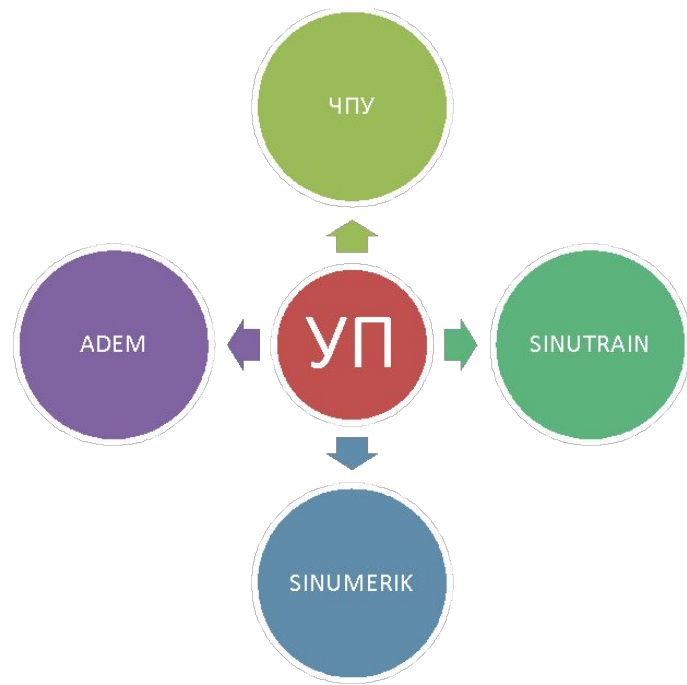
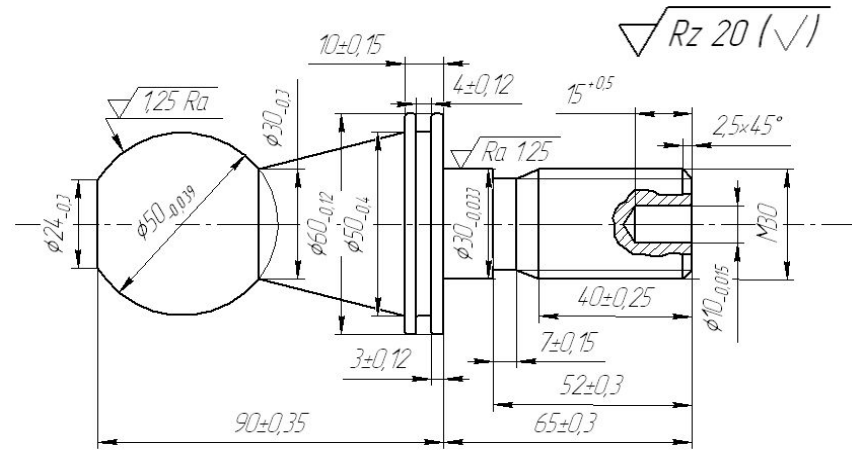


ТЕХНОЛОГИЯ АВТОМАТИЗИРОВАННОГО ПРОИЗВОДСТВА

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ
ПОДГОТОВКА УПРАВЛЯЮЩИХ
ПРОГРАММ ДЛЯ СТАНКОВ С
ЧПУ





Программа 840D_Turn AUTO MPFO
Сброс канала Программа прервана
ROV SBL1

Моделирование SIDE1.MPF T=0:04:00 Σ=0:04:58
X 400.000 Z 600.000 C 0.000

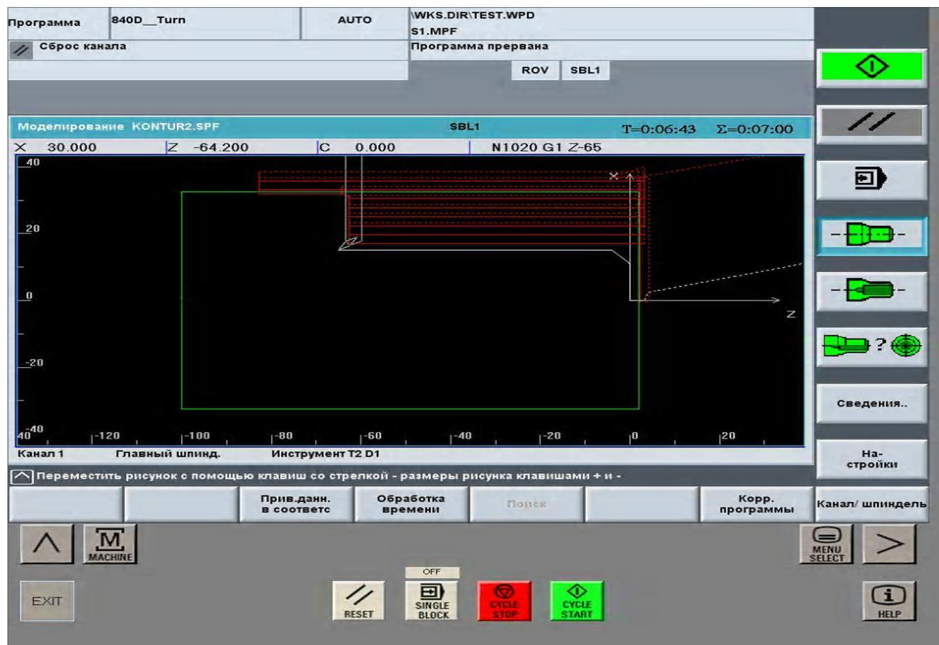
Канал 1 Главный шпиндель Инструмент T D

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

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

EXIT M MACHINE MENU SELECT > HELP

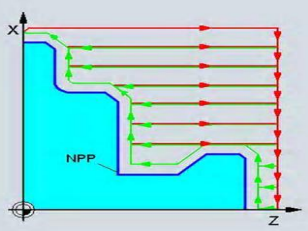
RESET OFF SINGLE BLOCK CYCLE STOP CYCLE START



Программа 940D_Turn AUTO MPFO

Сброс канала Программа прервана ROV SBL1

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



Альтерн.

НПП 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

Подача ЧернОбр FF1 0.300

Подача на врез FF2 0.200

Время выд. DT 0.000

Длина траект. DAM 0.000

Траект отвода VRT 1.000

Отмена

OK

MACHINE

EXIT

RESET

OFF SINGLE BLOCK

ON/OFF 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.г.	NSP	0.000
Разрезы	NRC	5.000
Холост. ходы	NID	1.000
Выбор		Снаружи

Альтерн.
Отмена
OK

Программа: 0400_Turn AUTO /WKS.DIR\TEST.WPD
 S1.MPF
 Сброс канала Программа зрвана ROV SBL1 Диалоговый выбор

Редактор ввода контура TEST\KONTUR3.SPF

Дуга окруж.

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

Переход к след. элементу:
 FS 0.0000

Свободн. ввод текста:

Допуск контура
 0.0000 справа

Режим справки можно при помощи клав. Информ. опять осуществляется выход.

Диалог приема

EXIT M MACRO MENU SELECT > HELP

RESET OFF SINGLE BLOCK PAUSE CYCLE START

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 шпинд.	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
------------------------	-------------------	-------	-----------------	-----------------

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

Сброс канала Программа прервана

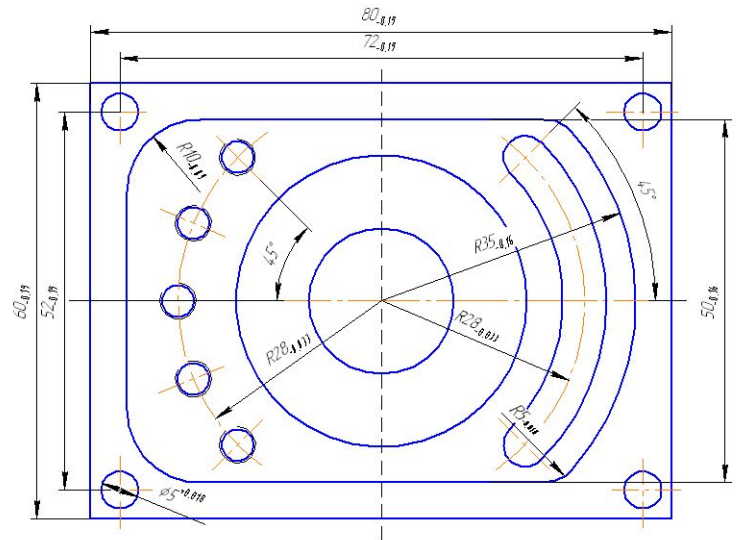
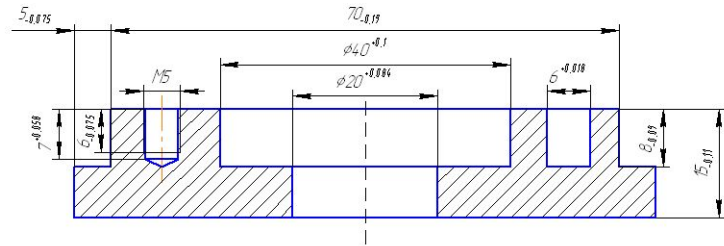
ROV SBL1

Нарез. резьбы CYCLE97 выбор таблицы резьбы Альтерн.

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 MPF0

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. окружи.

Please write without " "

Отмена

OK

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	abs
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" value="Полутн. ход"/>	
Врезание		<input type="text" value="Спирал. линия"/>	
РАДИУС	RAD1	10.000	<input type="text"/>
Глубина, инкр	DP1	10.000	<input type="text"/>
Шир.под.на гл	MIDA	5.000	<input type="text"/>
Выгрузка		<input type="text" value="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 подач	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 top of the hole, DP is the bottom of the hole, and SDIS is the distance from the RFP level to the start of the chip formation.

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. шпindelя	POSS	0.000	
Частота вращения	SST	50.000	
Част.вр.отвод	SST1	80.000	
Поддача		один	

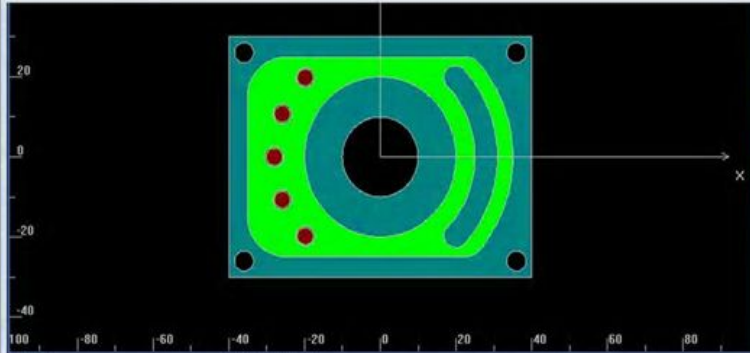
Без комп. образки
с комплекс оправкой
Условный вызов
Отмена
OK

Программа	840D_Mill	AUTO	MPF0	
Сброс канала		Программа прервана		
		ROV	SBL1	
Сверл. MCALL CYCLE82		Плоскость отвода, абс.		
<p>Z</p> <p>RTP</p> <p>RFP</p> <p>DP</p> <p>SDIS</p>	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
<p>Сверление</p> <p>Сверление с остат.</p> <p>Развертывание</p> <p>Условный вызов</p> <p>Отмена</p> <p>OK</p>				

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

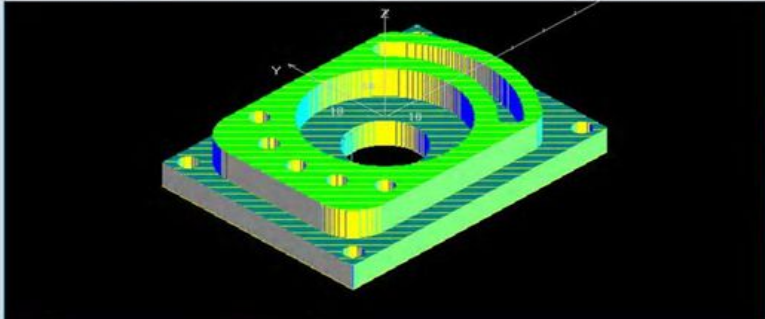


Канал 1 Инструмент T D

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

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

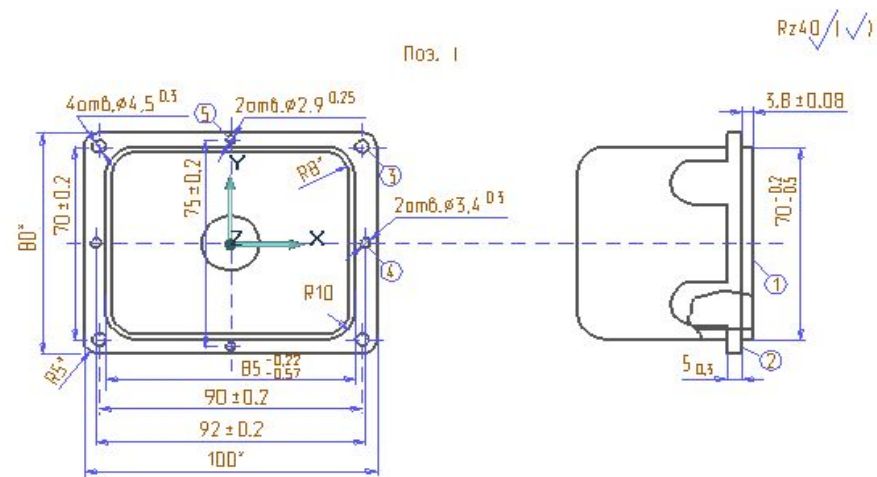
Программа	840D_Mill	AUTO	WKS.DIR\PLATE_BLOCK.WPD
			KONTUR.SPF
Сброс канала		Программа прервана	
		ROV	SBL1
Моделирование PLATE_BLOCK.MPF			T=0:43:14 Σ=0:43:40
X	-36.000	Y	120.000
Z	200.000	Круговой паз обрабатывается	



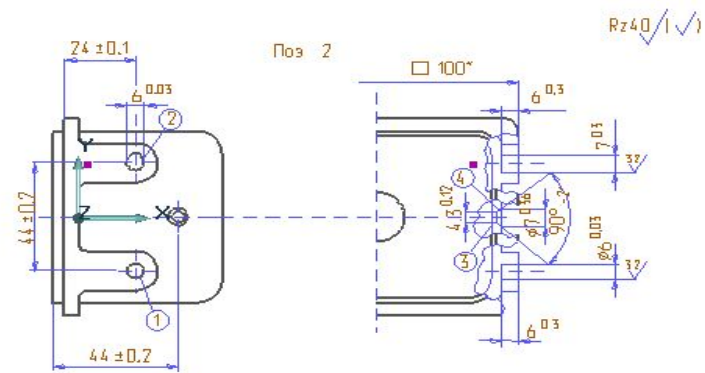
Канал 1 Инструмент T D

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

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

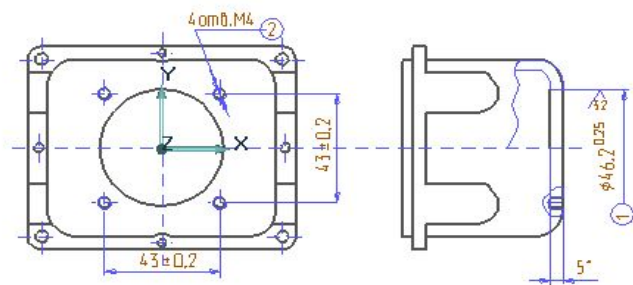


* Размер для справок



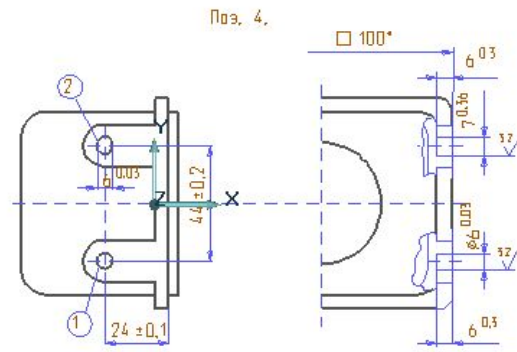
* Размер для справок

Поз. 3.



