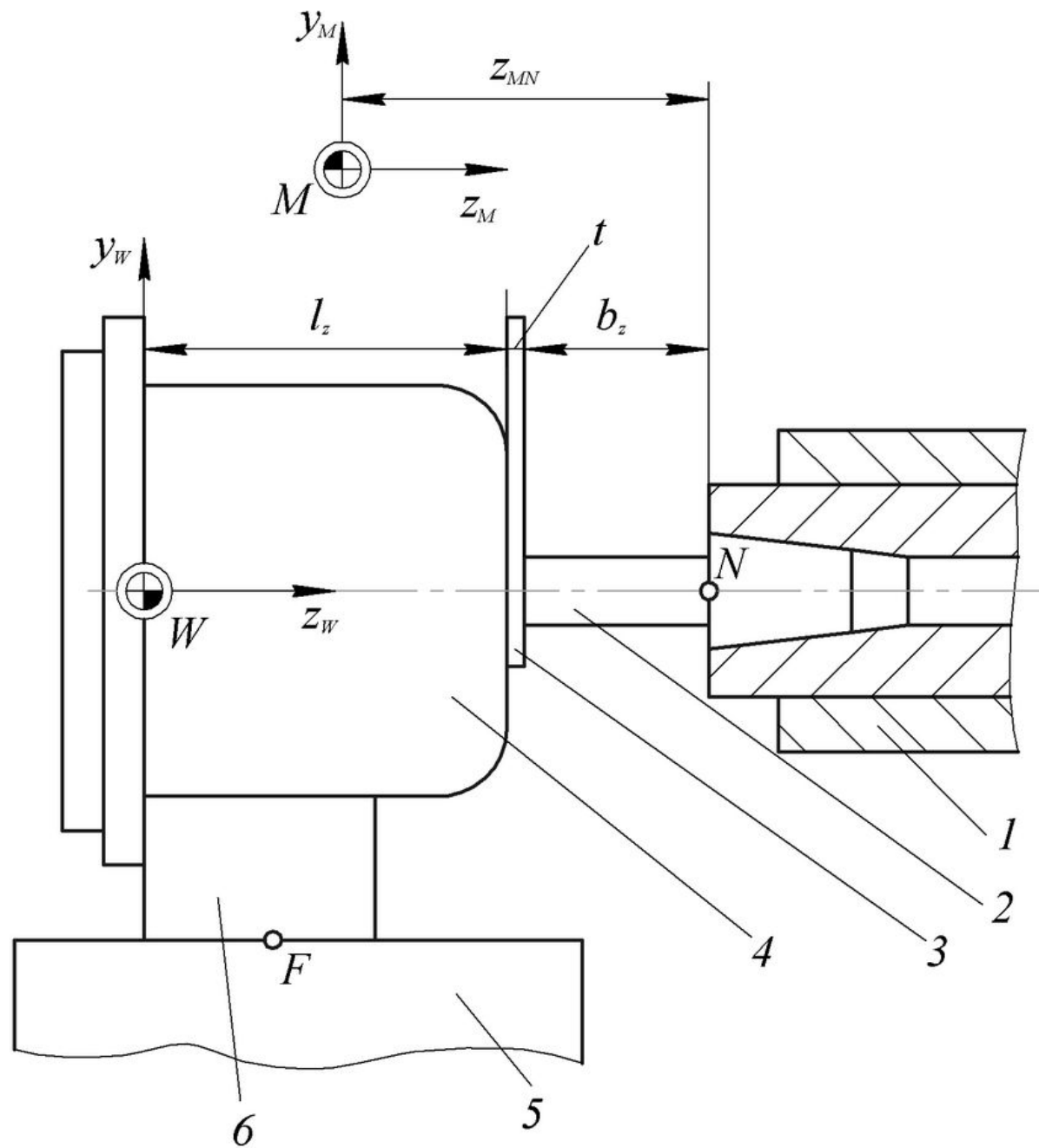
Приспособление

Шпиндельный узел

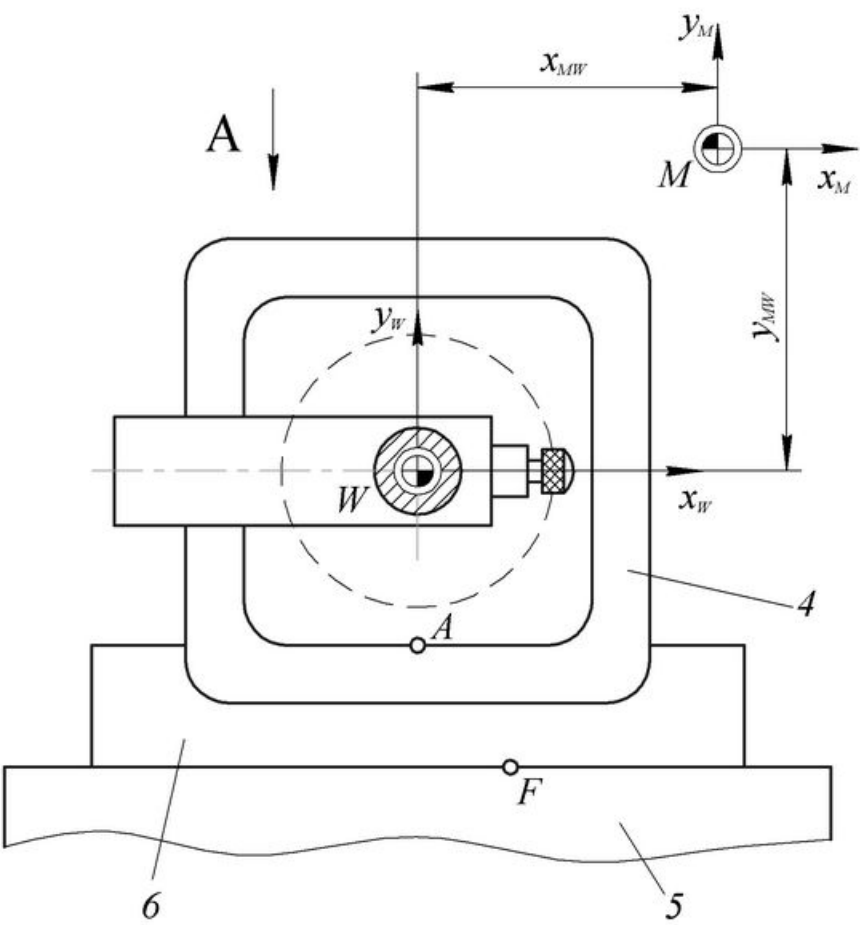




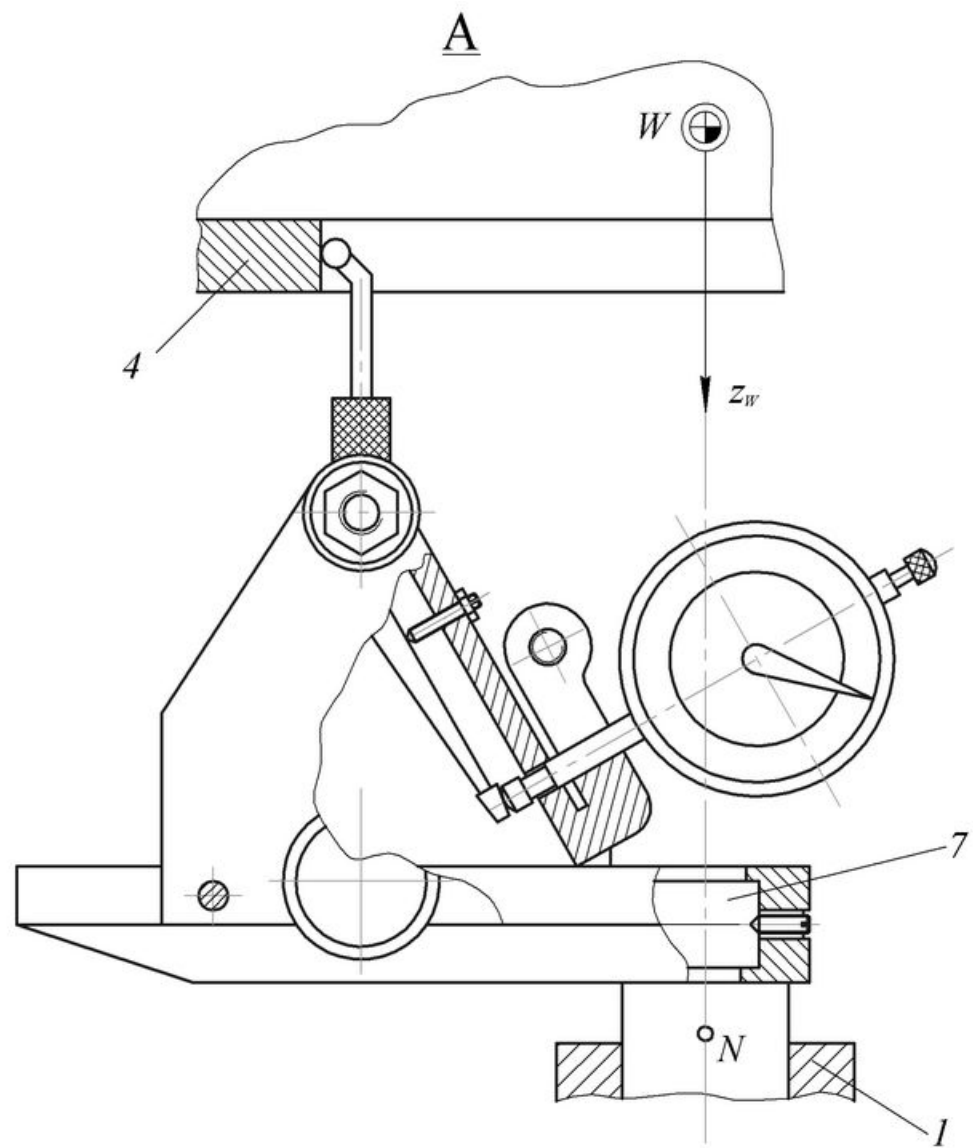


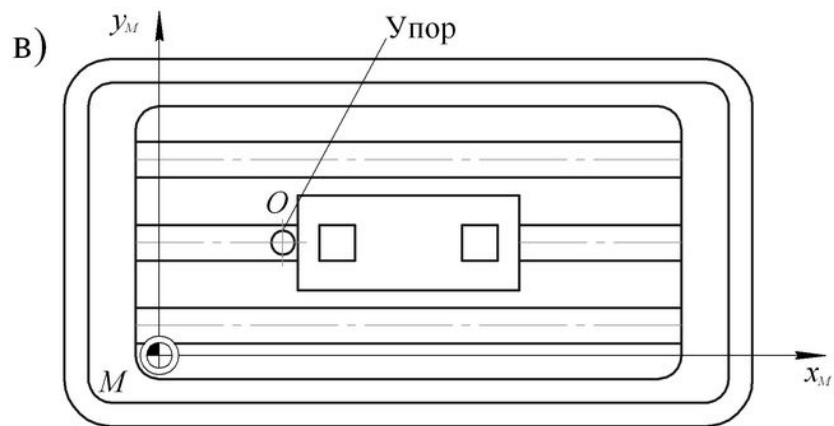
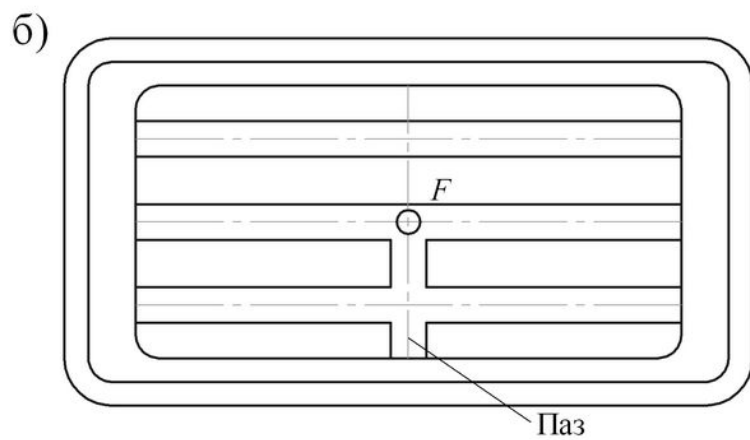
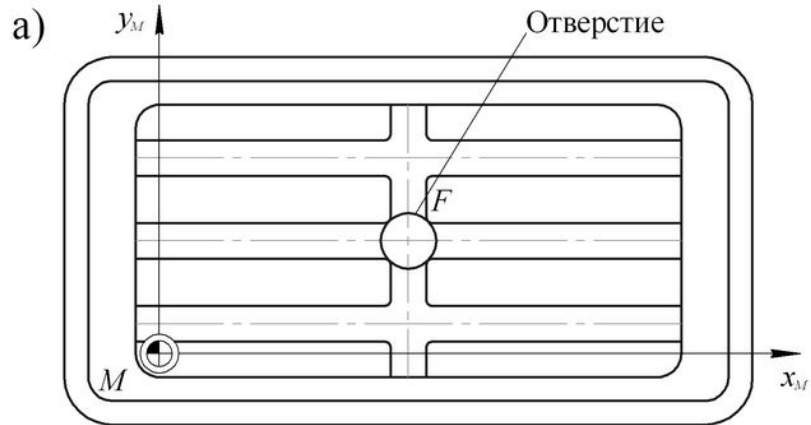


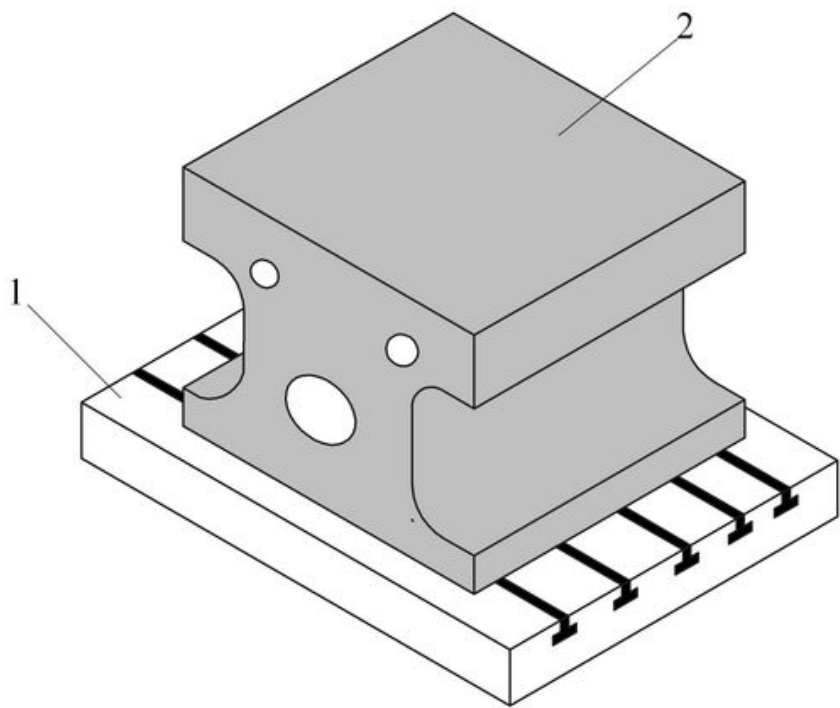
a)



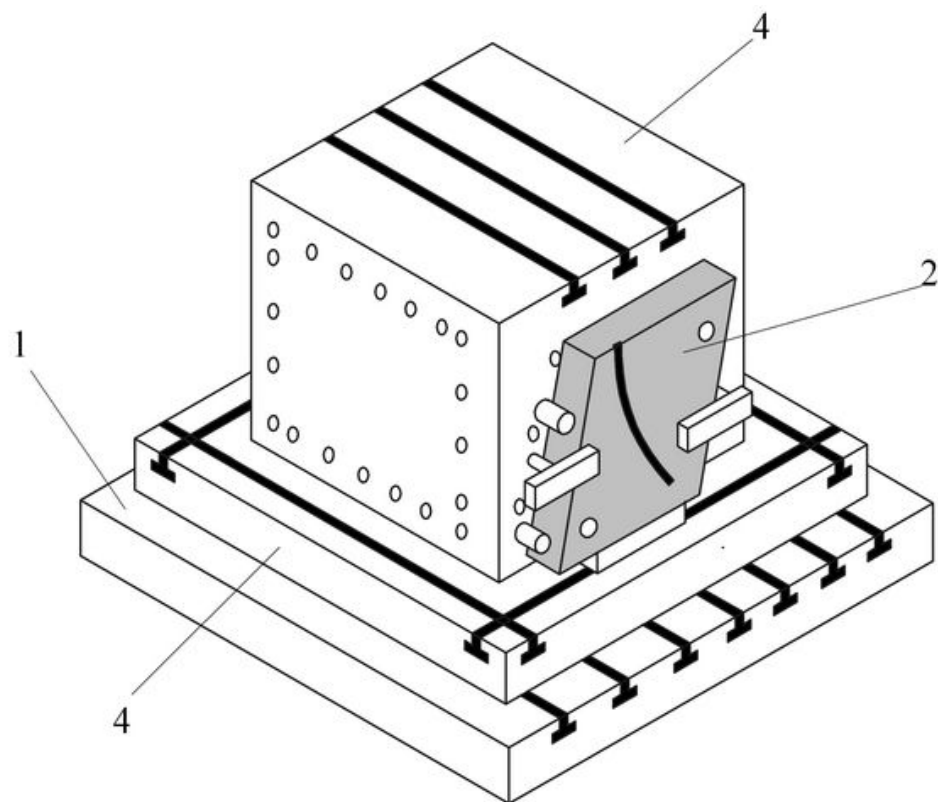
6)



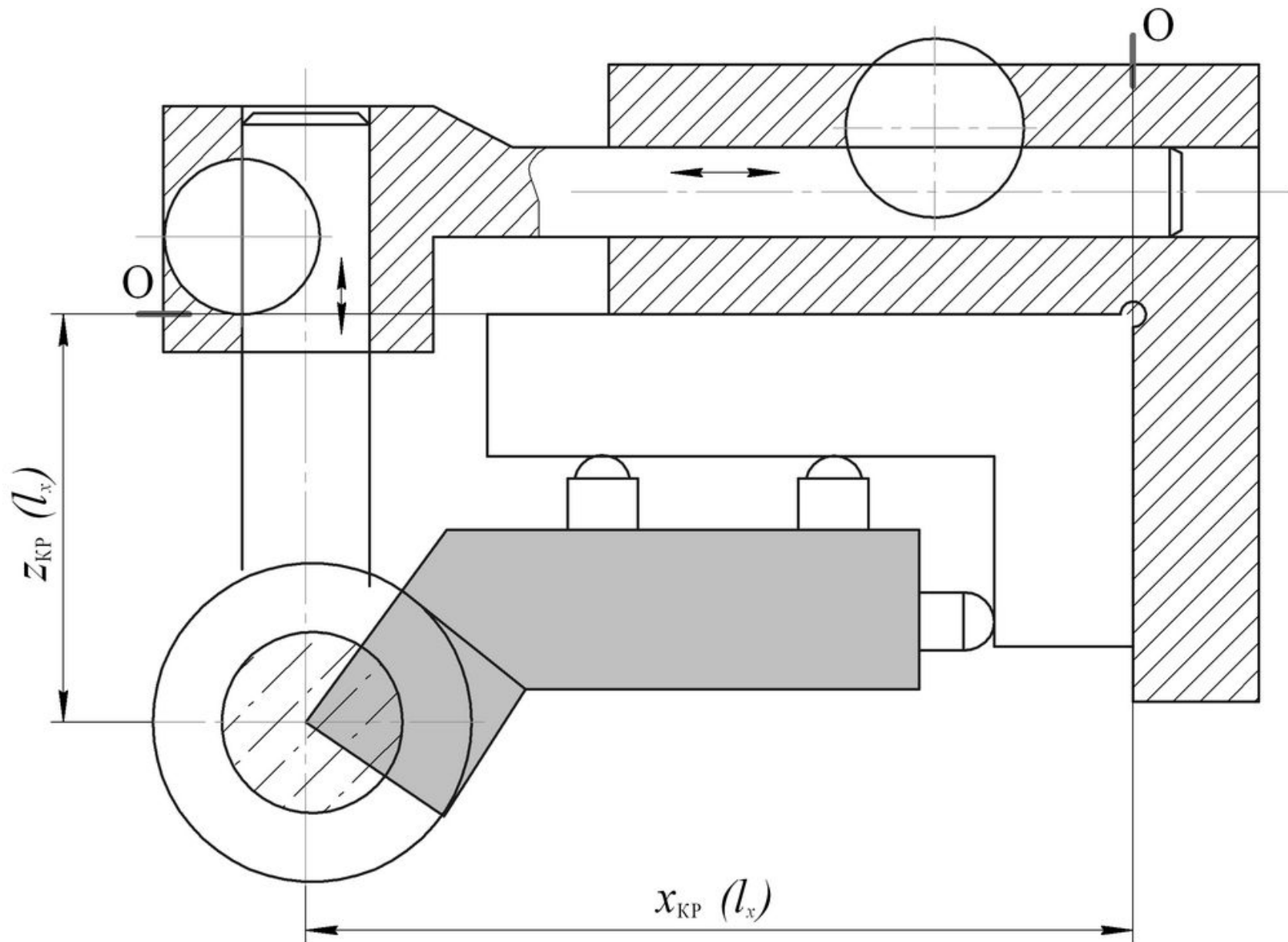


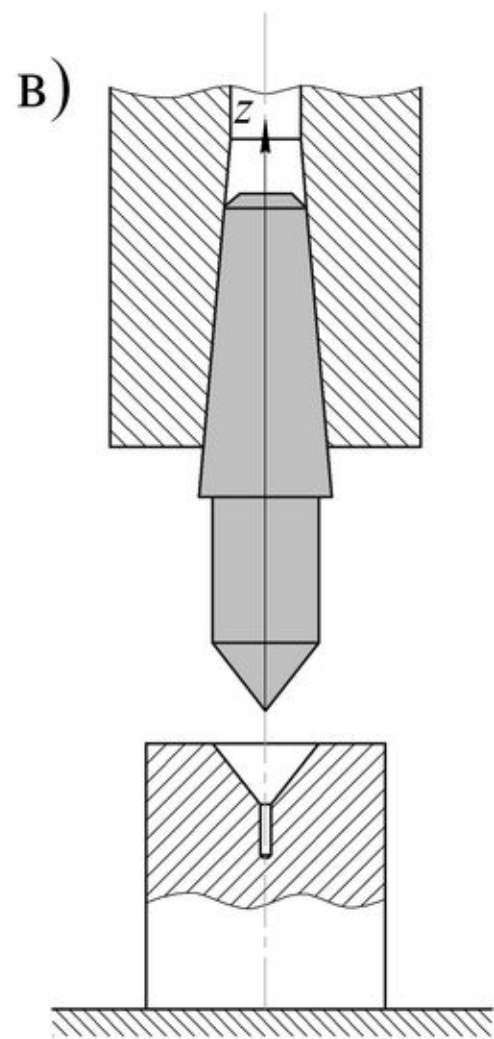
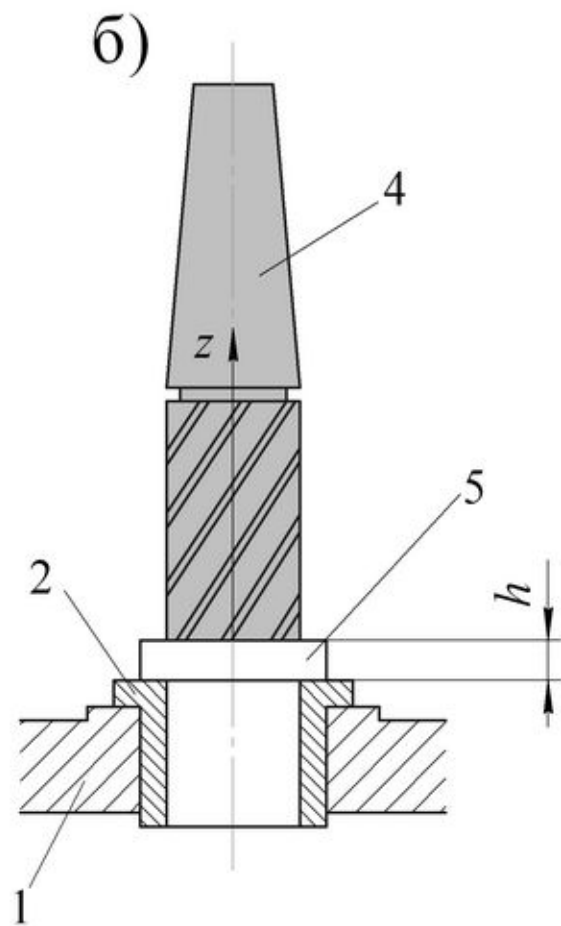
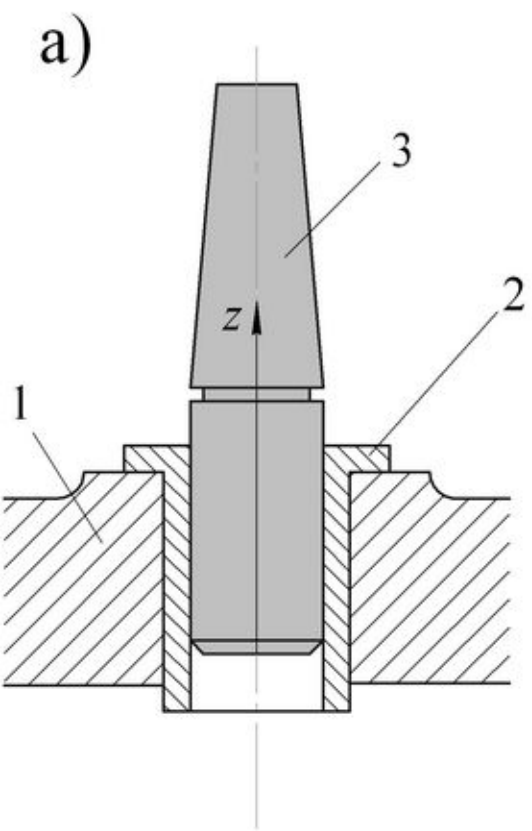


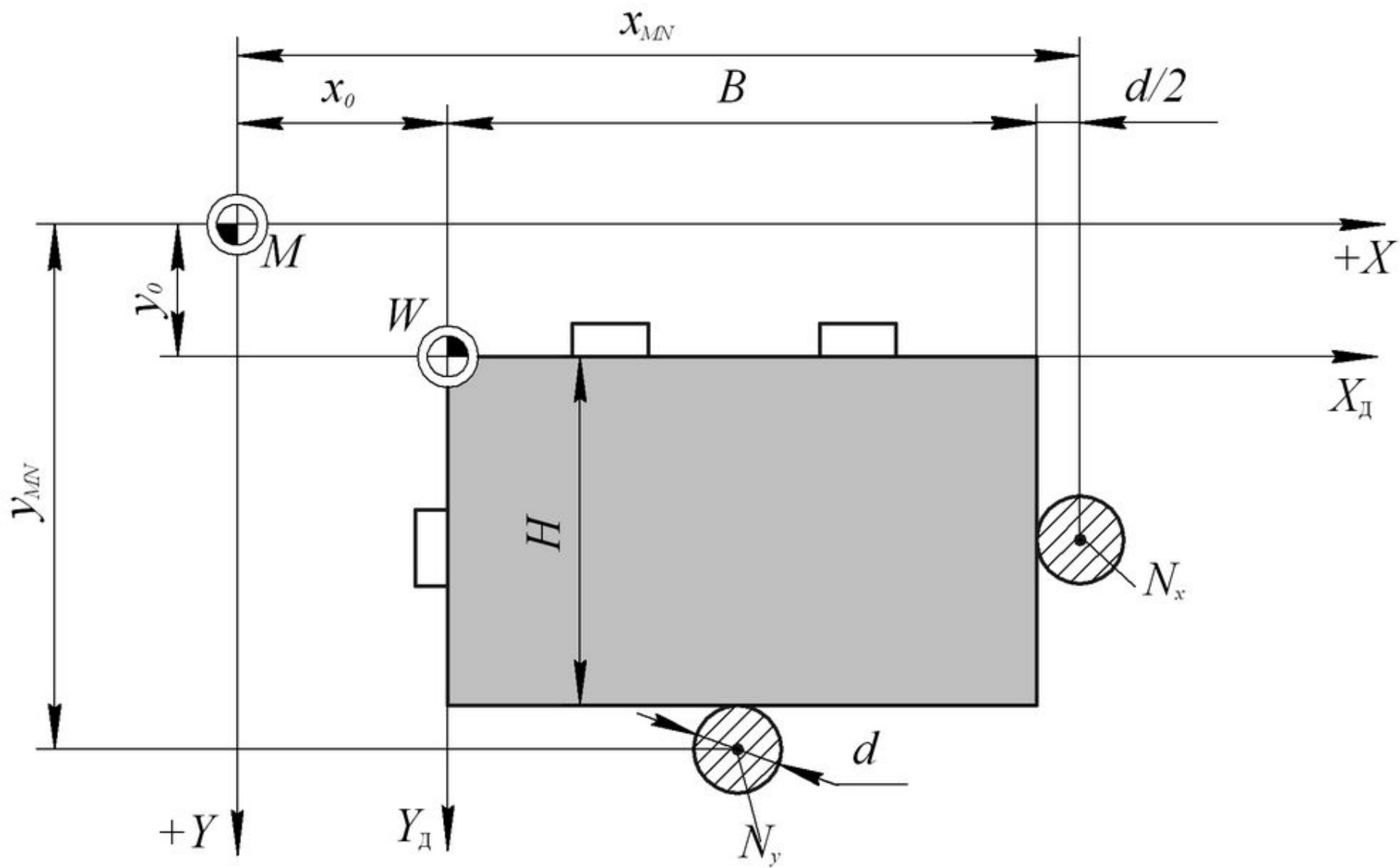
a)