Rz40 $\sqrt{1 \sqrt{1}}$

* Размер для справок



Rz40 (✓✓)

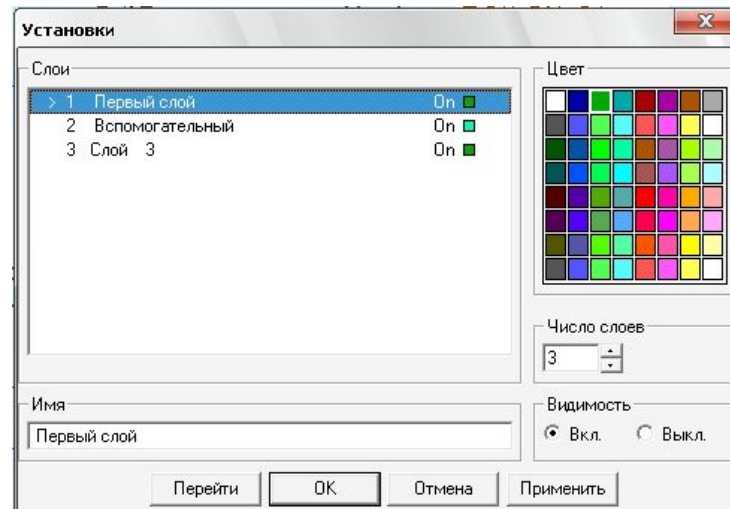
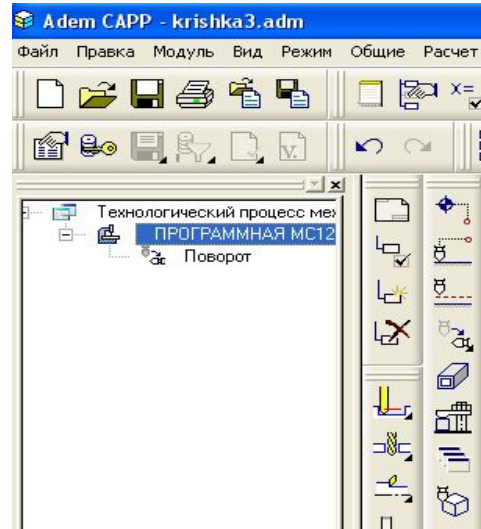


Рис.

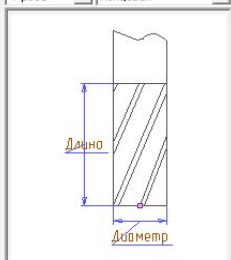


Фрезеровать: 2.5x

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

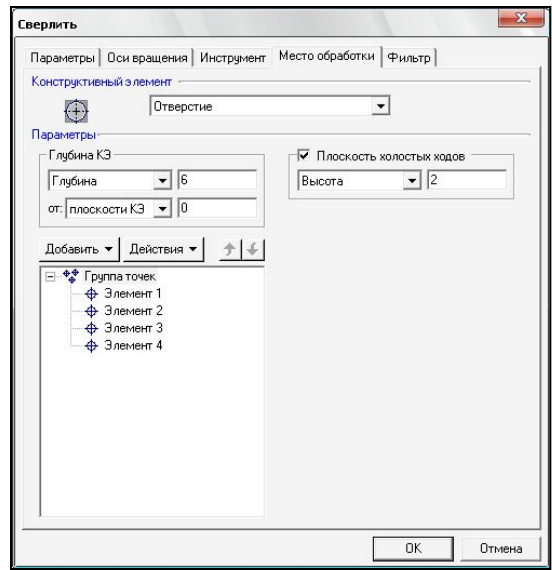
- Корректоры

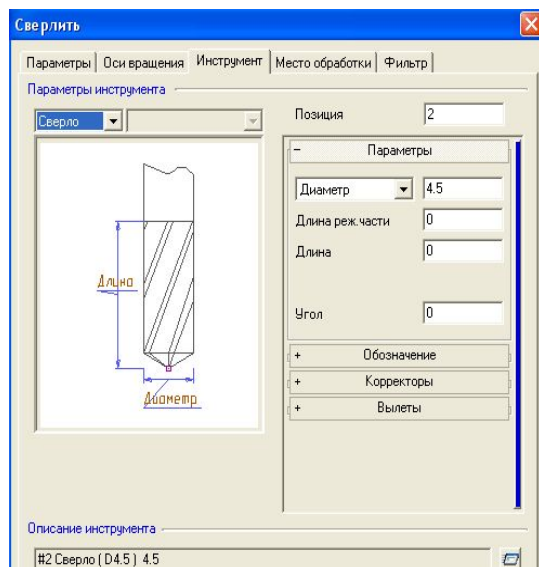
Радиусный | 5
По оси X | 0
По оси Y | 0
По оси Z | 0

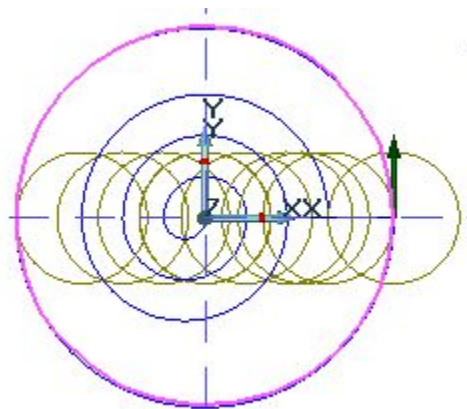
Описание инструмента

#1 10

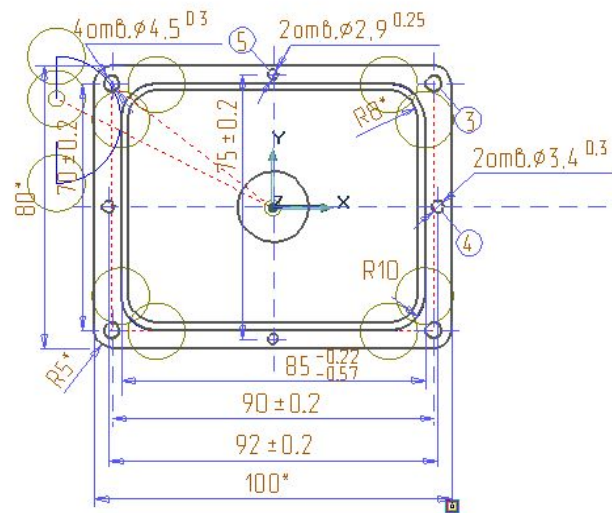
OK Отмена

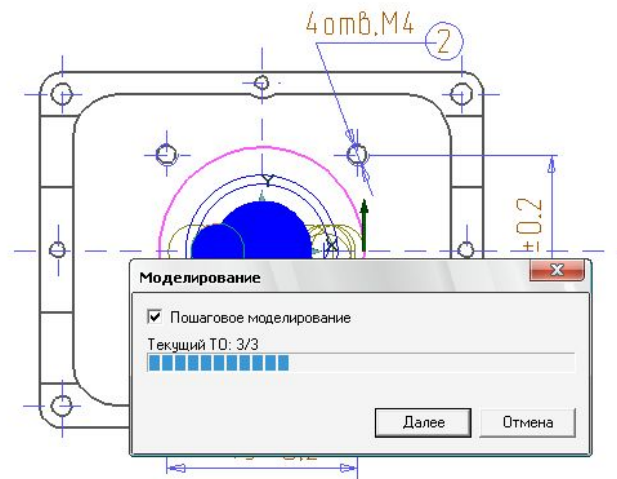


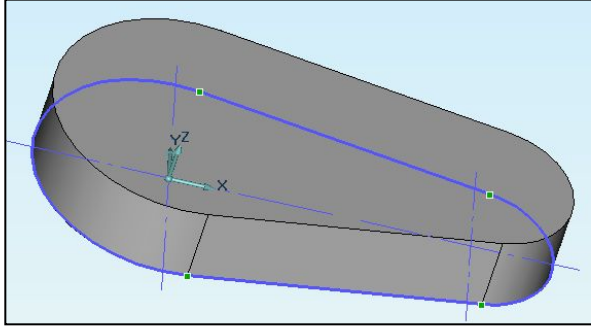


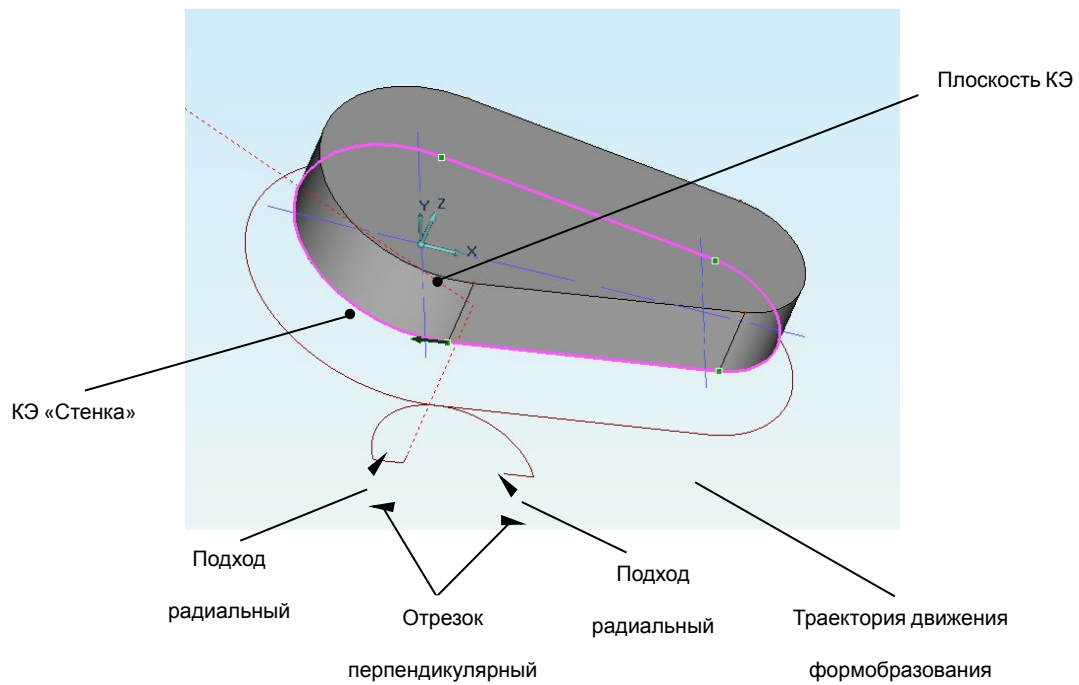


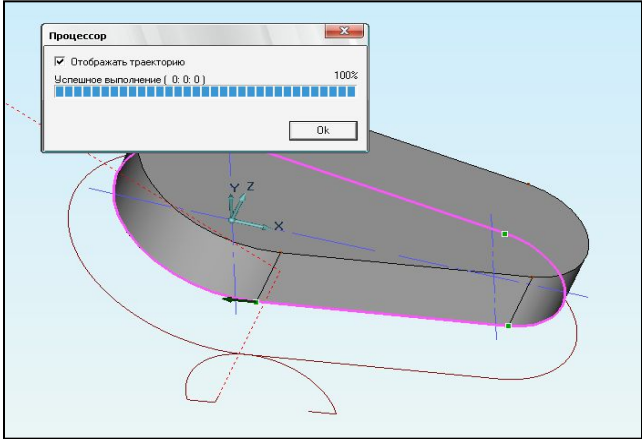
Поз. 1

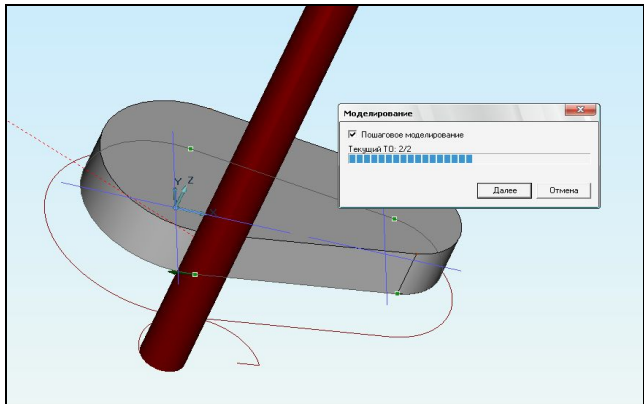
















Постпроцессор

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)