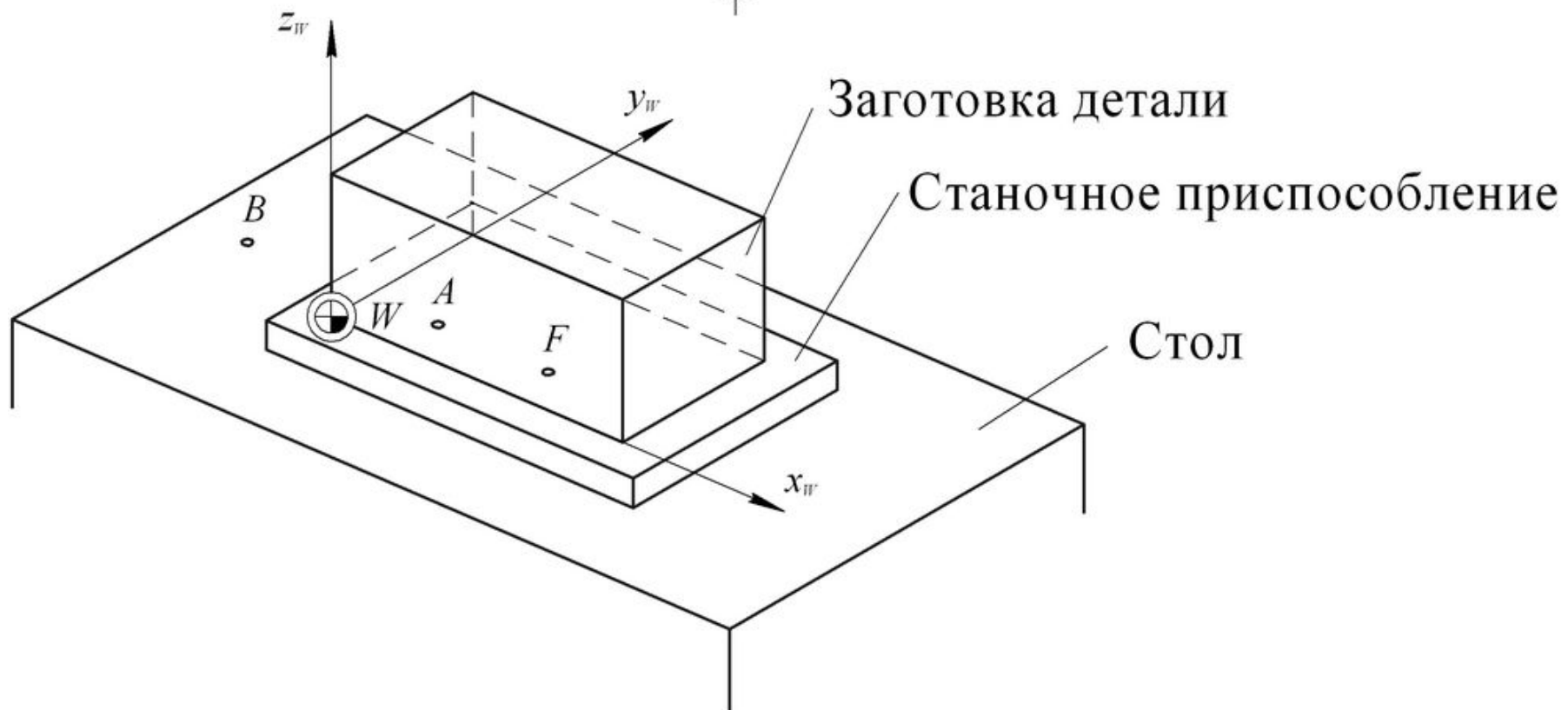
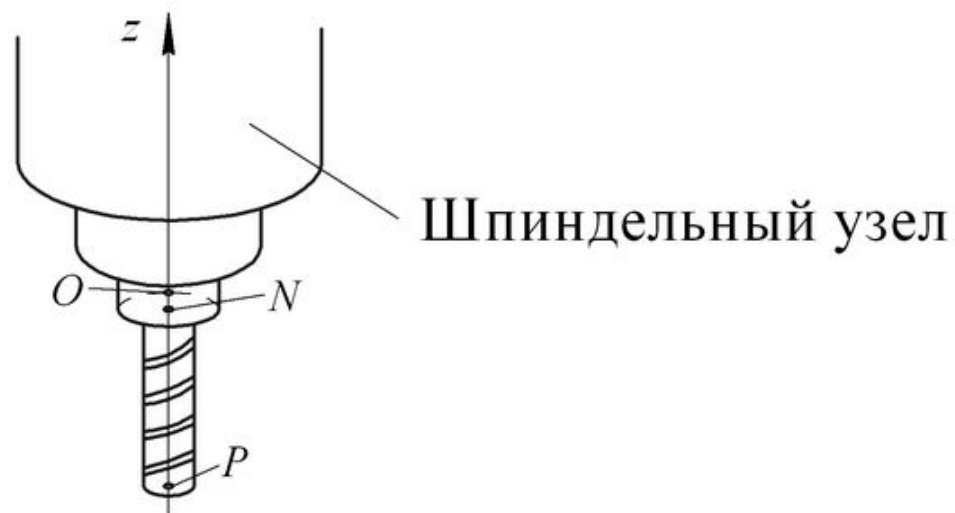


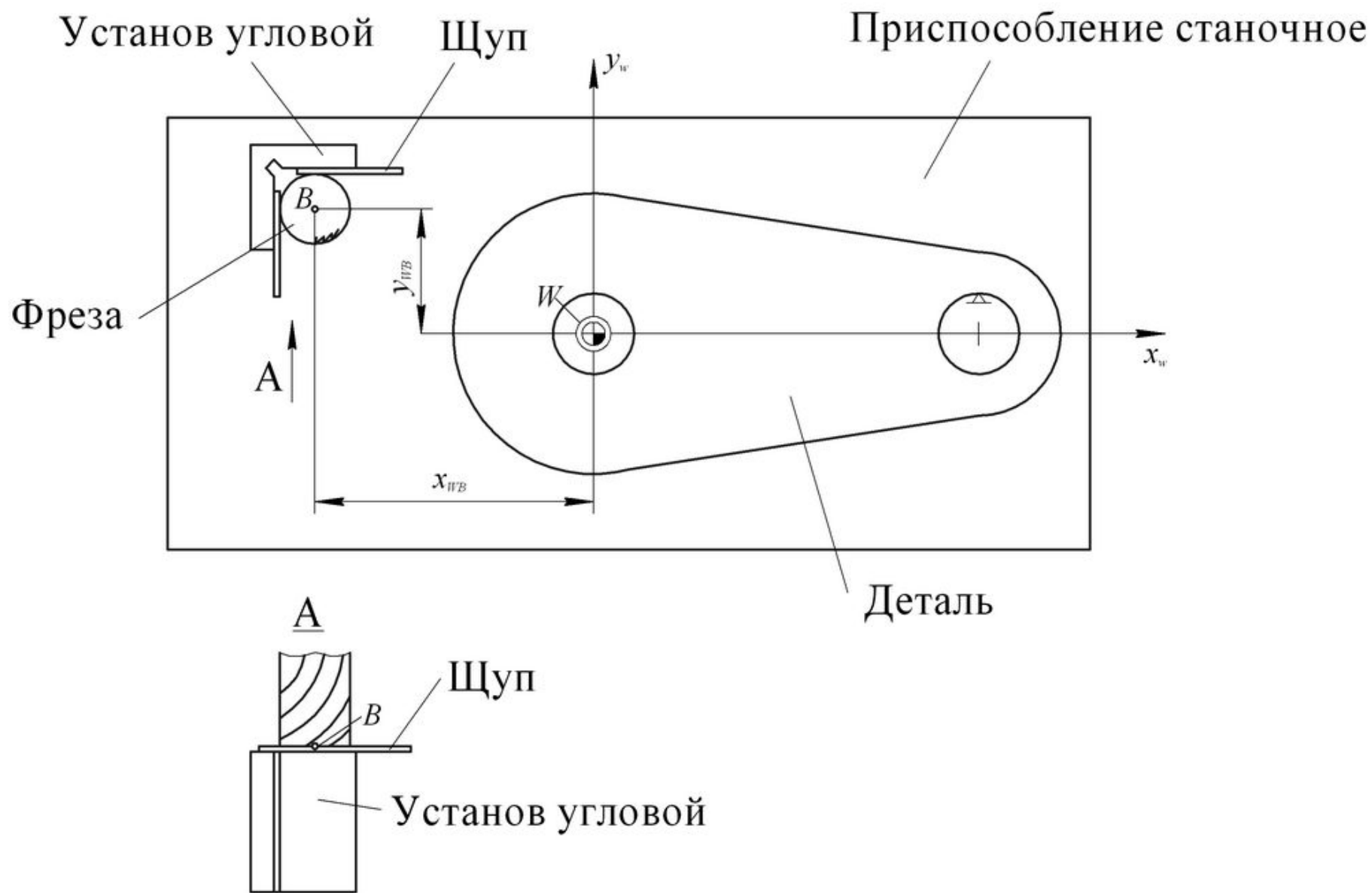
б)



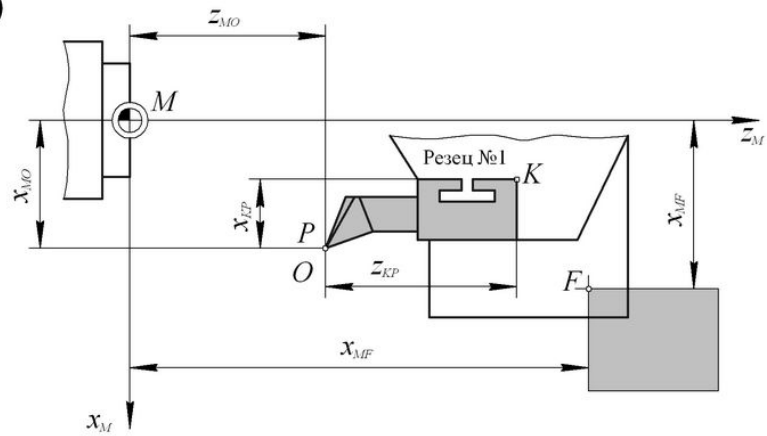




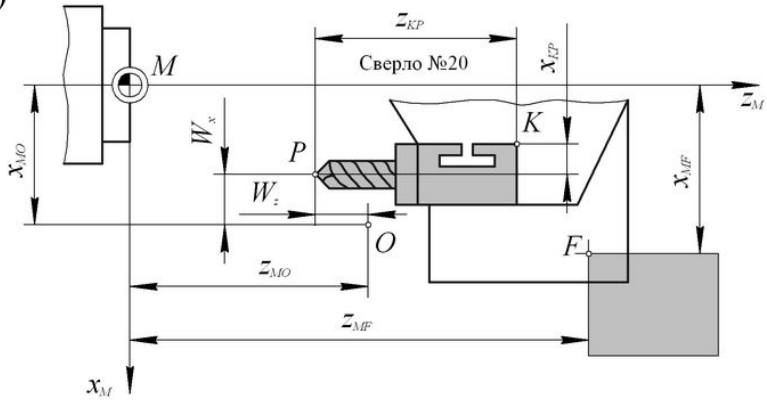




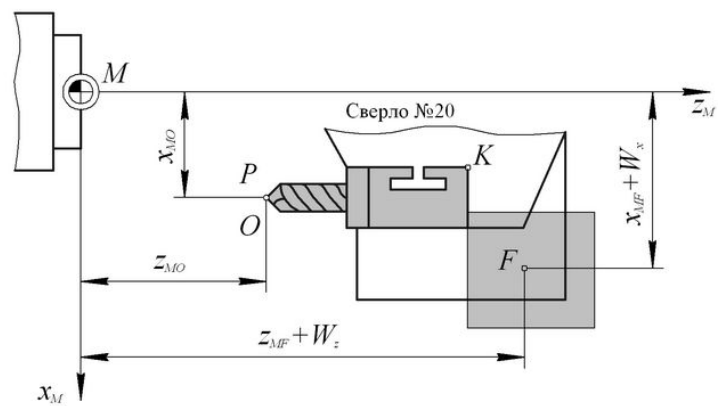
a)