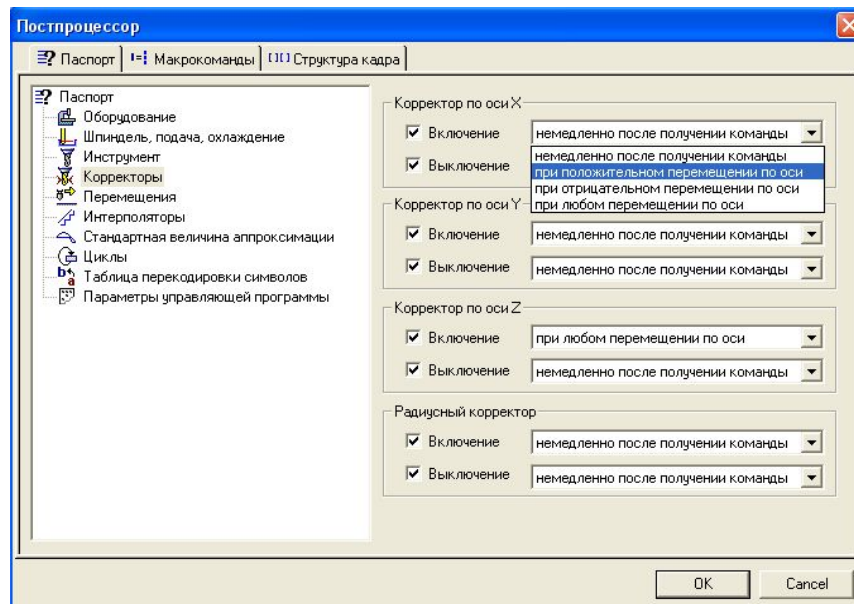
Соответствие осей

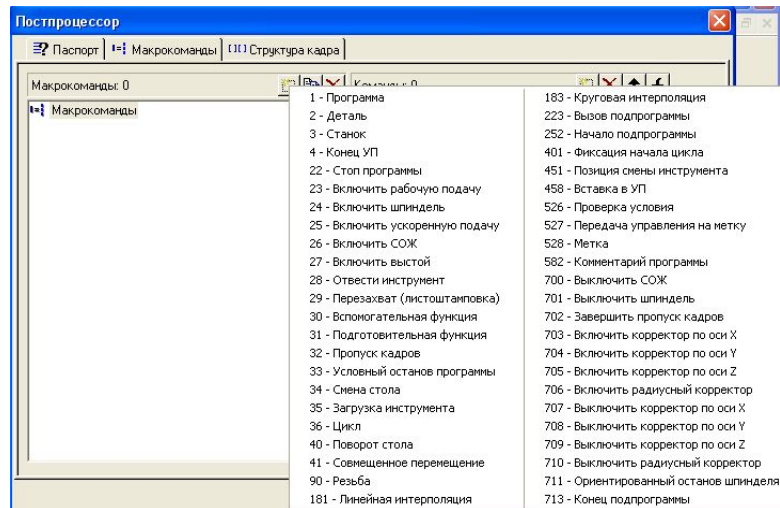
Оси оборудования	Оси системы
X	X
Y	Y
Z	Z

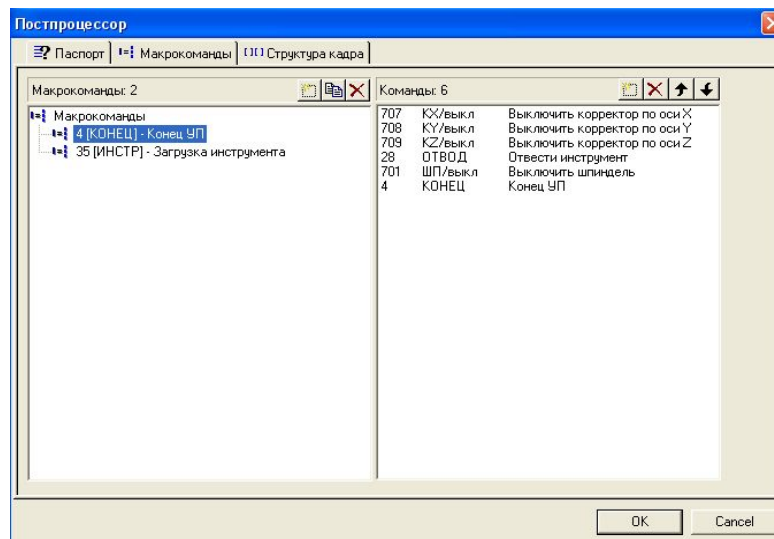
Станочные подпрограммы

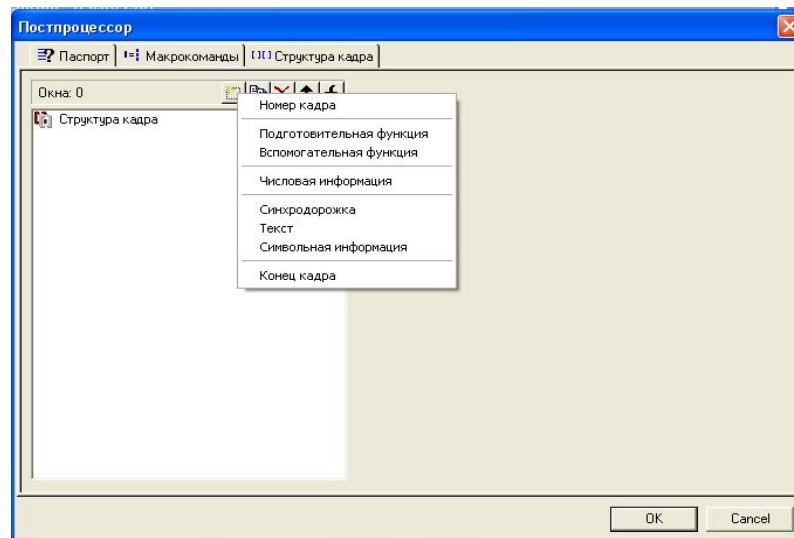
Расположение в управляющей программе: в начале