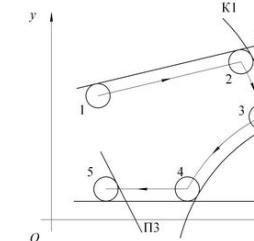
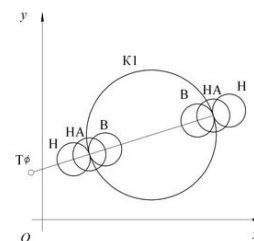
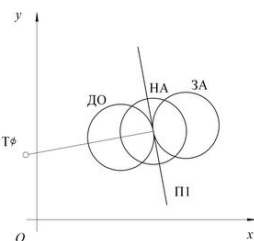
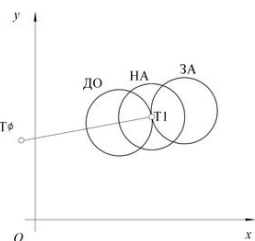
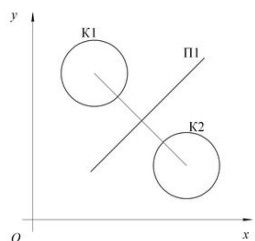
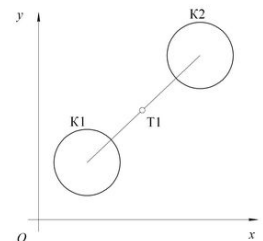
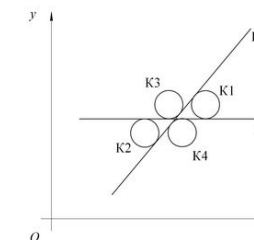
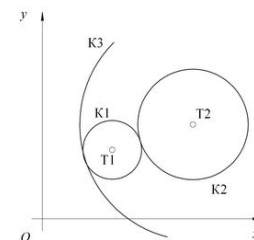
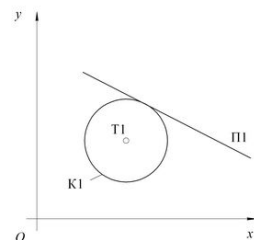
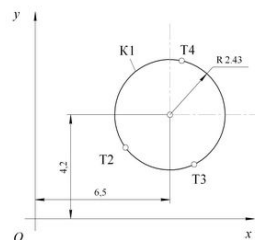
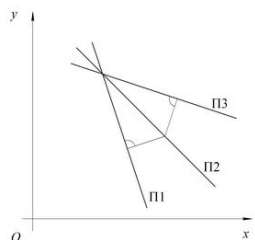
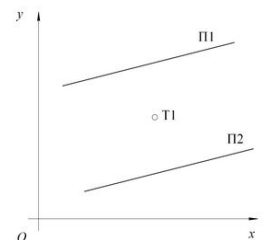
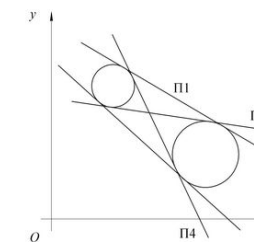
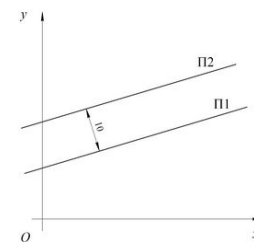
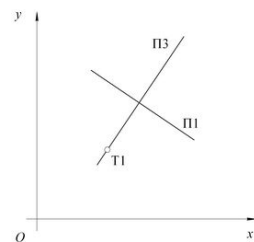
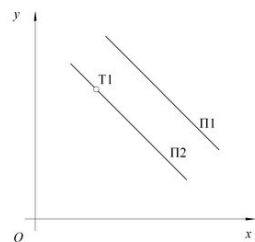
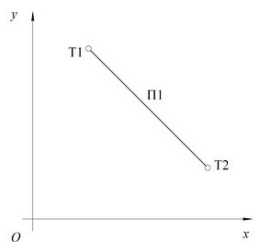
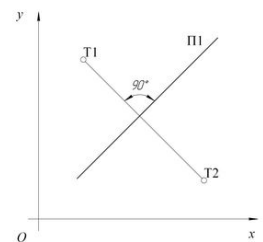
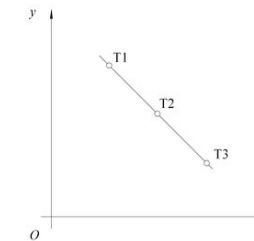
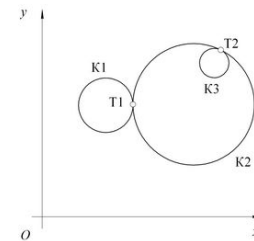
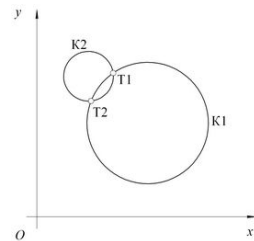
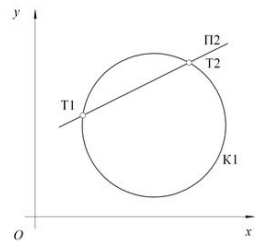
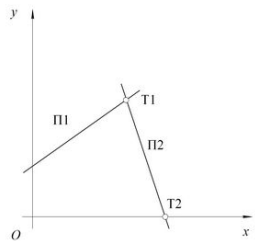
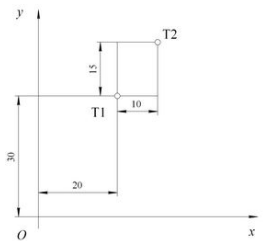
б)

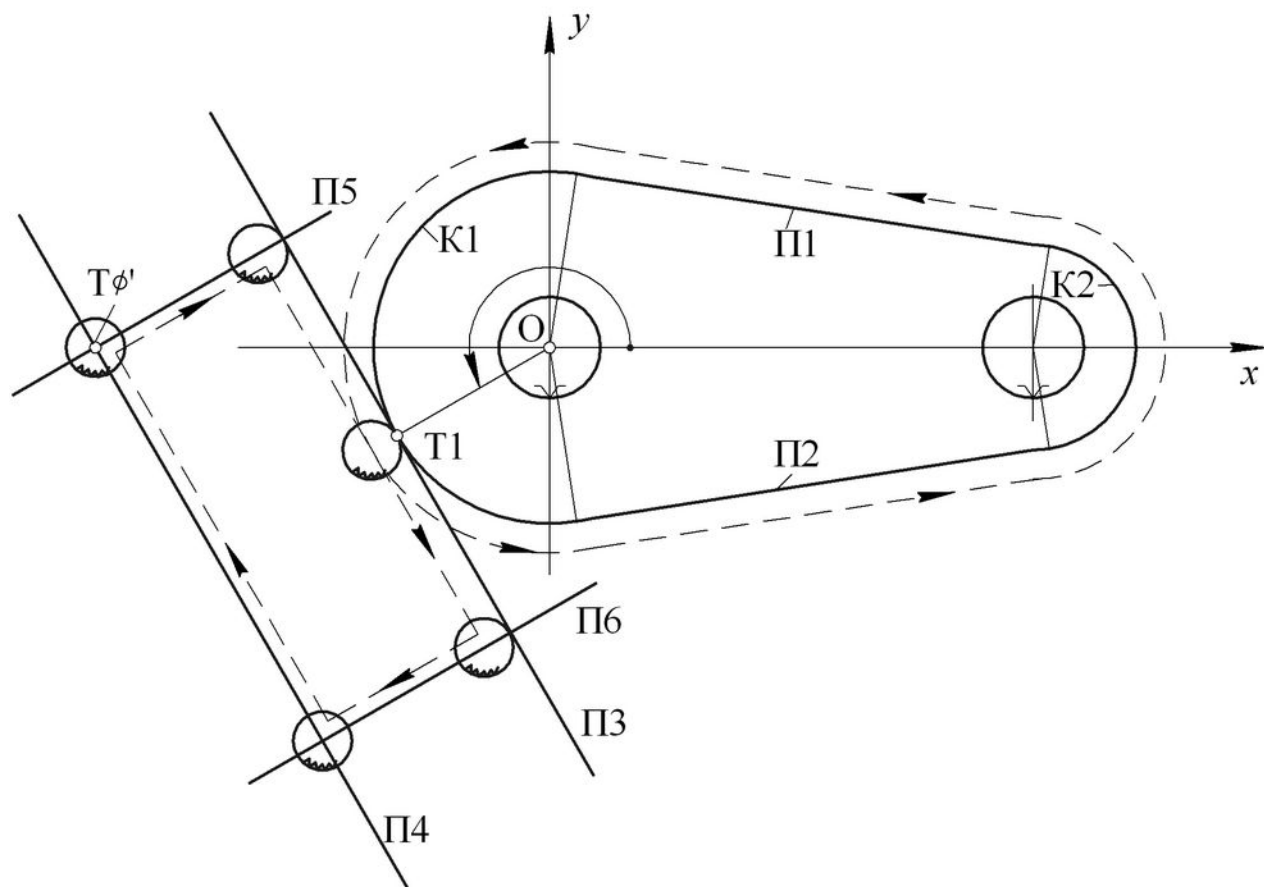
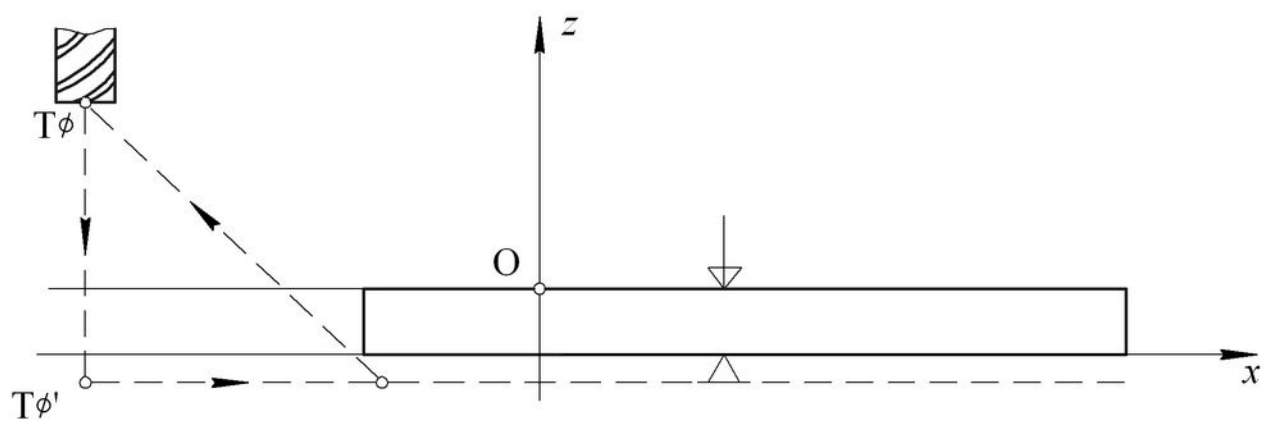


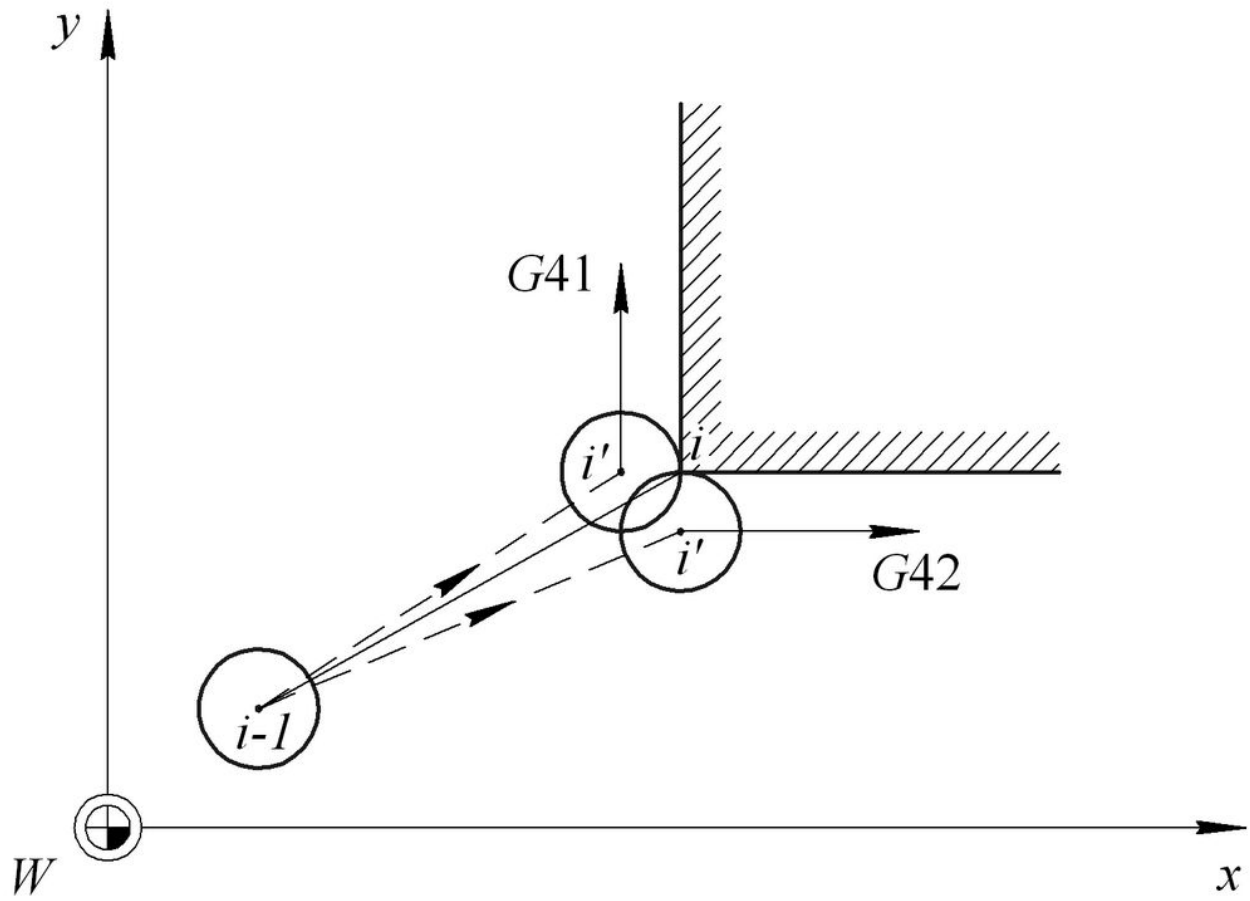
в)

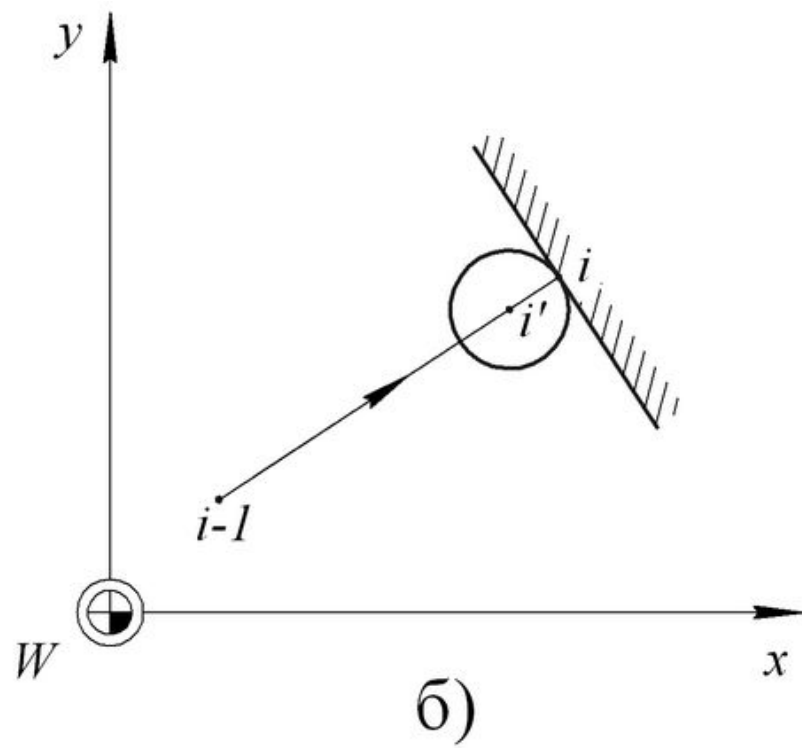
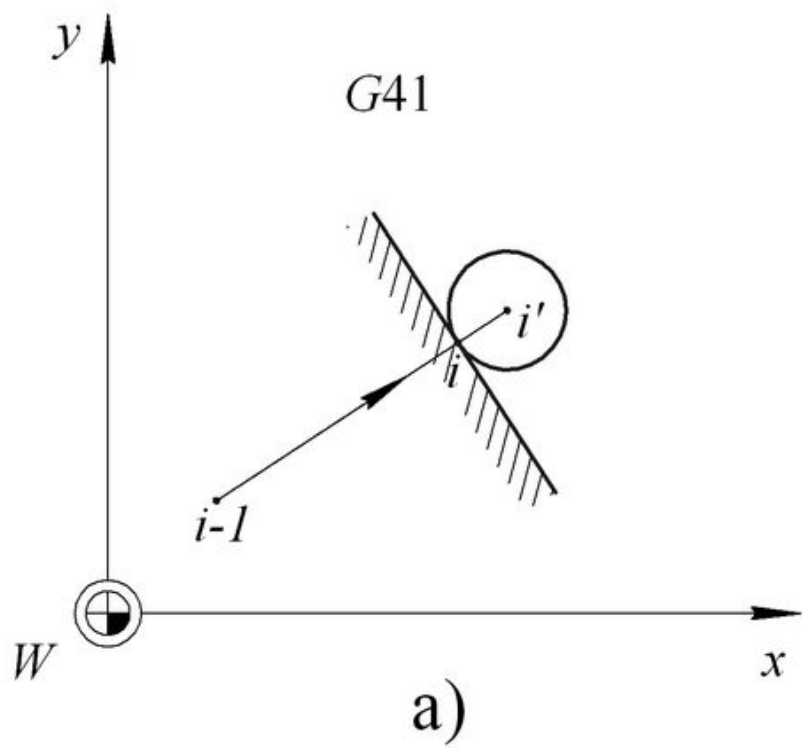


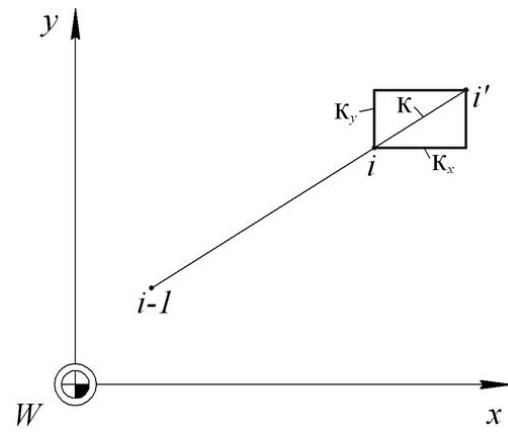
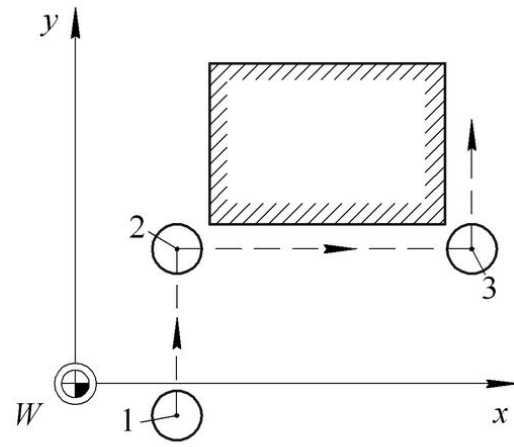
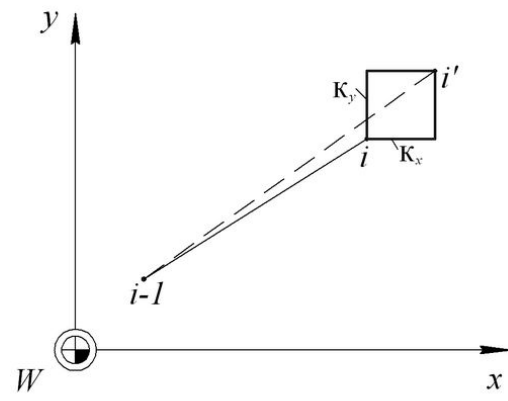
Наладка инструмента				Карта наладки	Конструкторский код
Номер блока	WГ	WВ	Инструмент		
№20	-7	-125	Сверло Ø20		
№28	+7	-125	Сверло Ø40		
№01	0	0	Резец 2102-0005 T15K6		
№02	+28	-15	Резец 5110-4030 T15K6		
№98	+28	-15	Резец 5110-4086 T15K6		
№03	+28	-15	Резец 5110-4030 T15K6		
№57	+28	-10	Резец 5110-4053 T15K6		
№04	0	0	Резец 2103-0007 T15K6		
№87	+28	-10	Резец 5110-4030 T15K6		