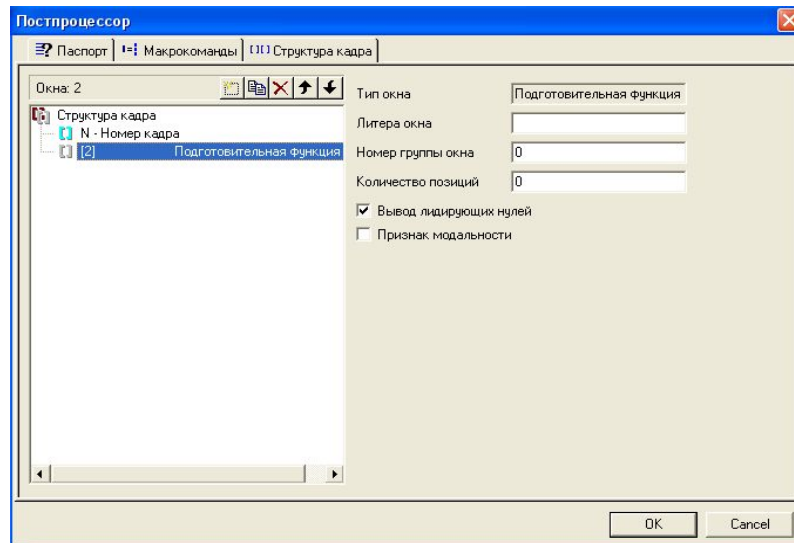
OK Cancel

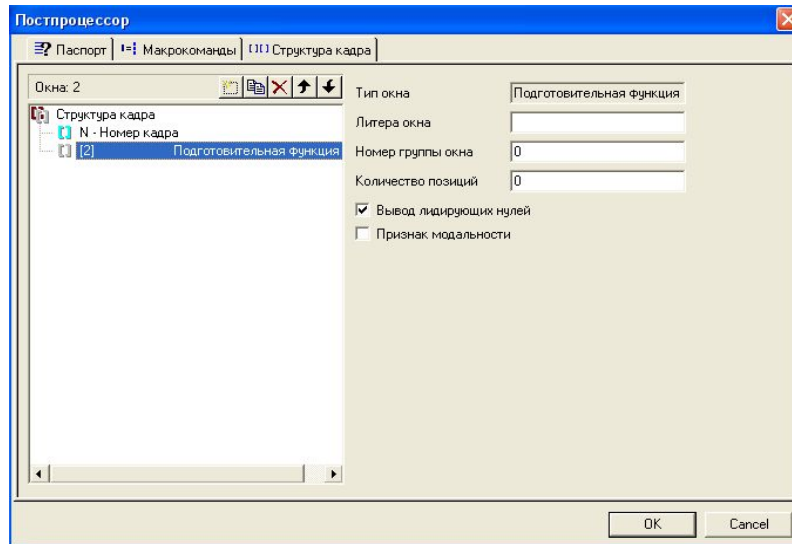


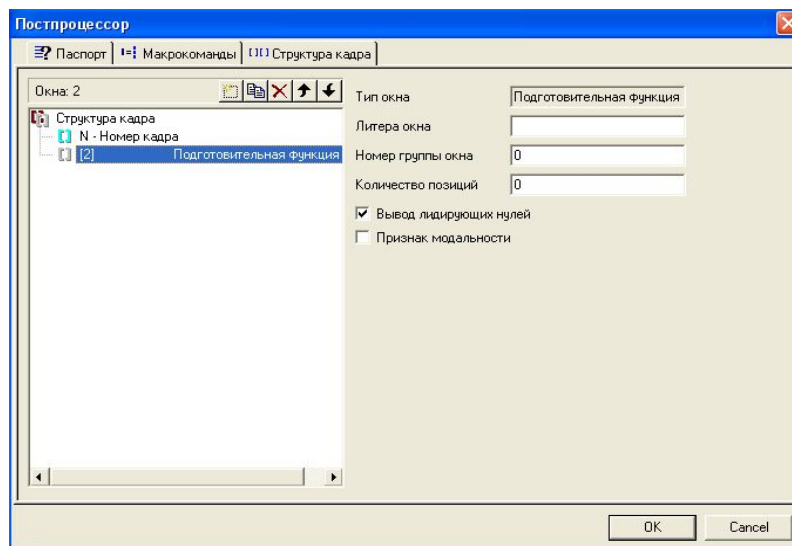


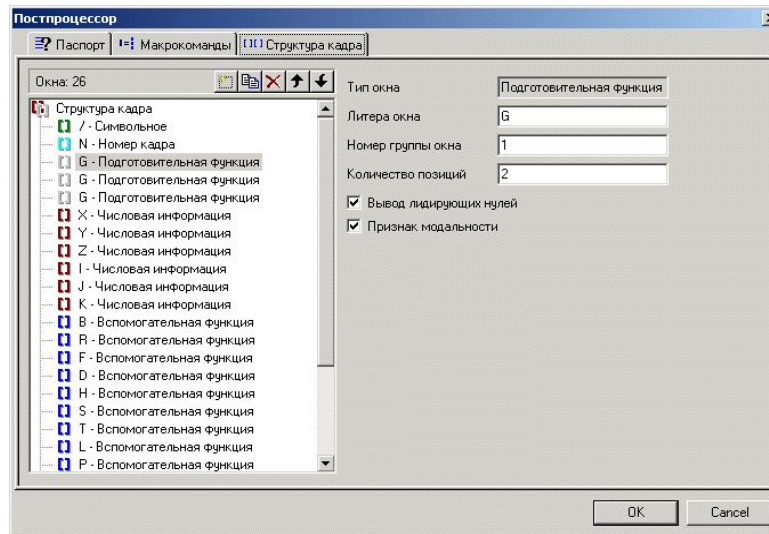


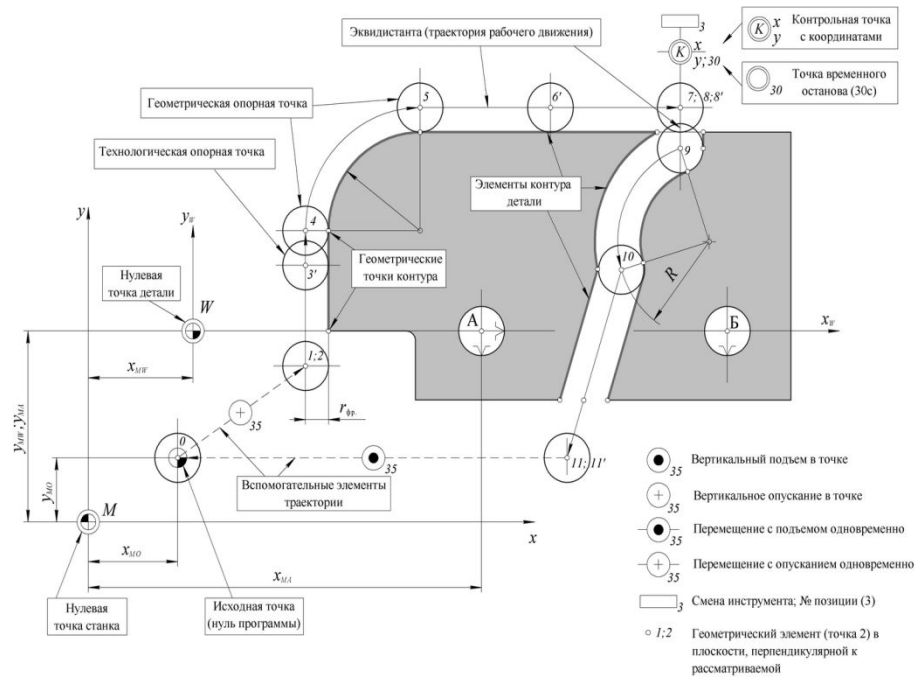


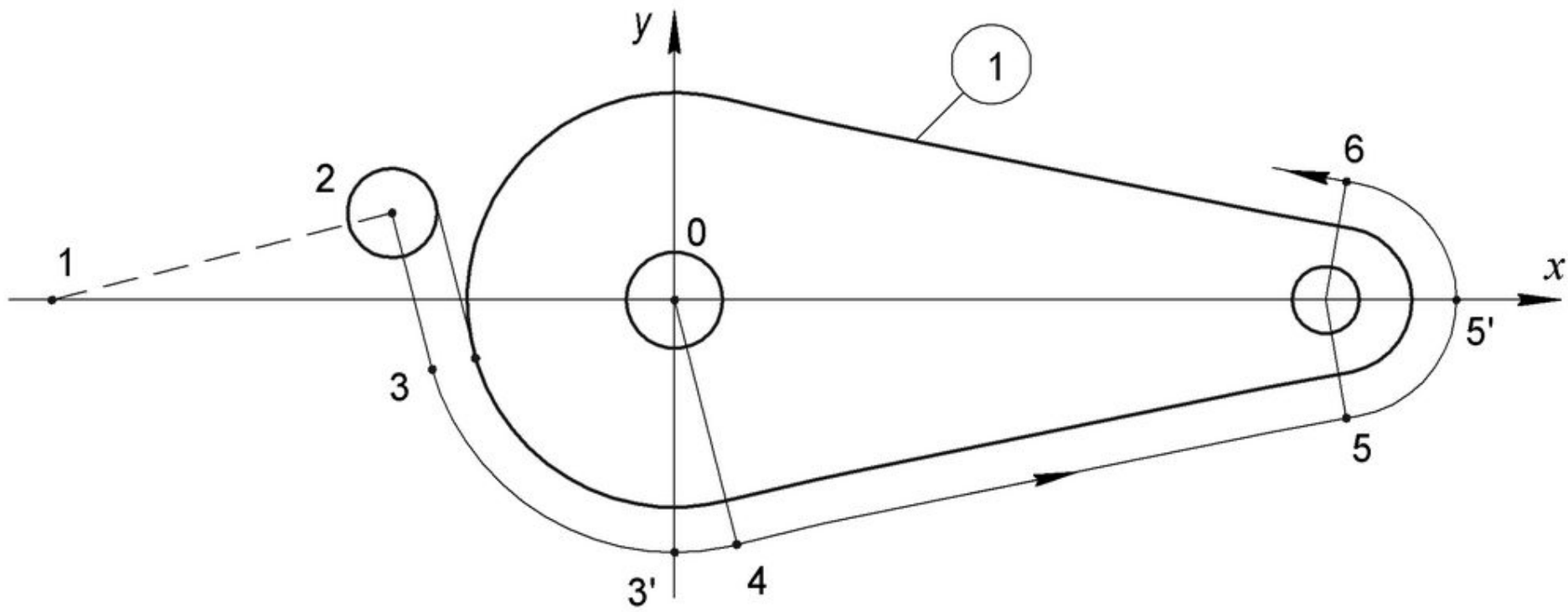


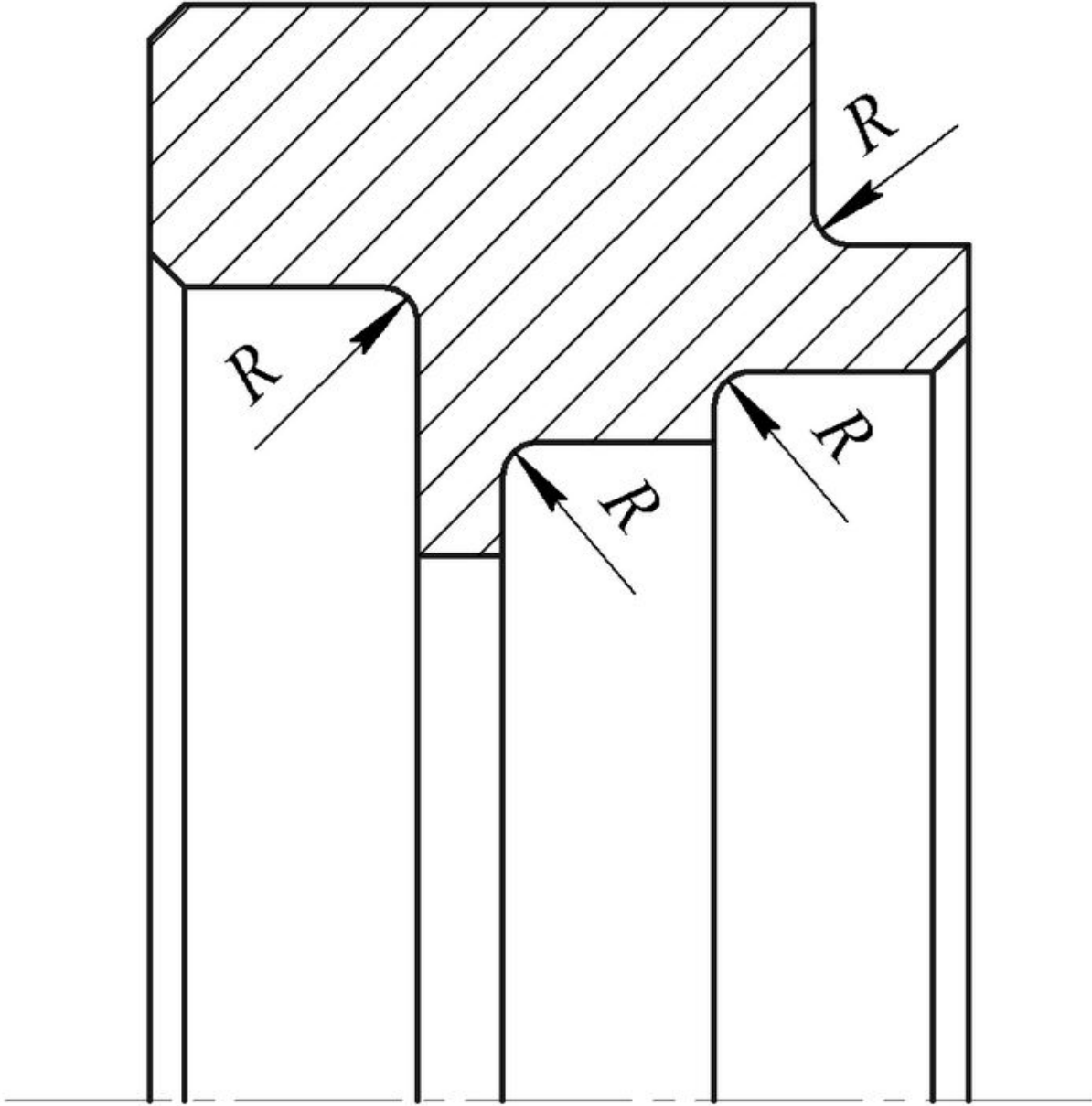


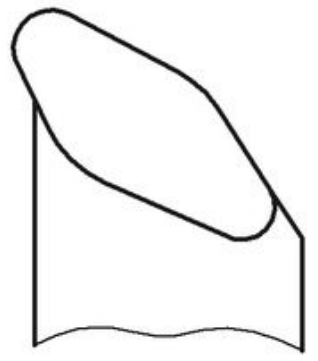
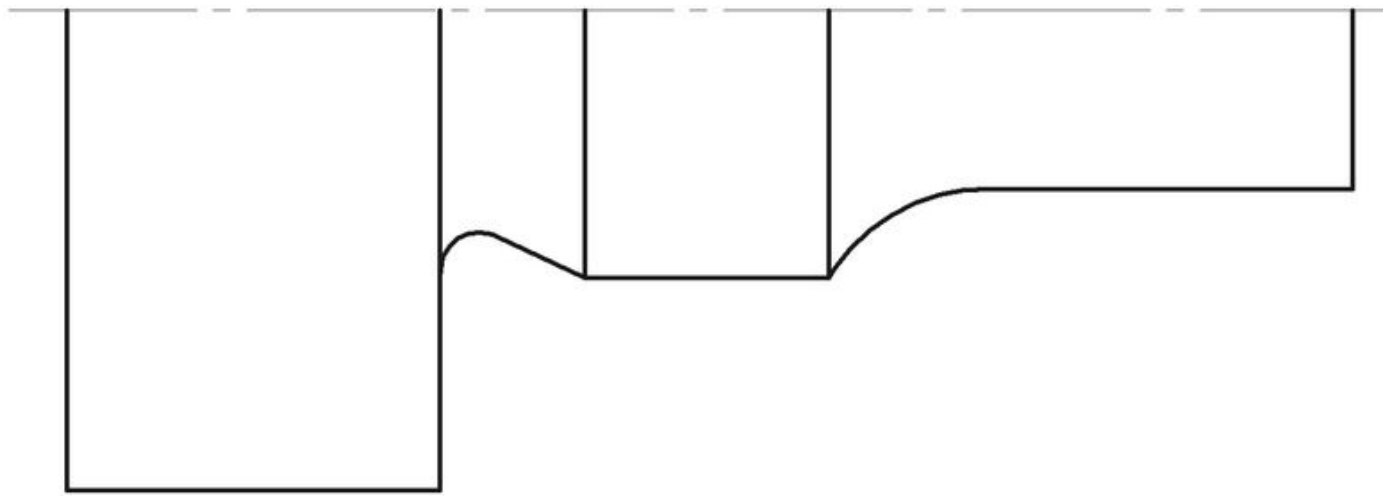


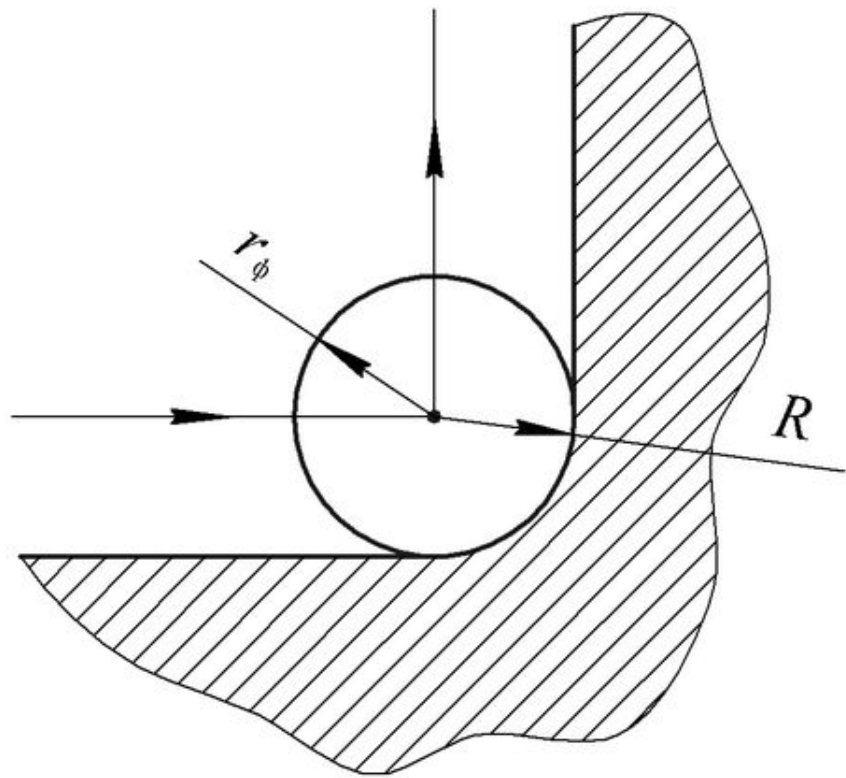




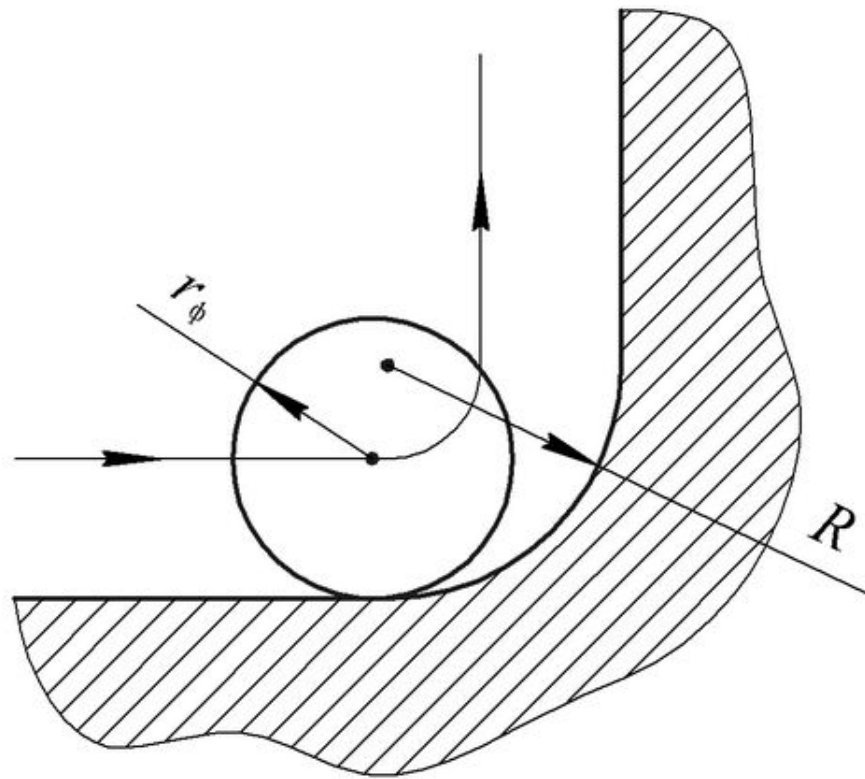




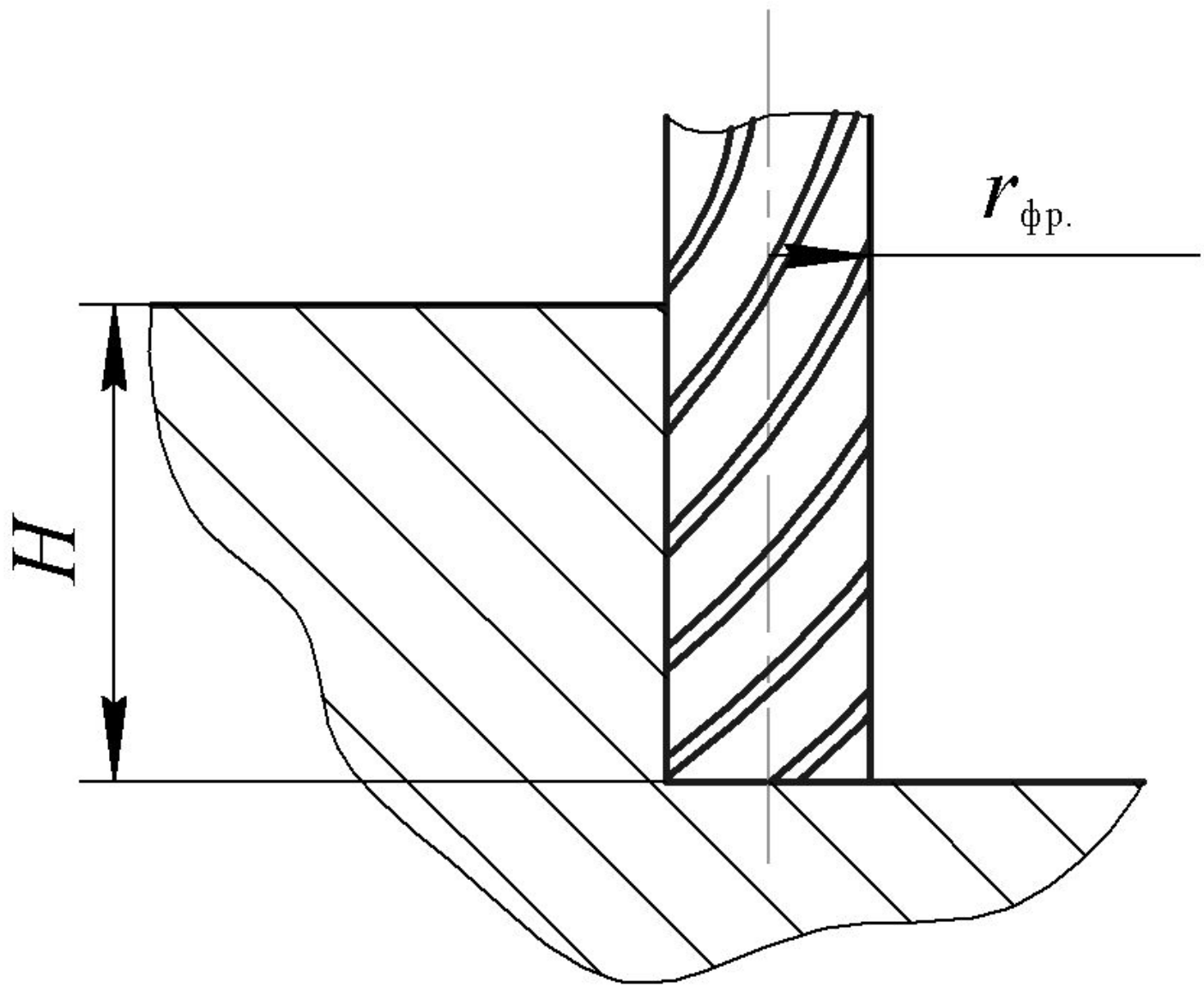


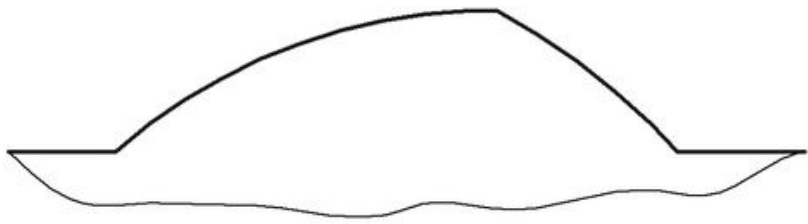


$r_\phi = R$
a)

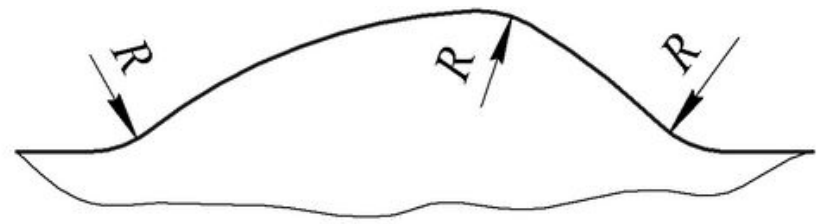


$r_\phi < R$
б)

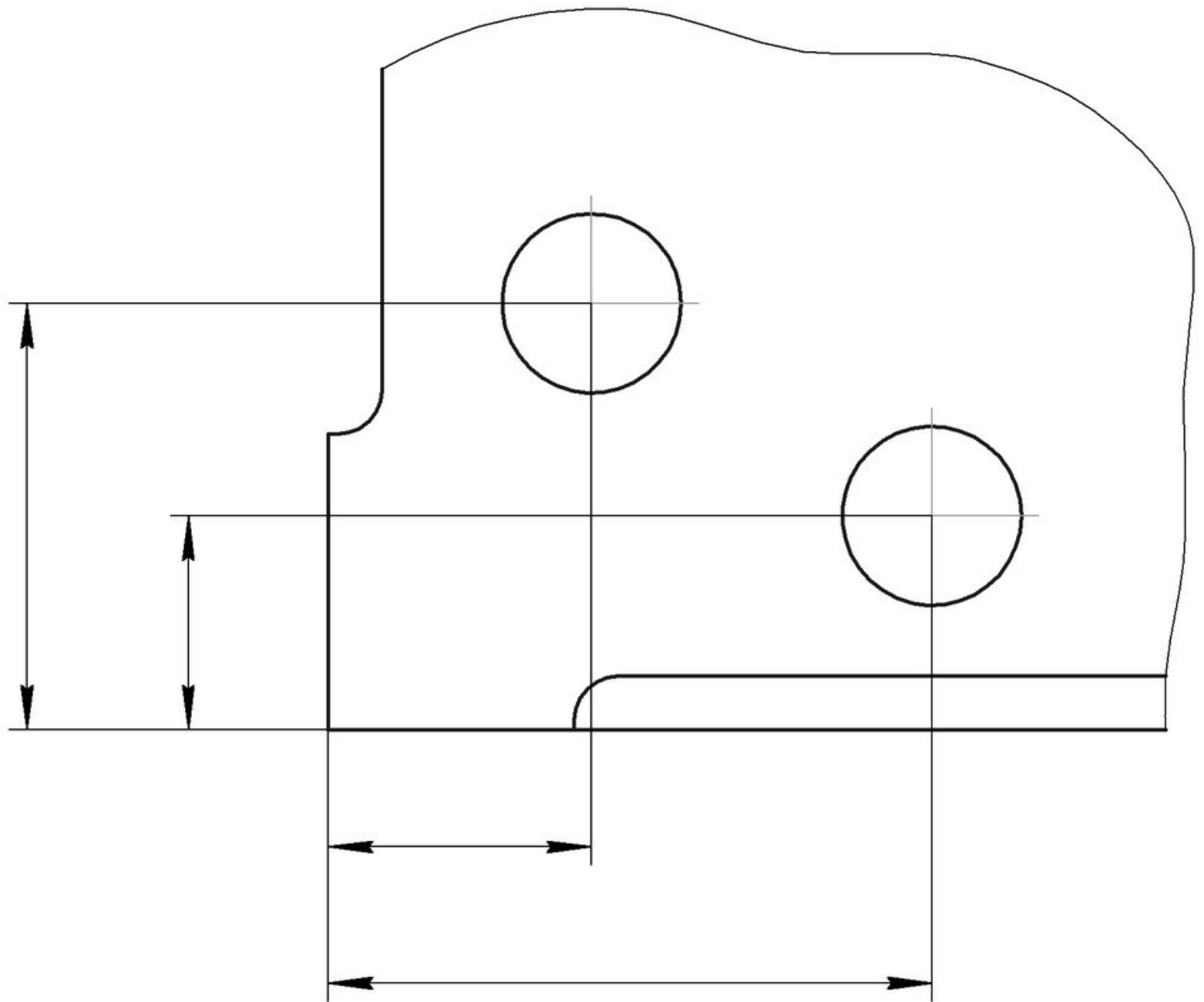


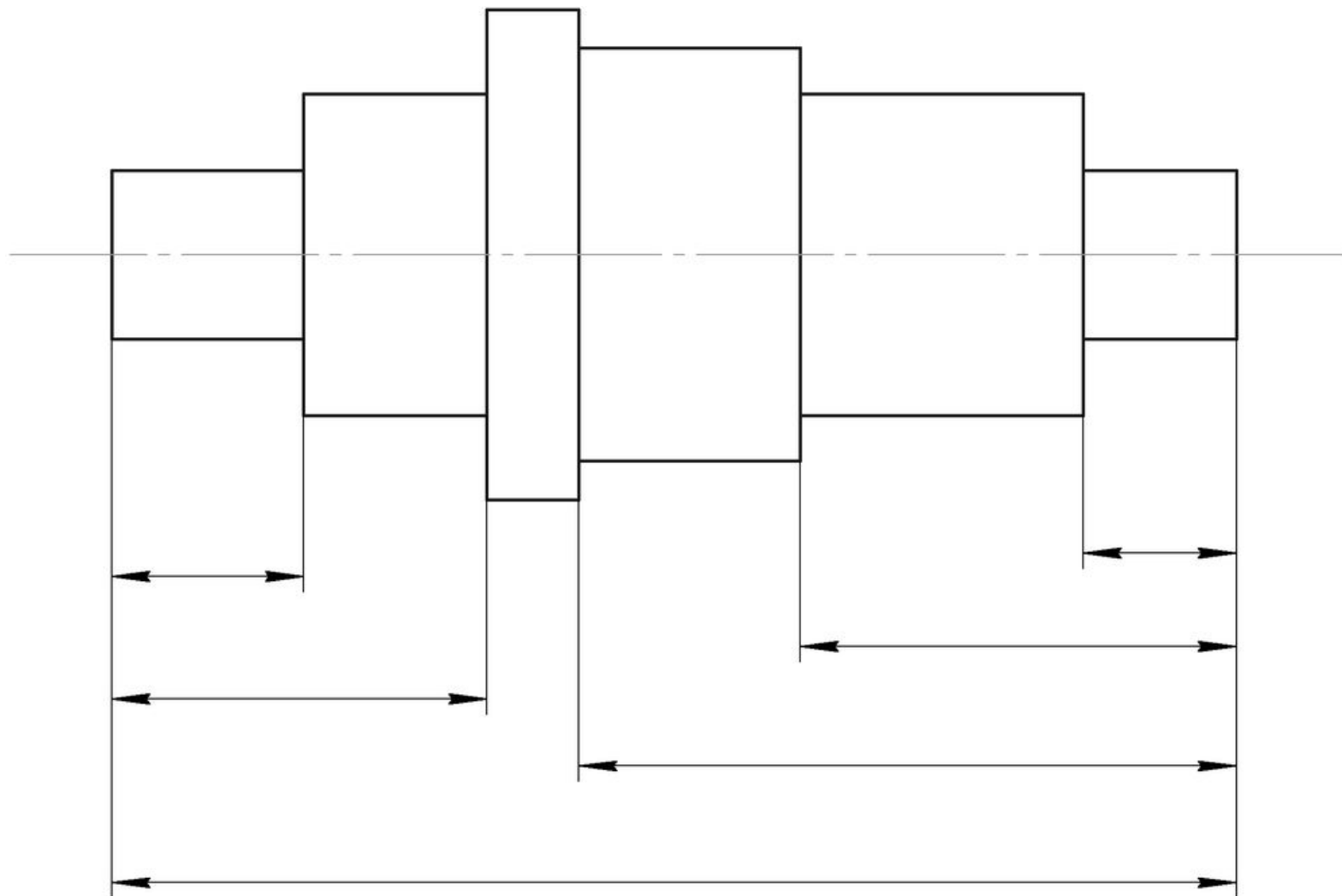


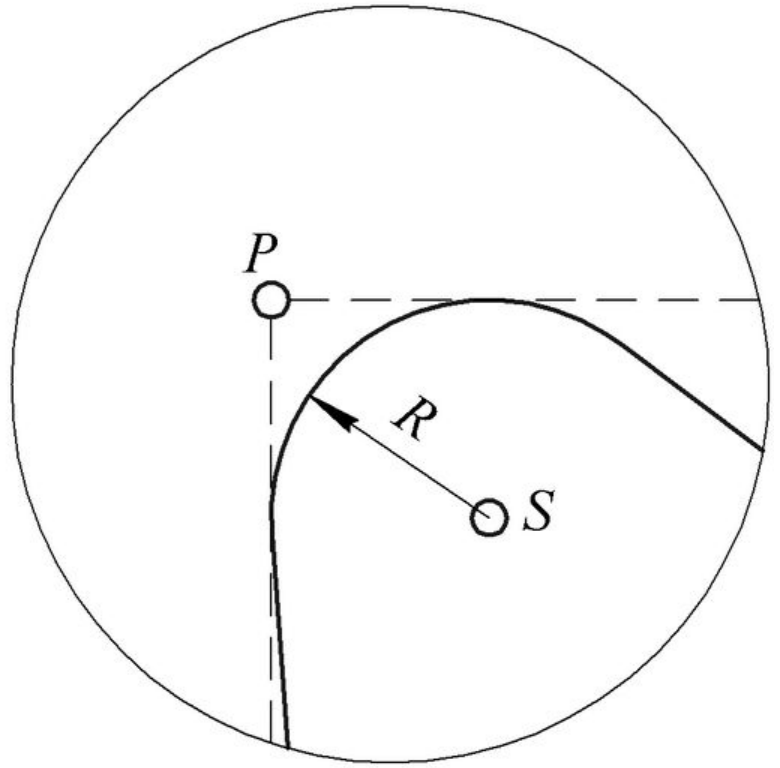
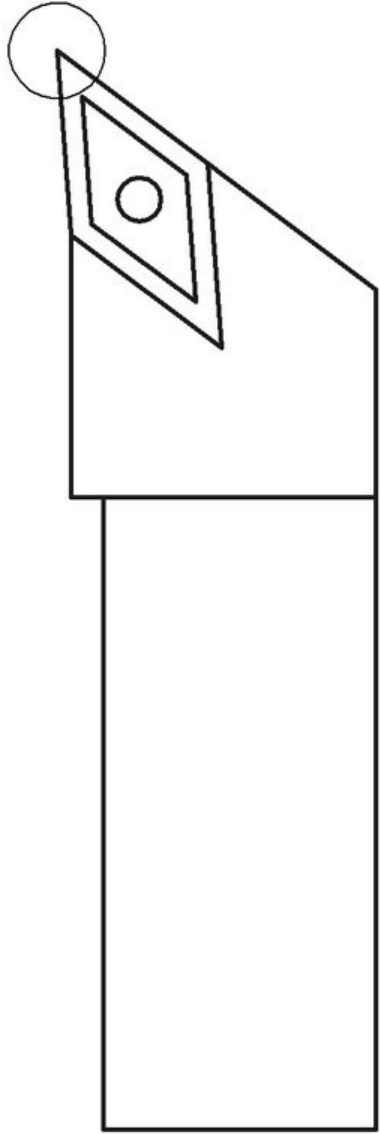
a)