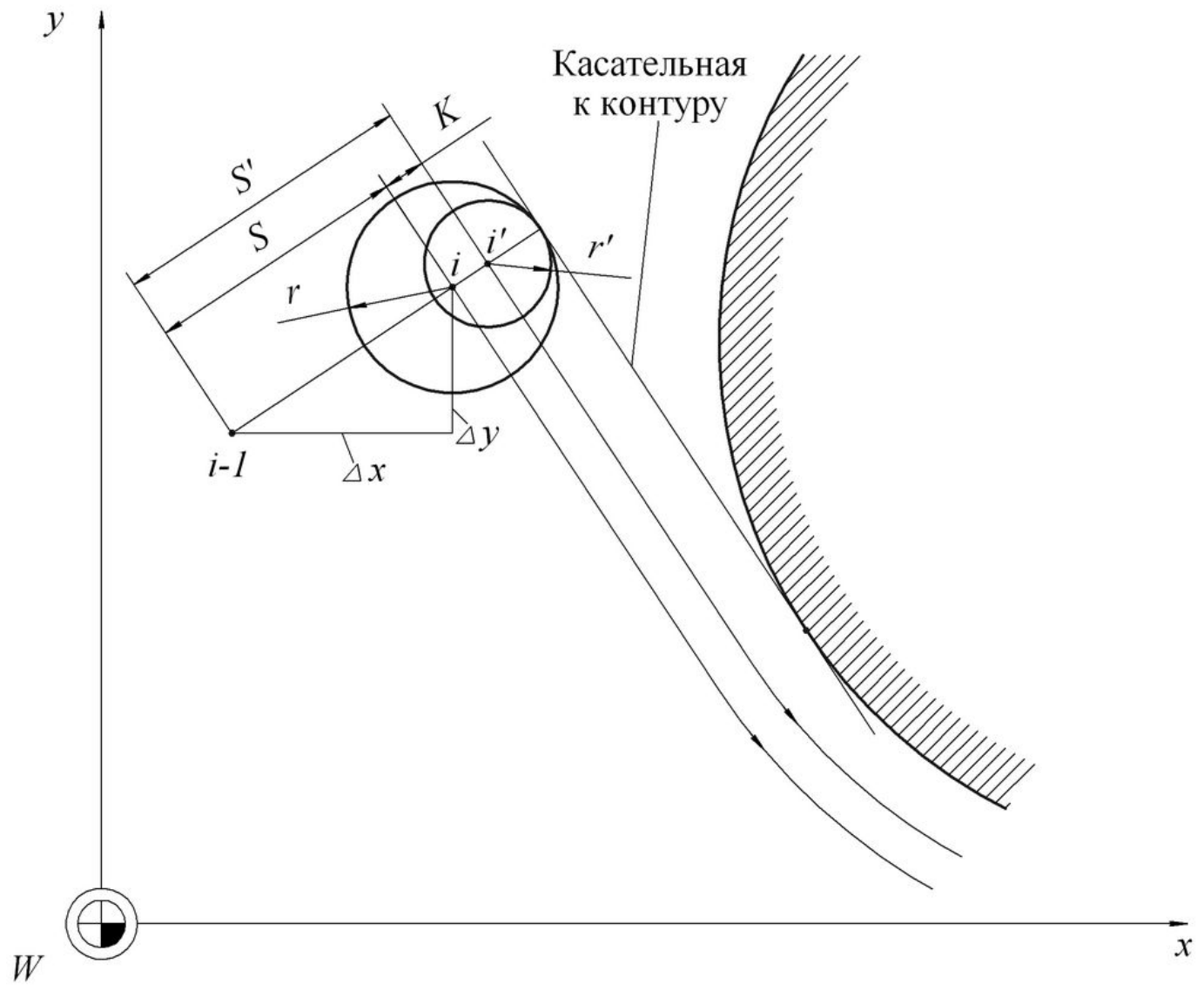


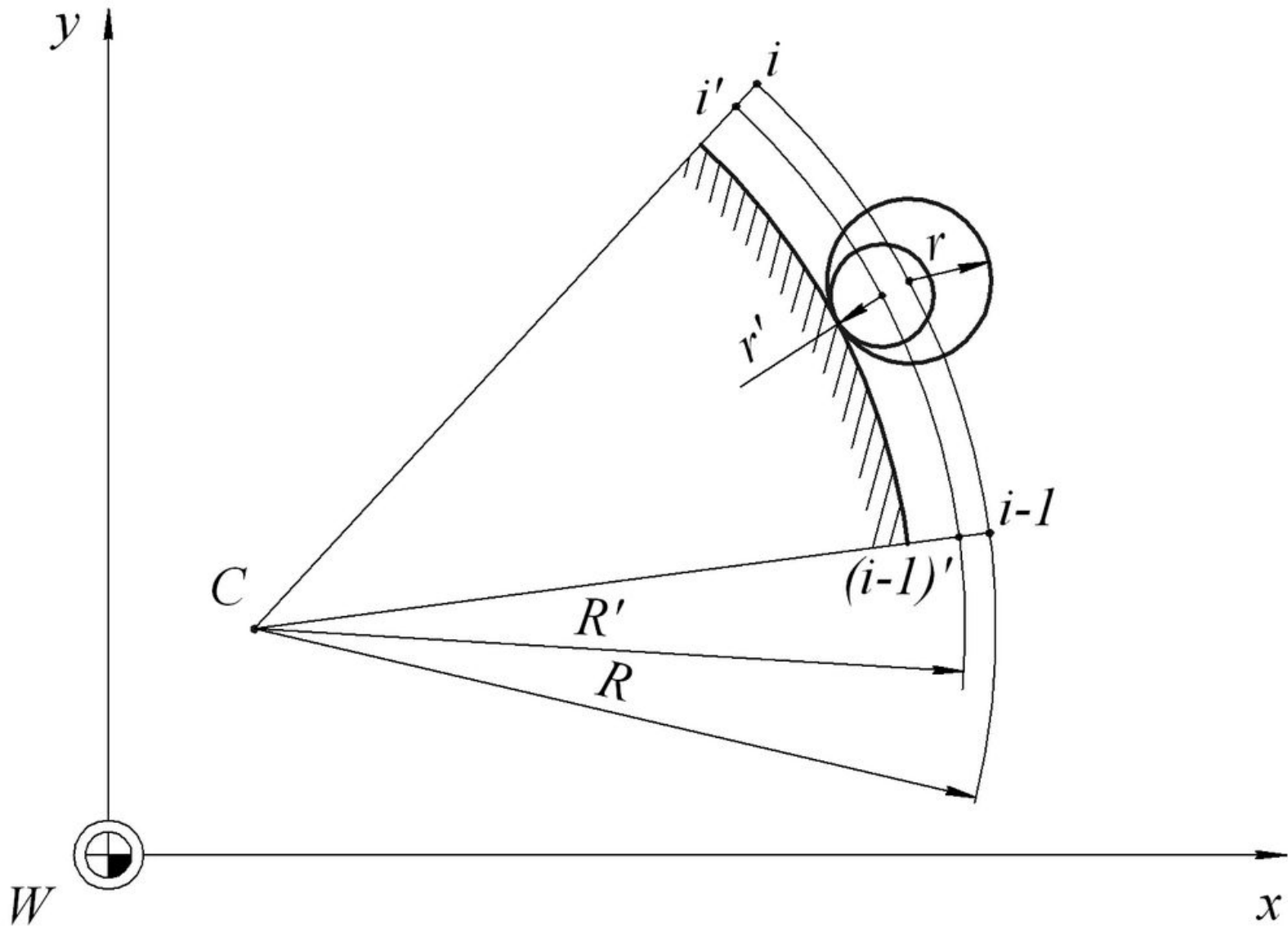


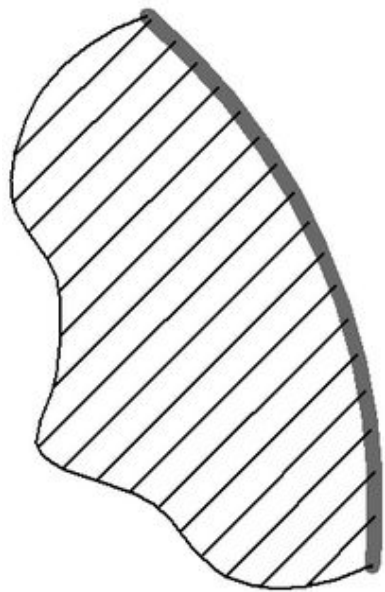




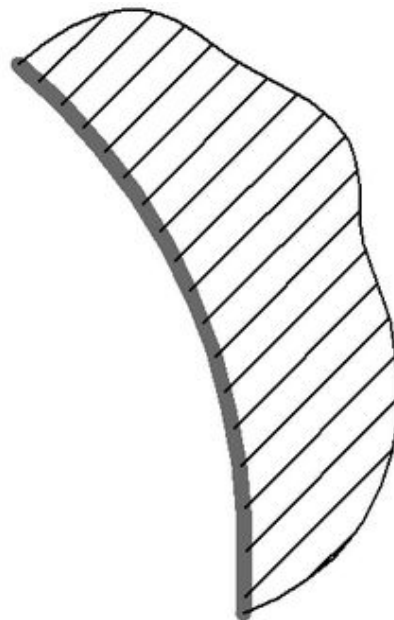




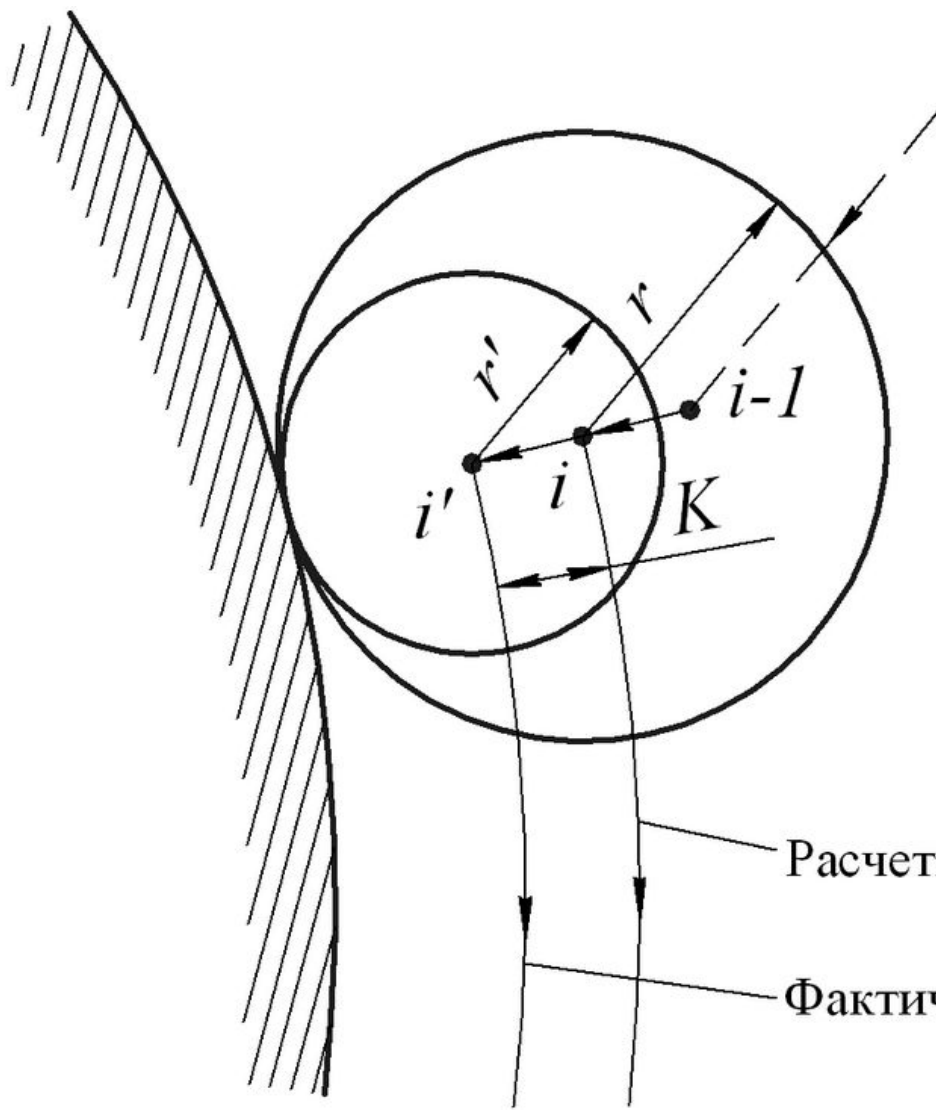




a)

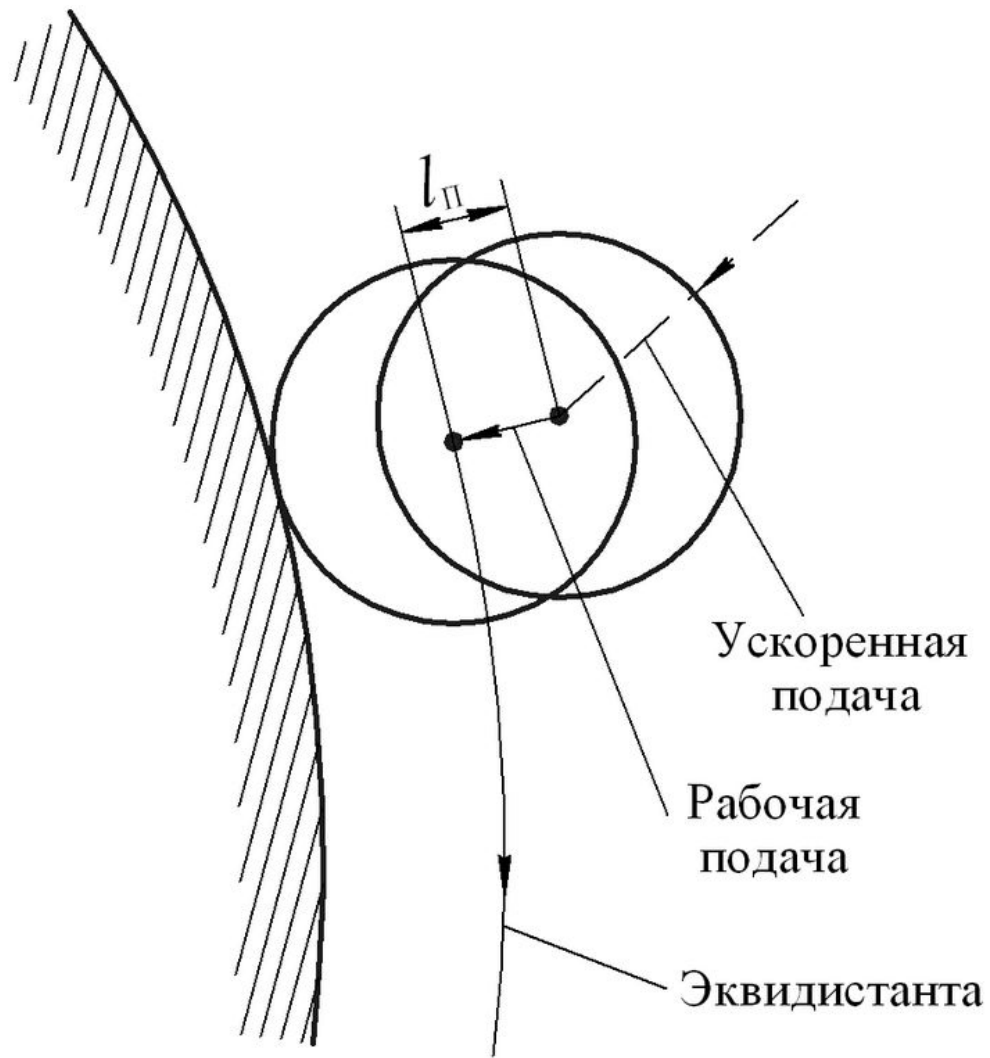


б)