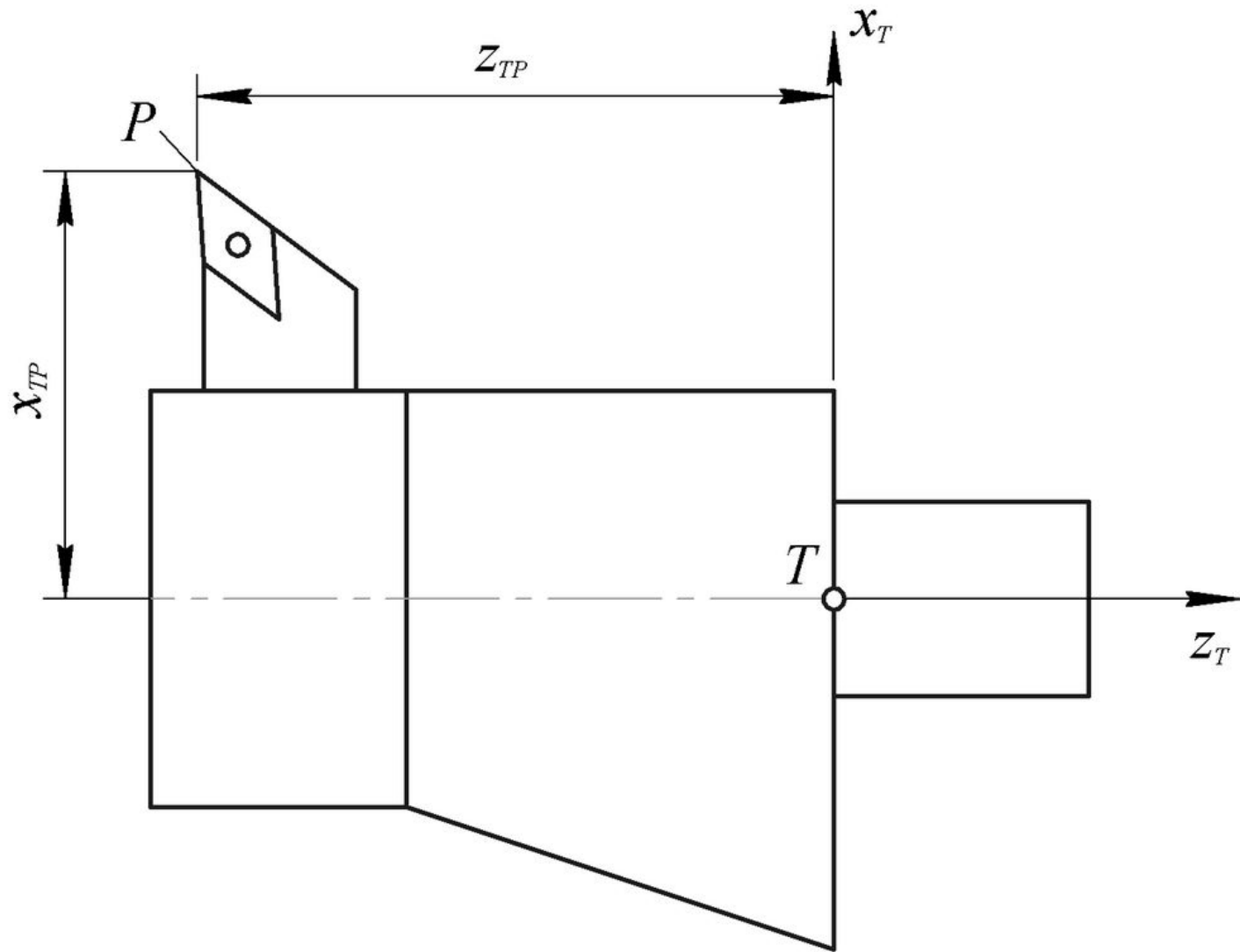


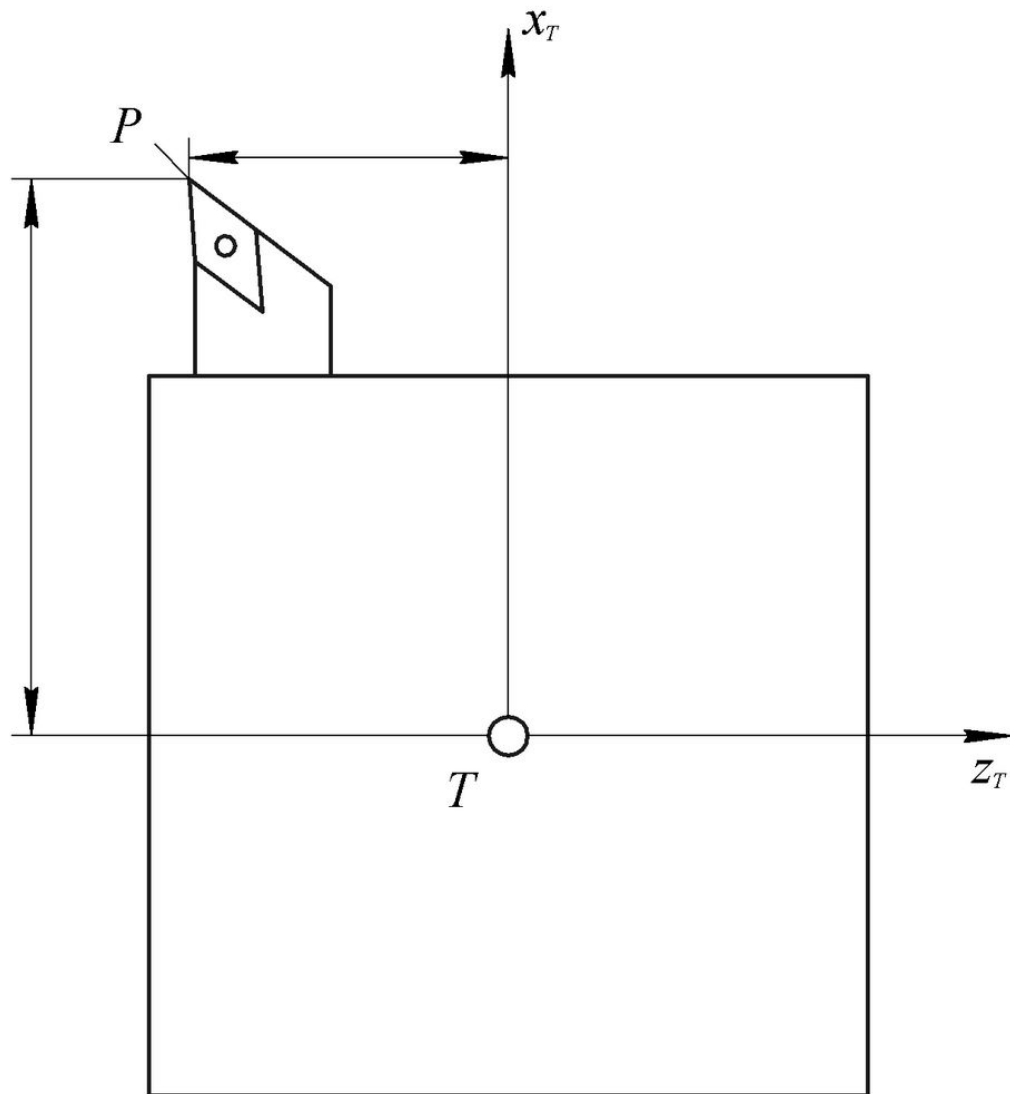
b)

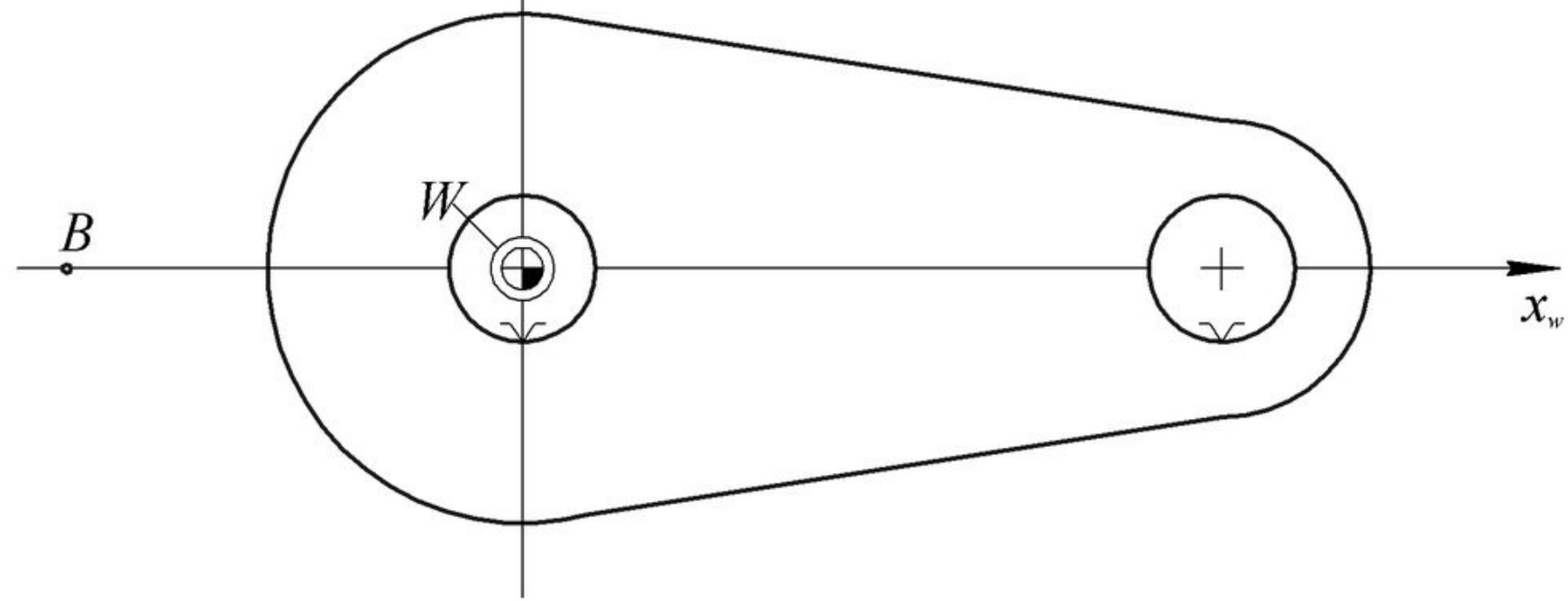
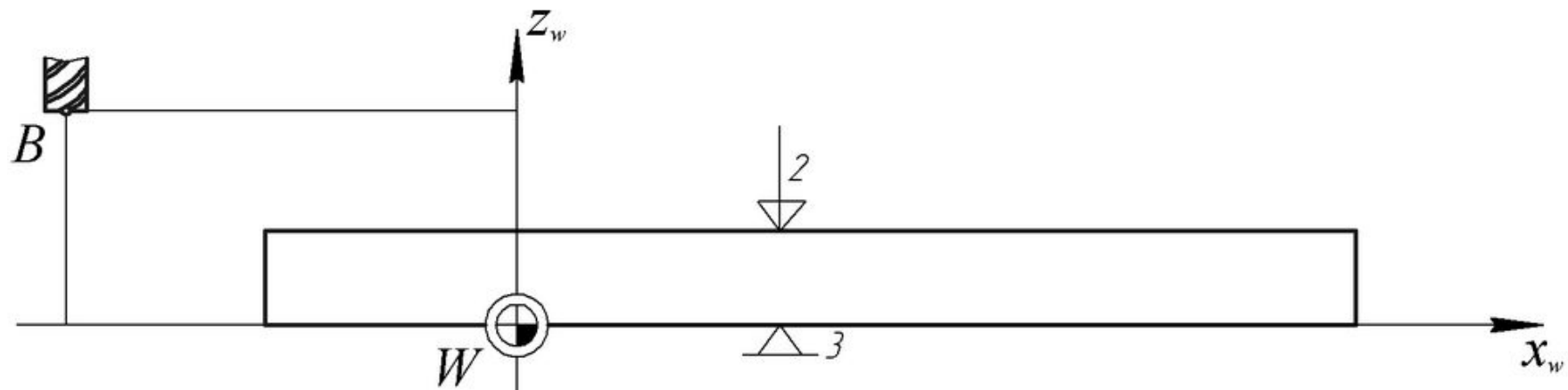