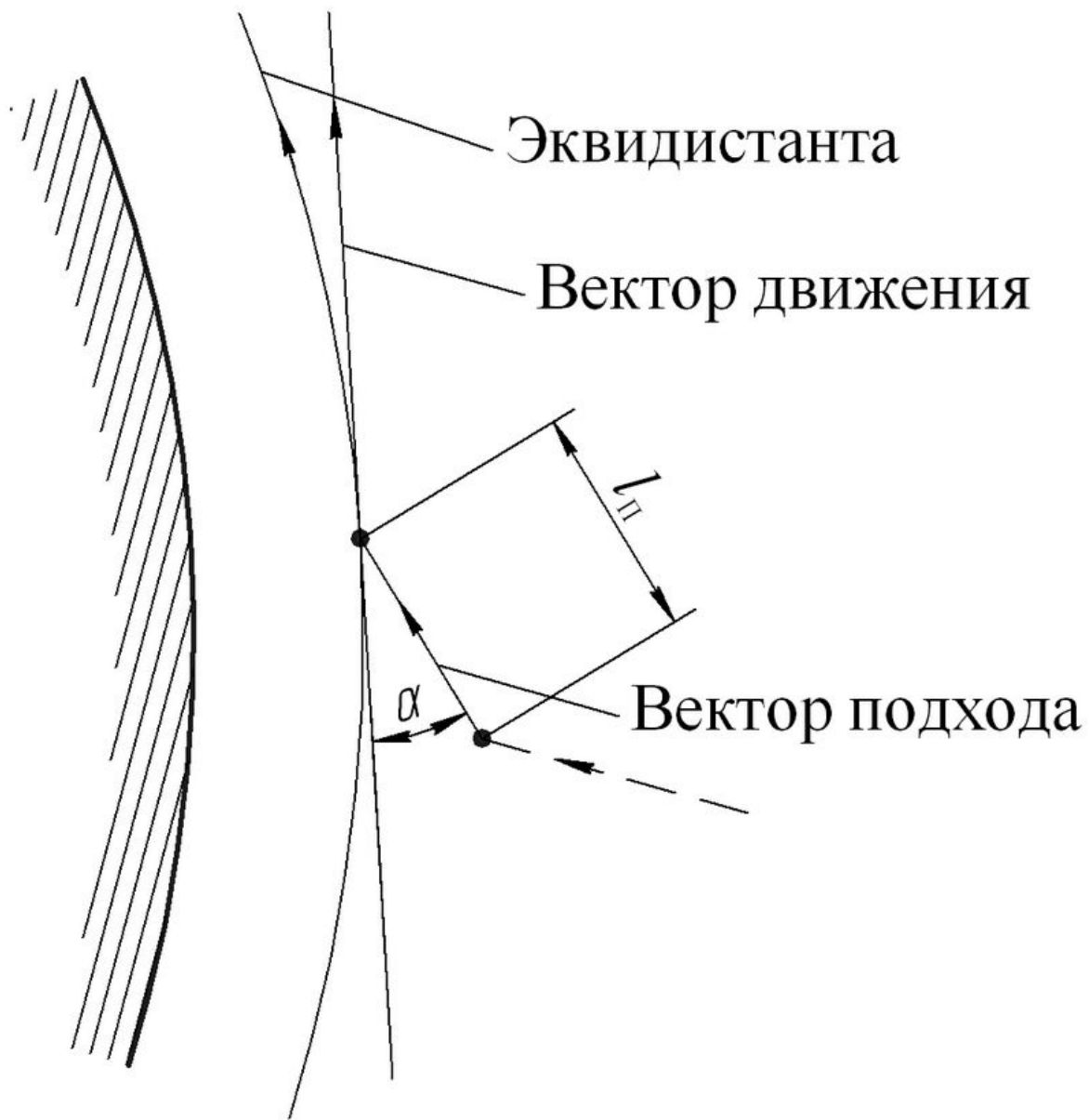


Расчетная траектория

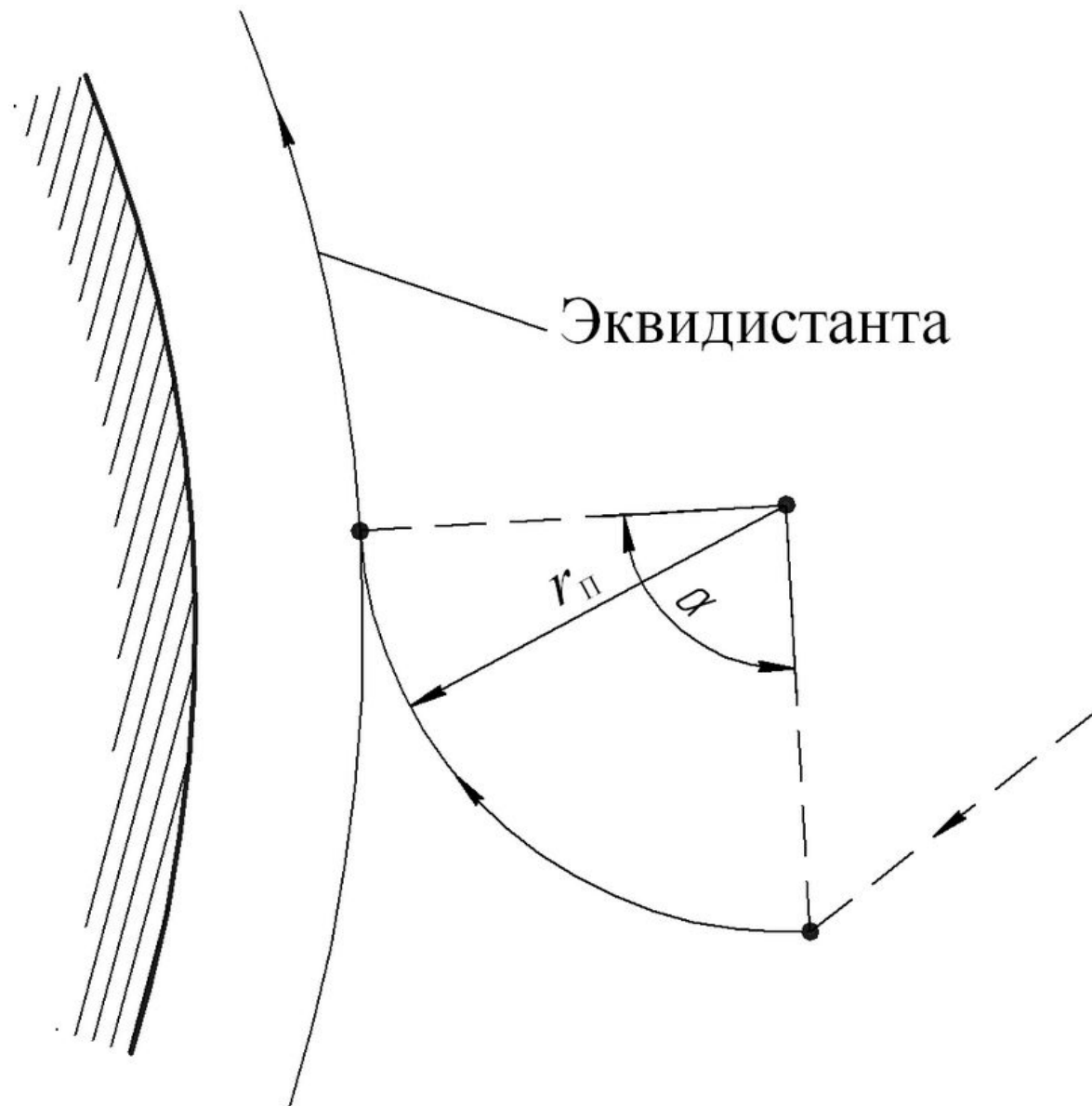
Фактическая траектория



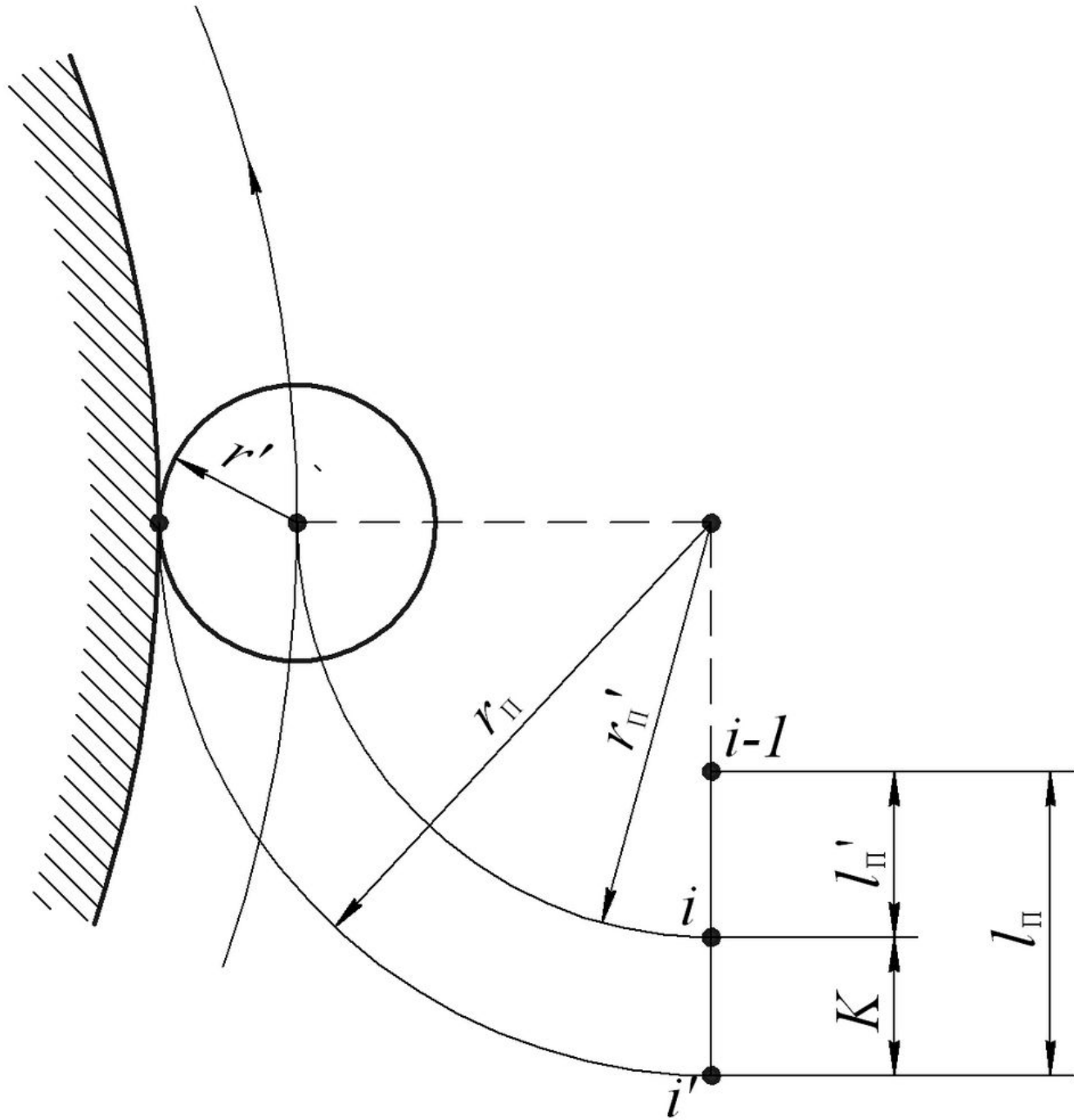
а)

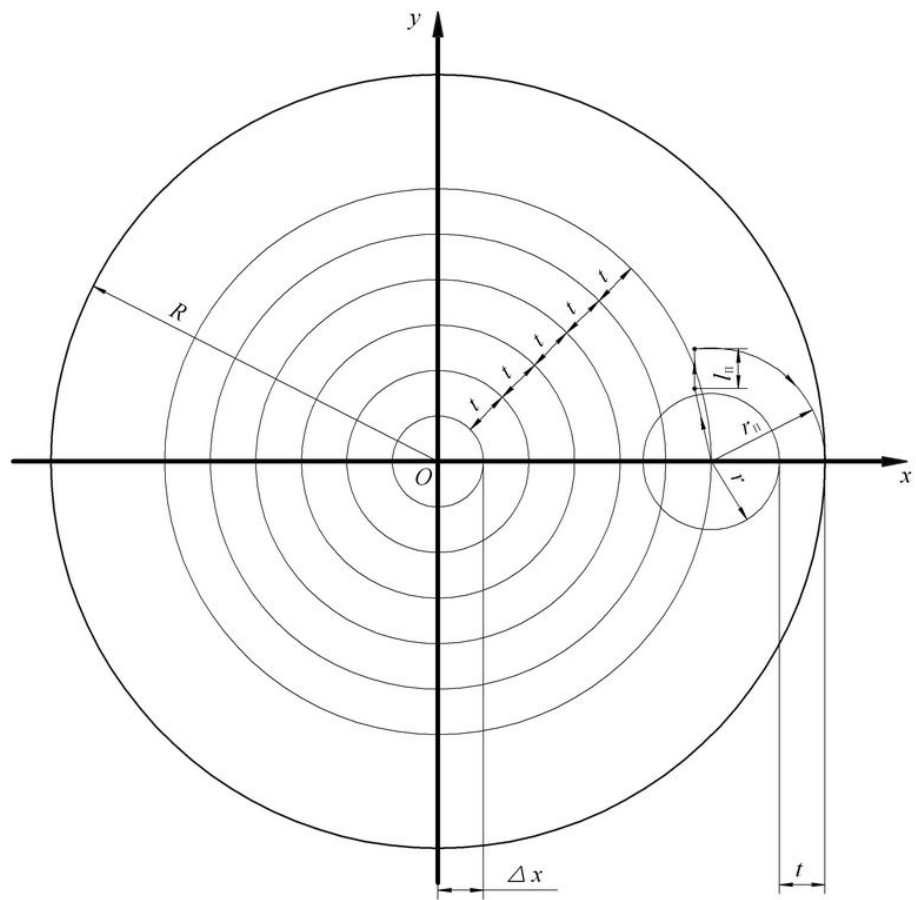
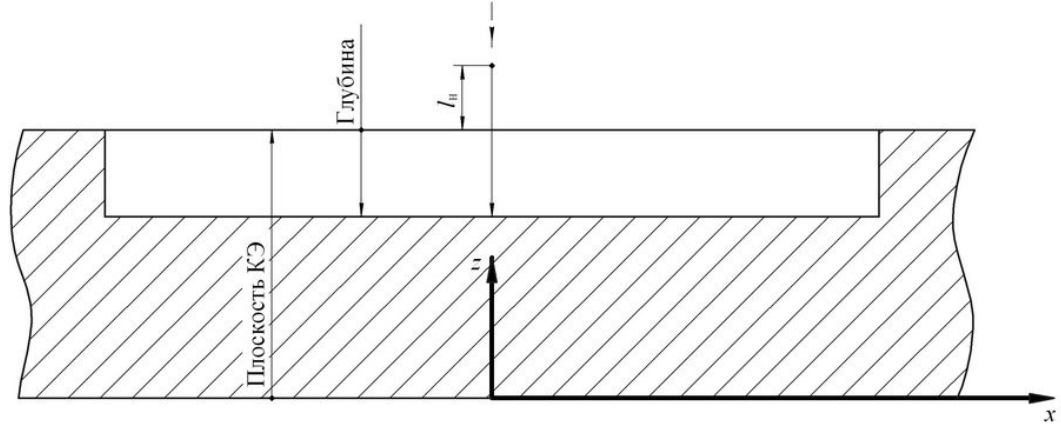


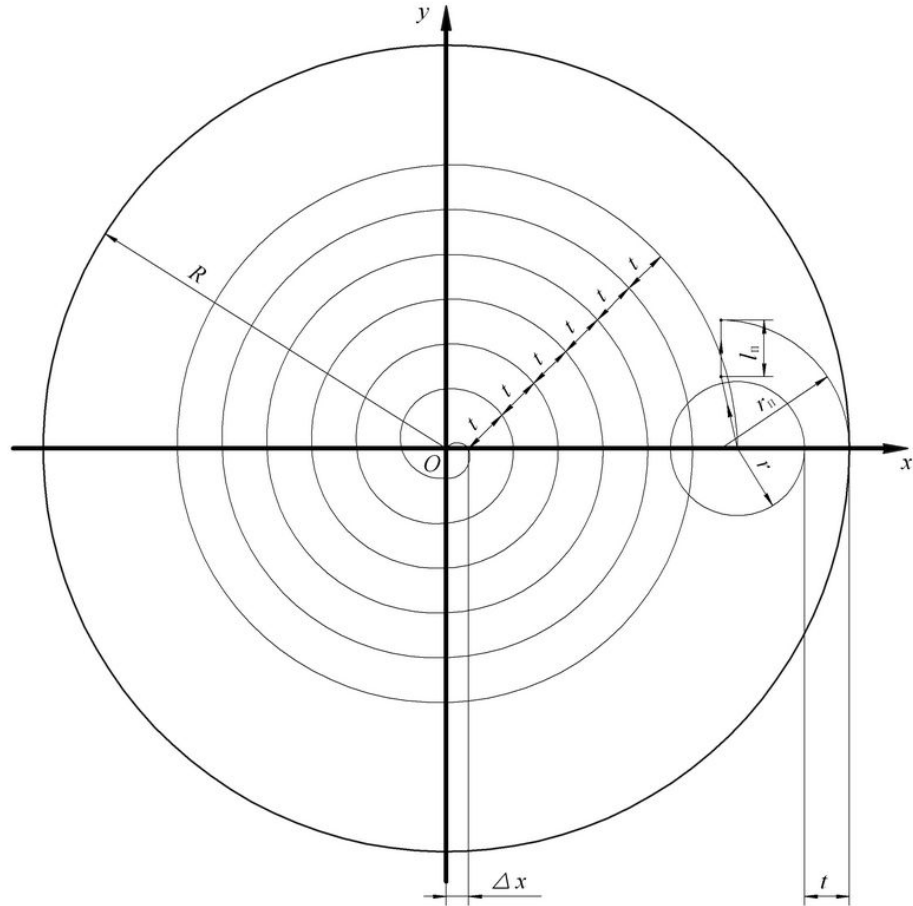
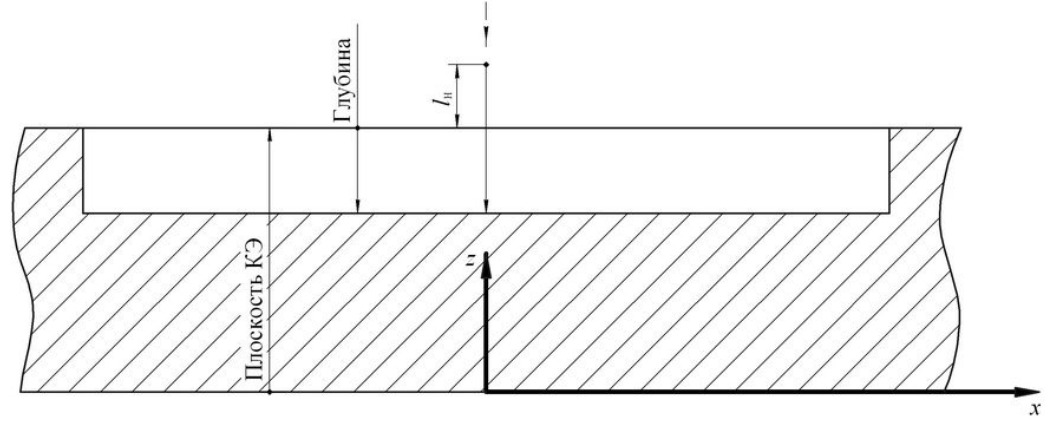
б)