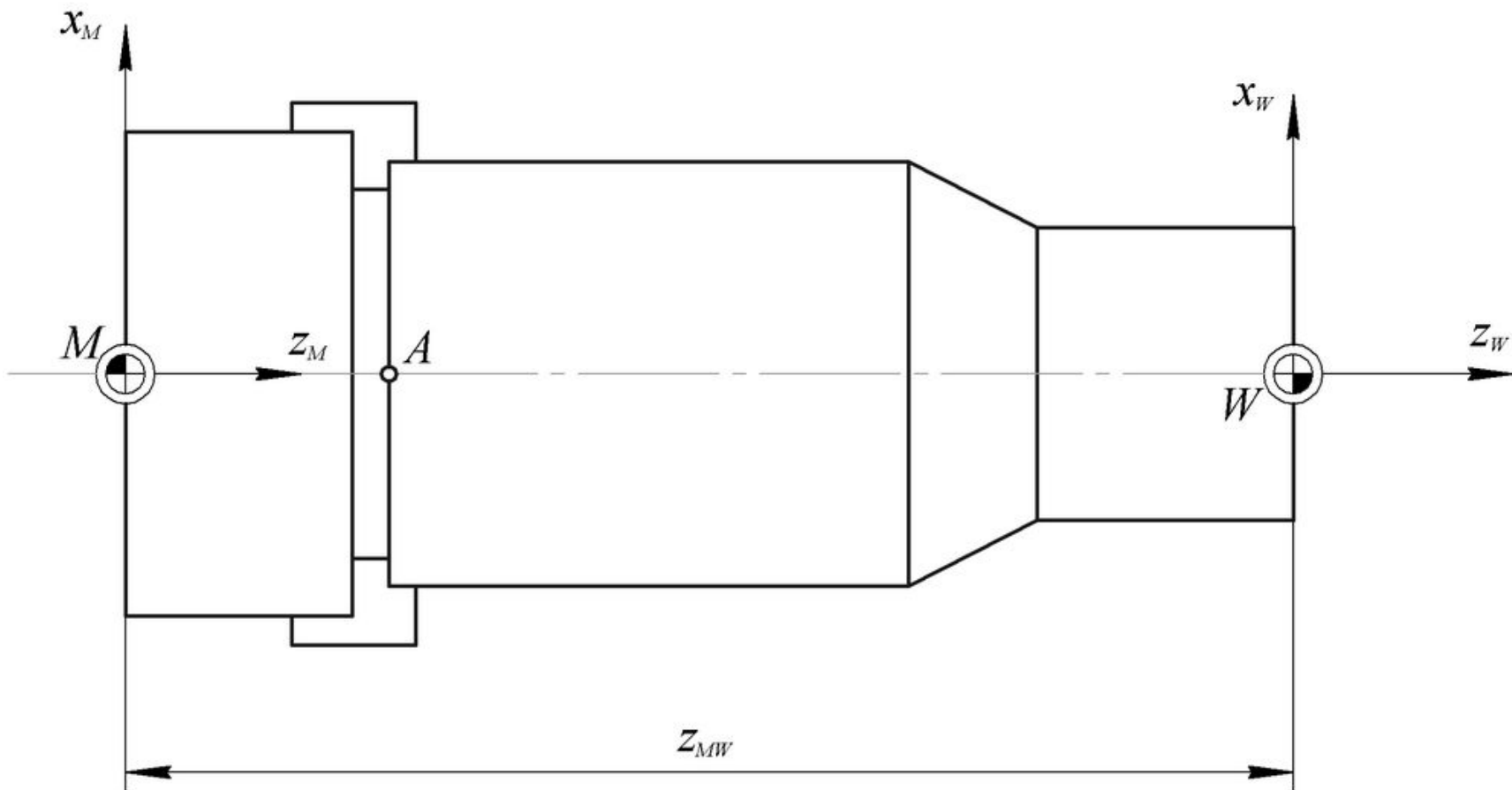


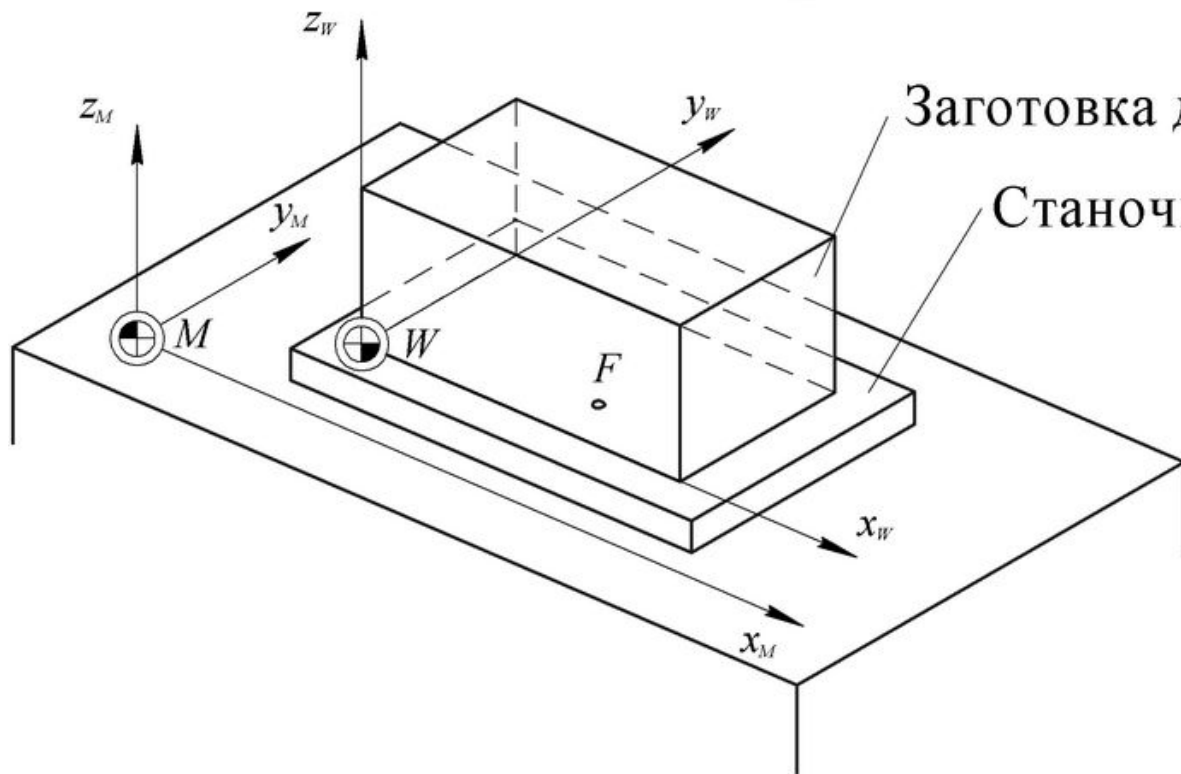
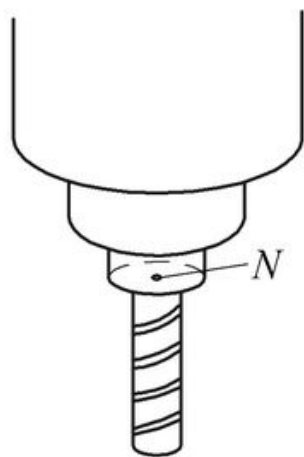