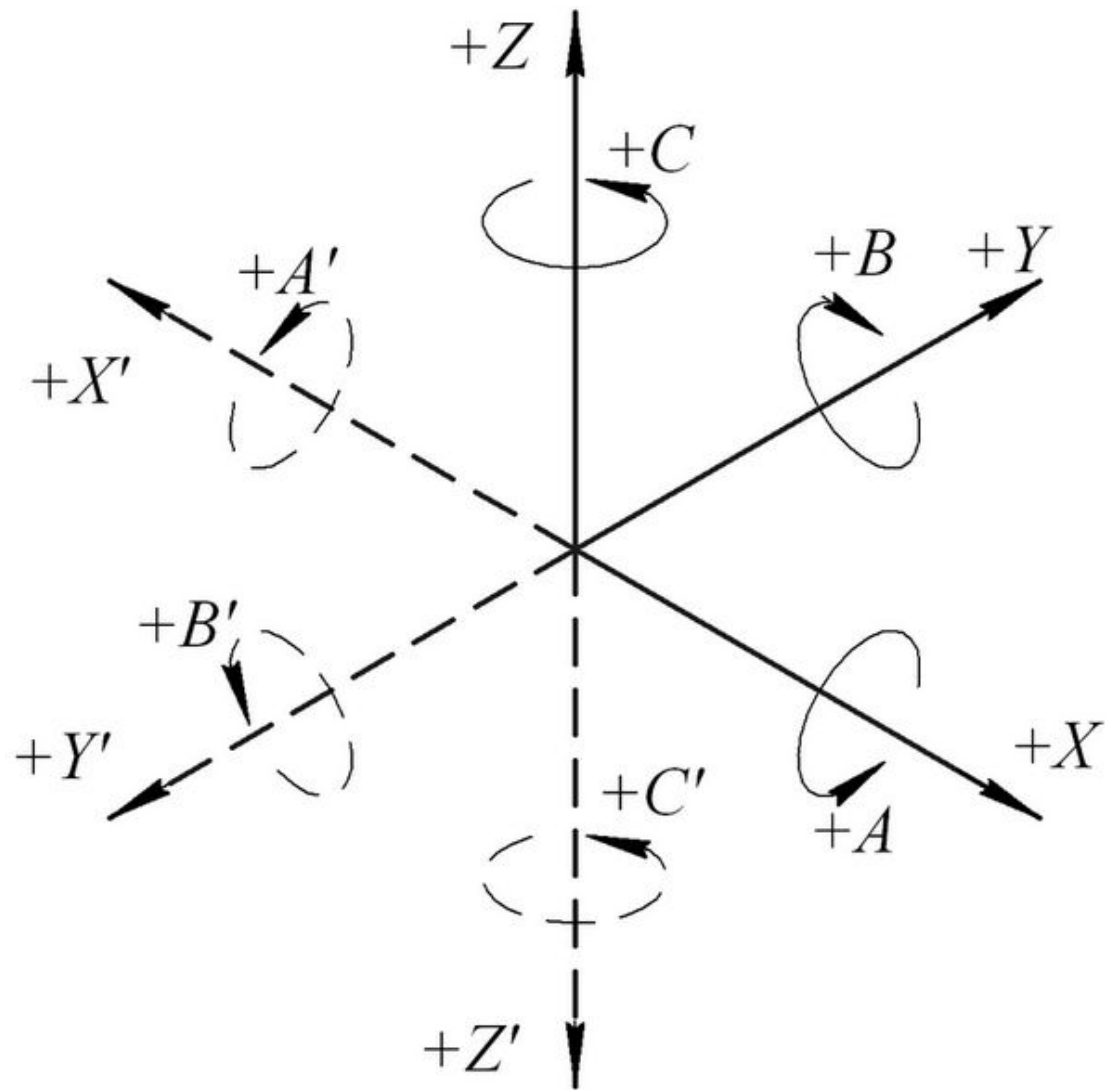


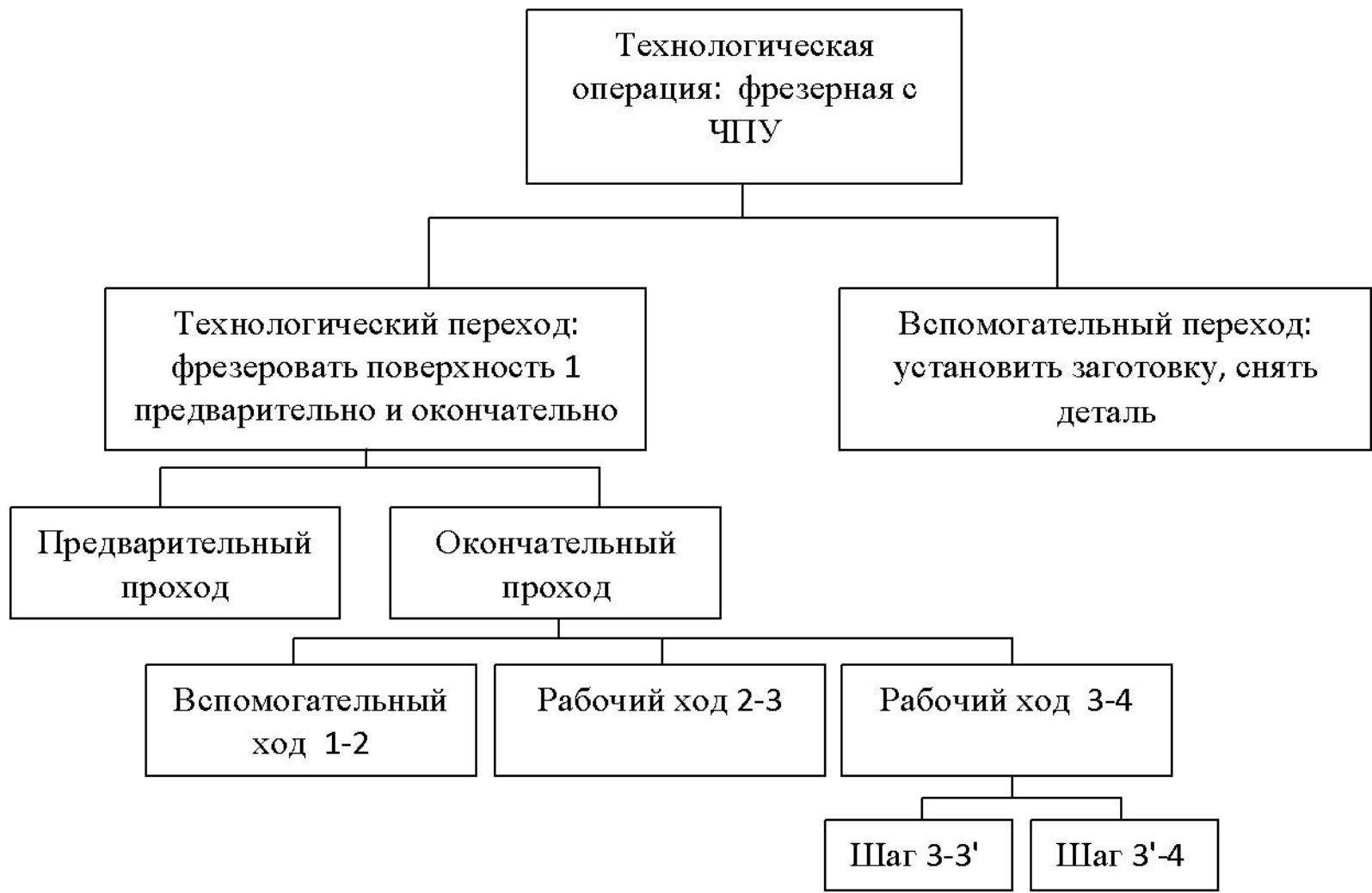
В)

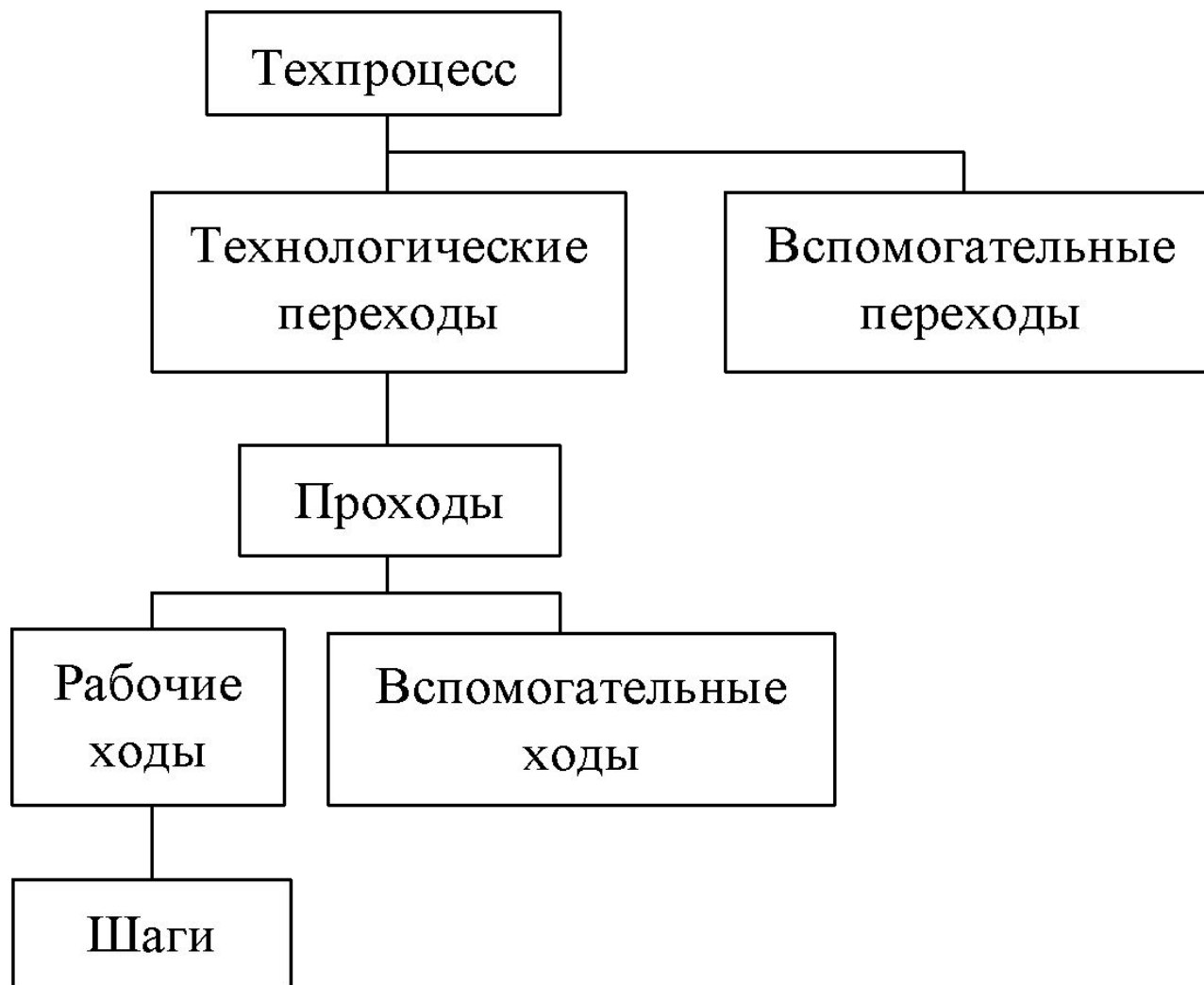






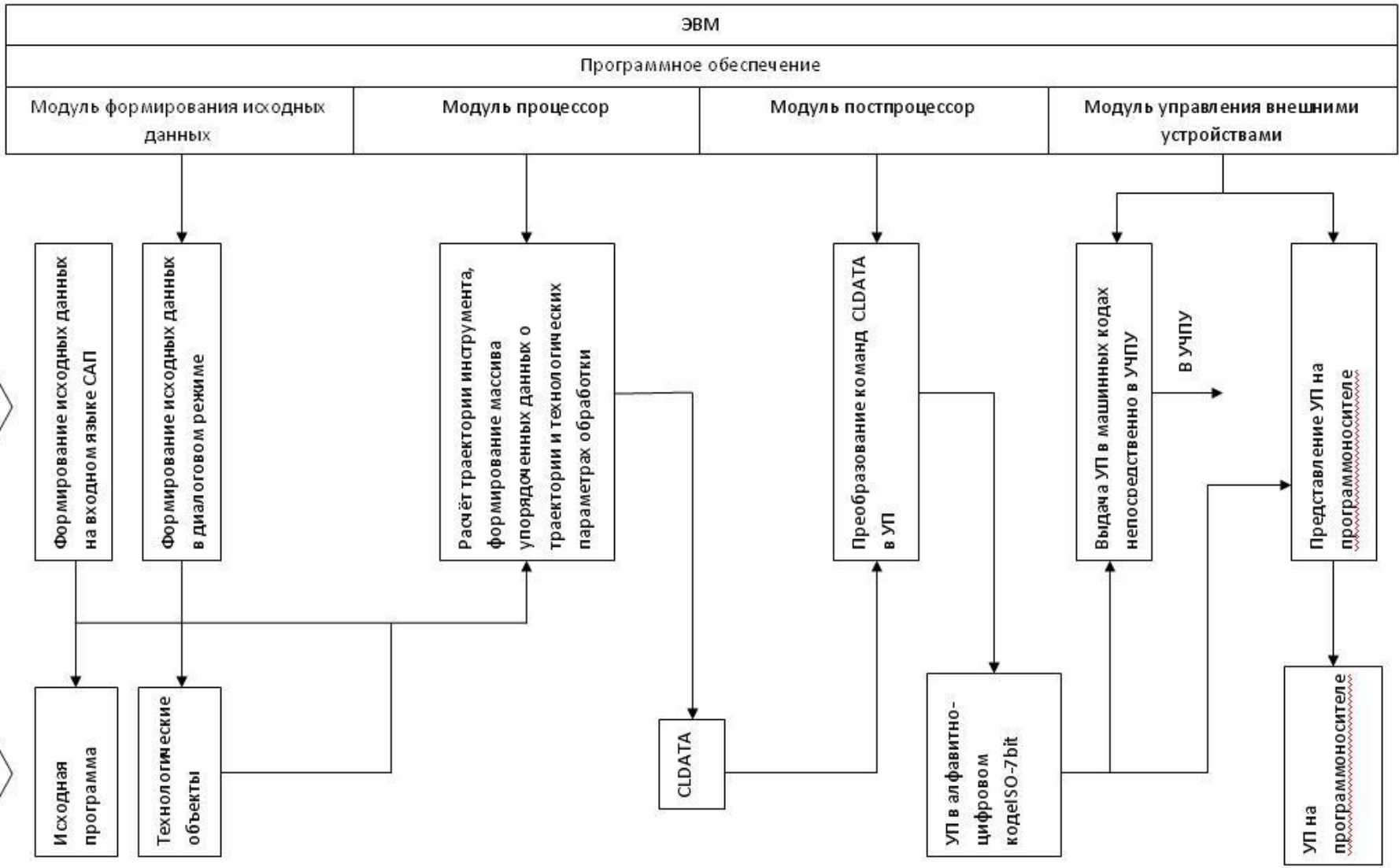




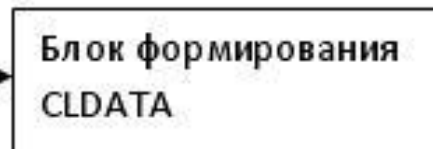
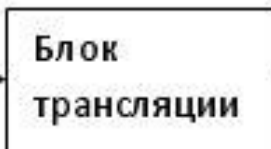


Действие

Результат действия



Исходные
данные



CLDATA

% - символ начала УП

Кадр

Слово; адрес;
данные

.

.

.

Слово; адрес;
данные

ПС – символ конца
кадра

.

.

.

Кадр

Слово; адрес;
данные

.

.

.

Слово; адрес;
данные

ПС – символ конца
кадра