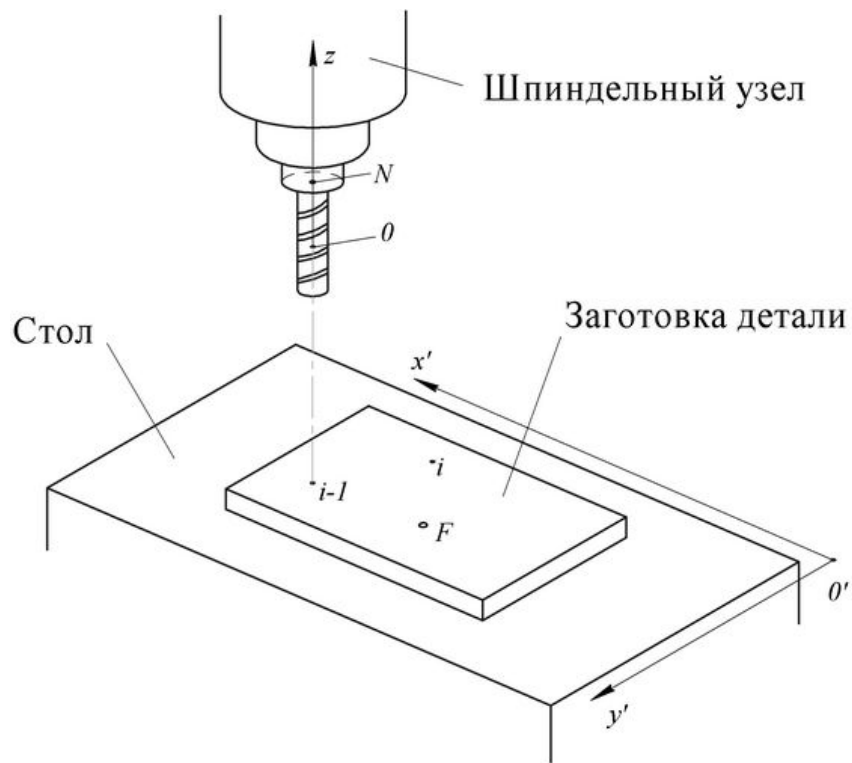




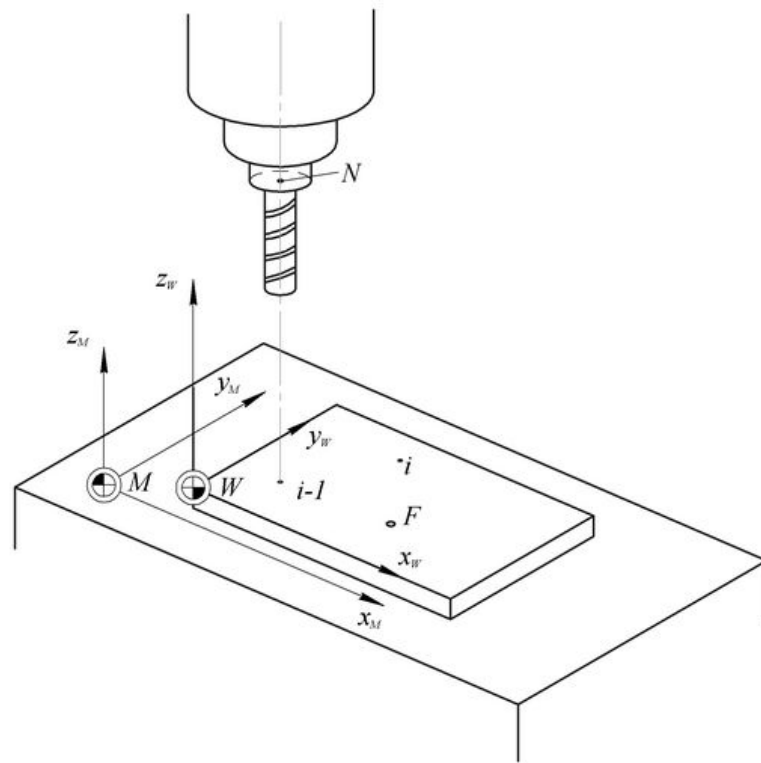


Заготовка детали

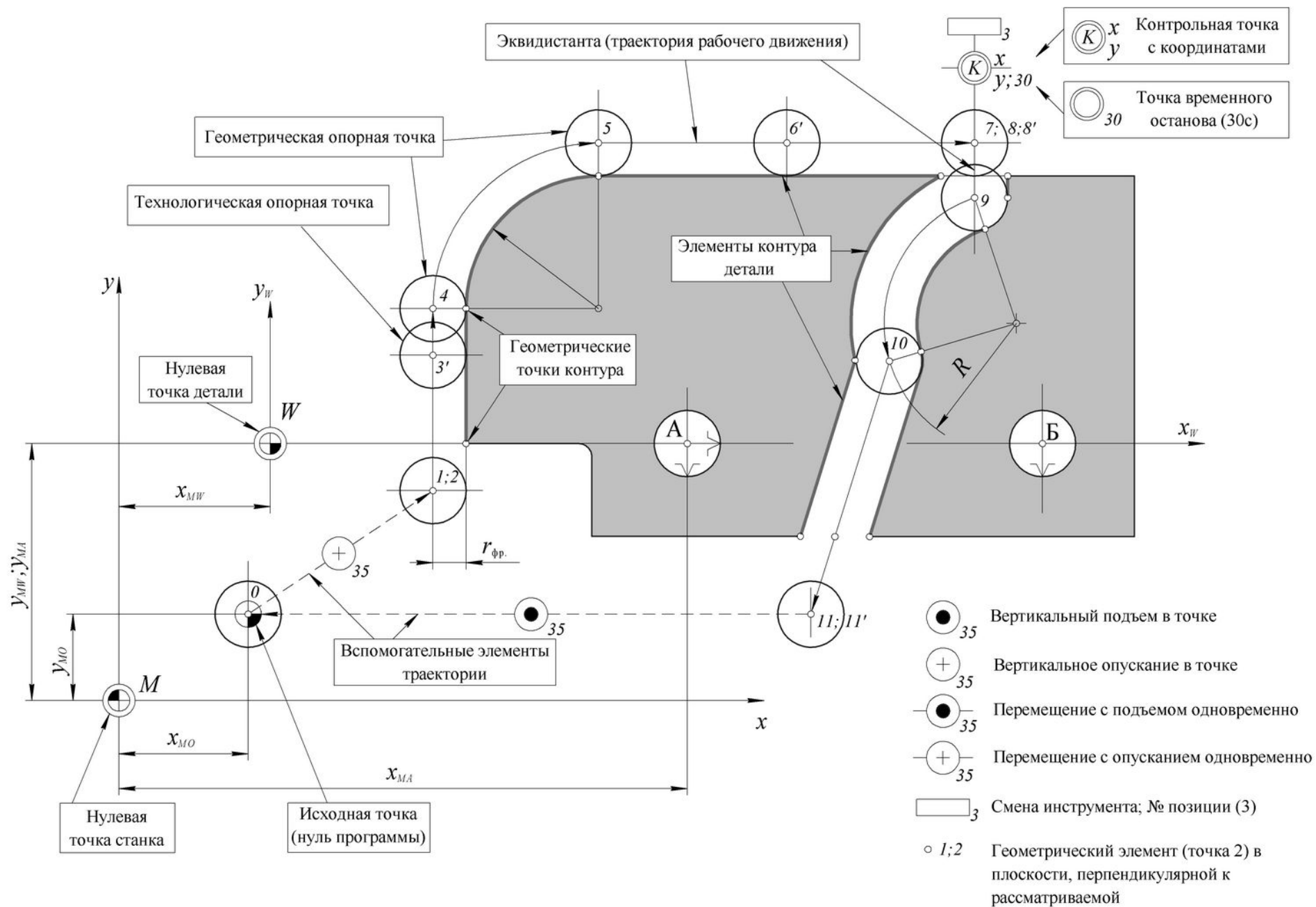
Станочное приспособление

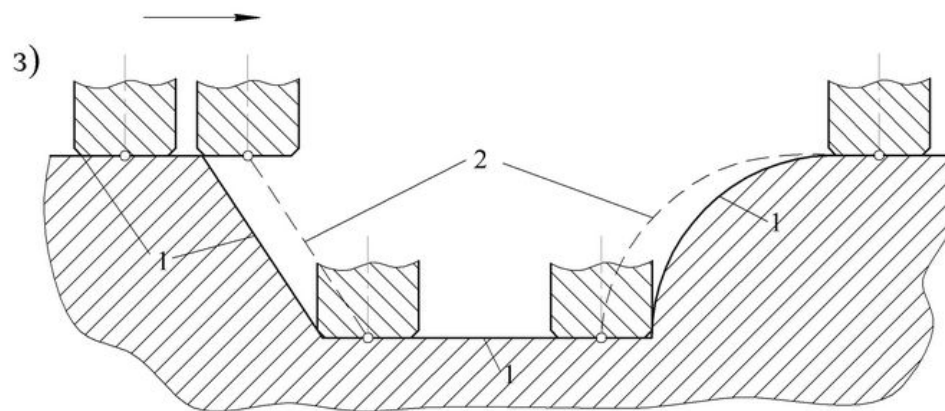
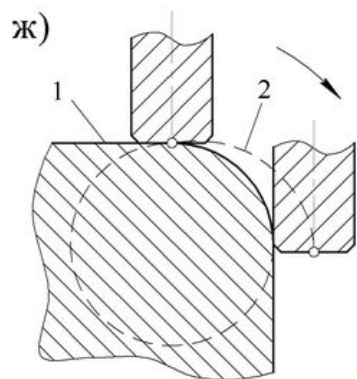
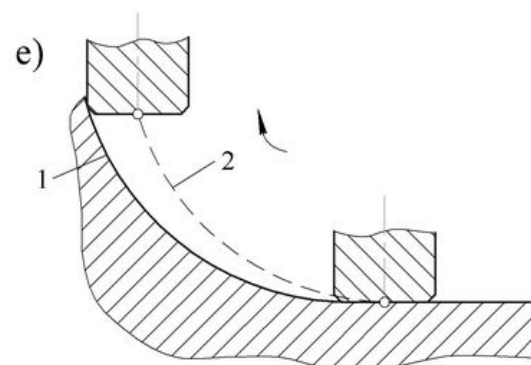
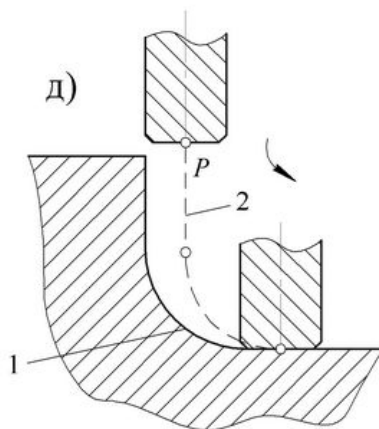
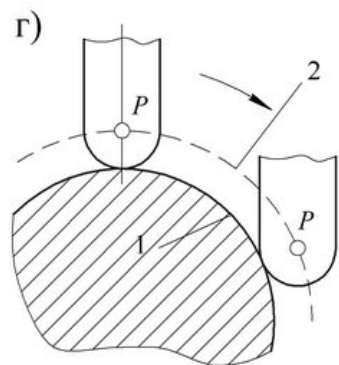
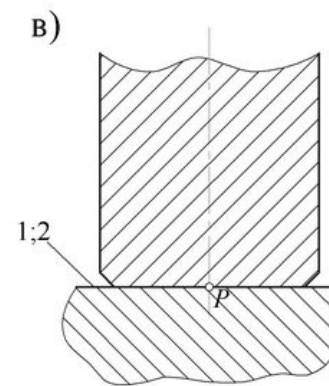
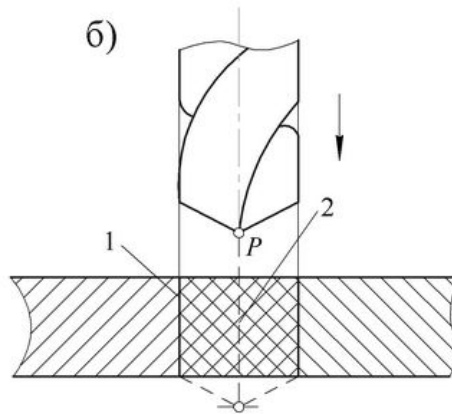
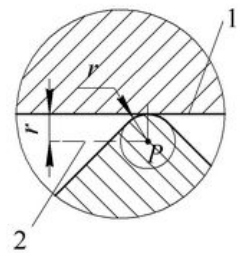
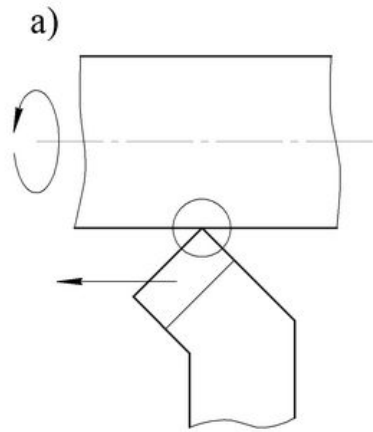


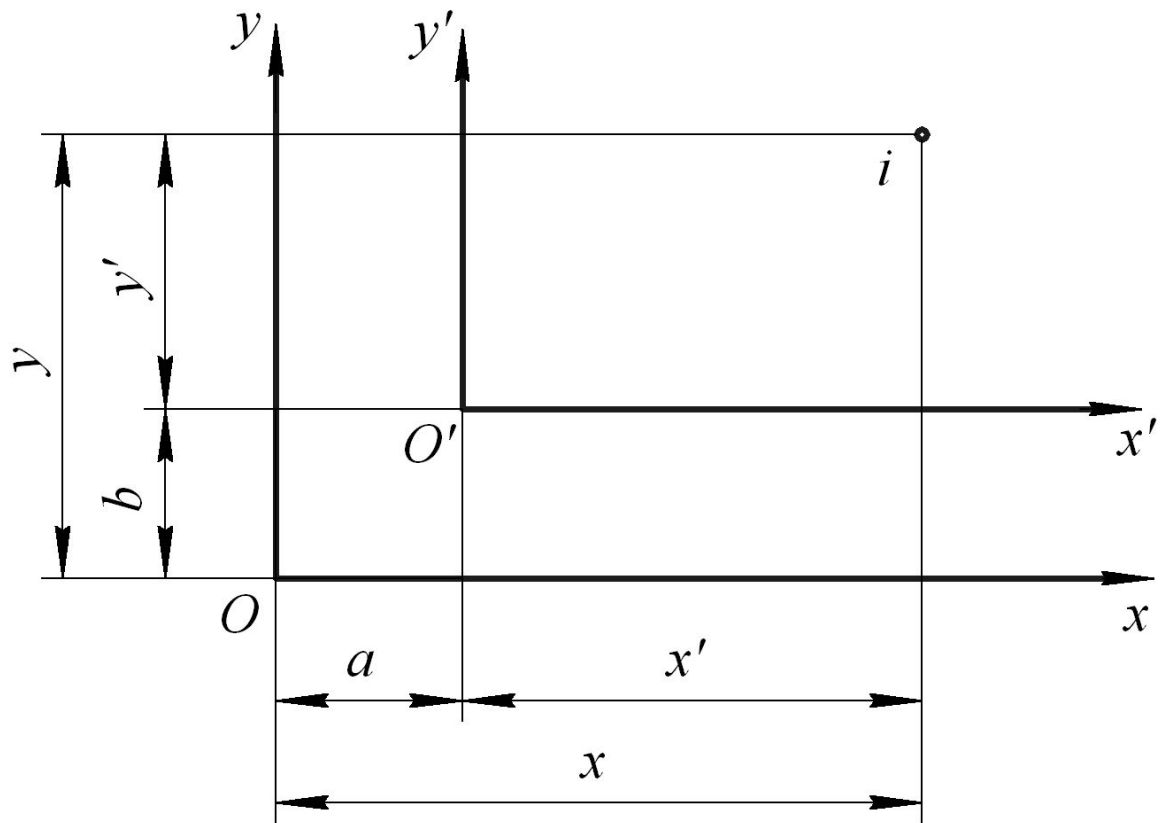
а)

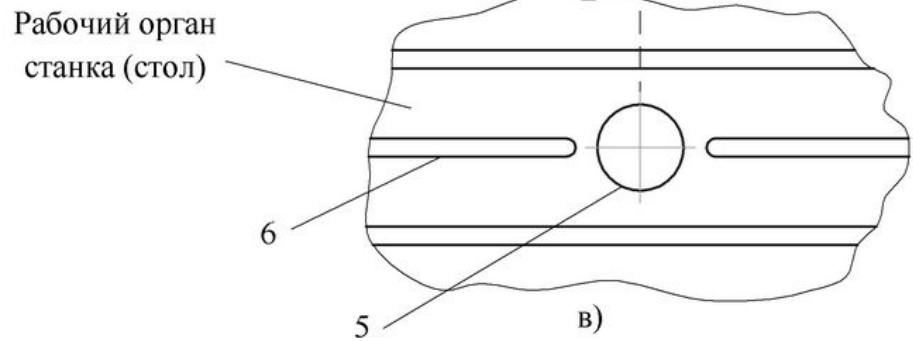
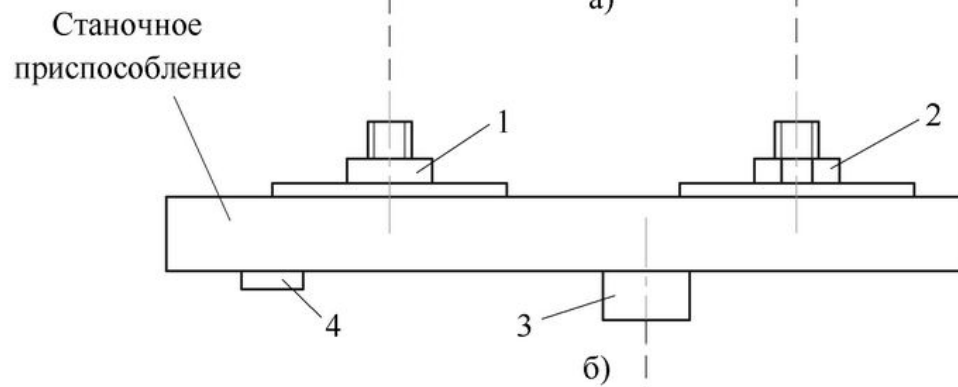
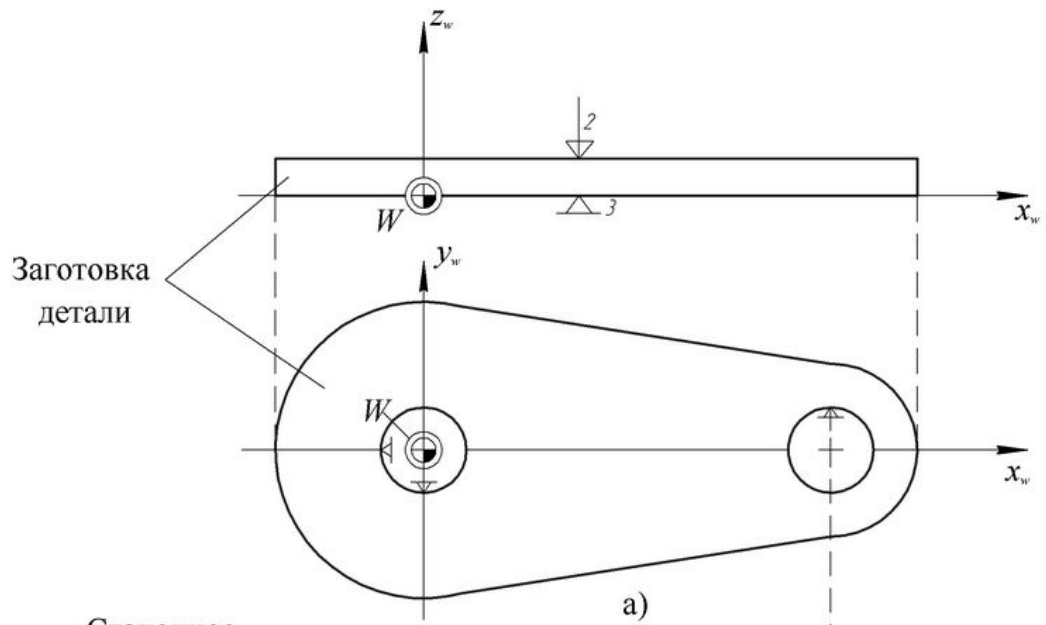


б)







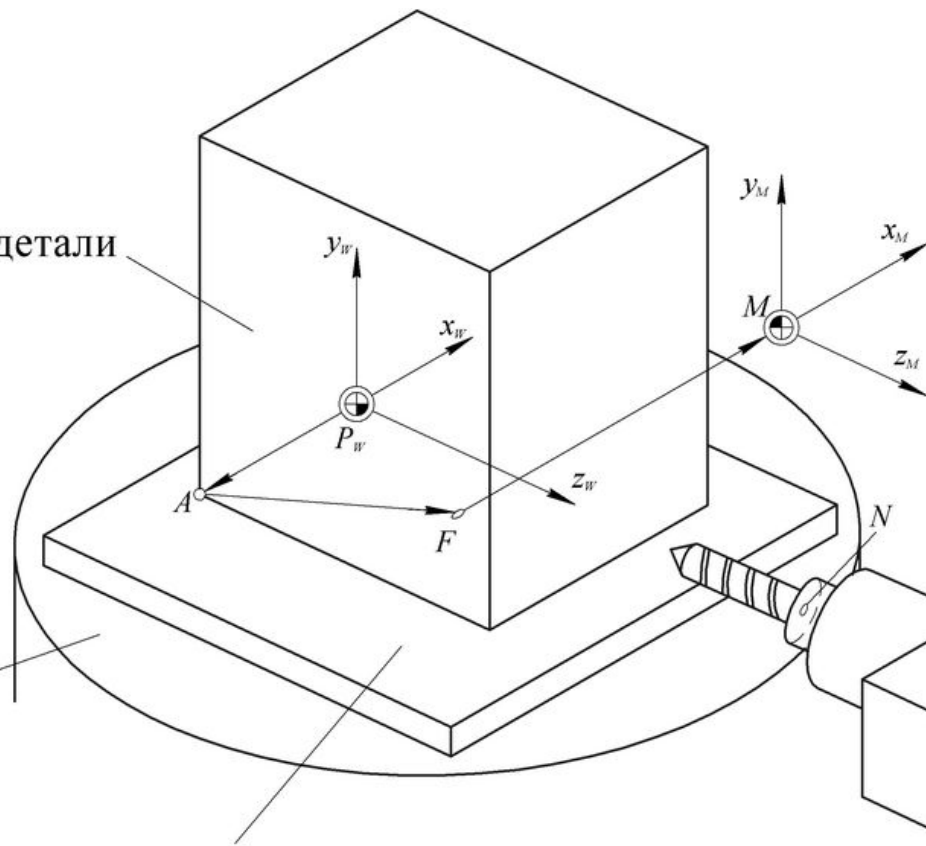


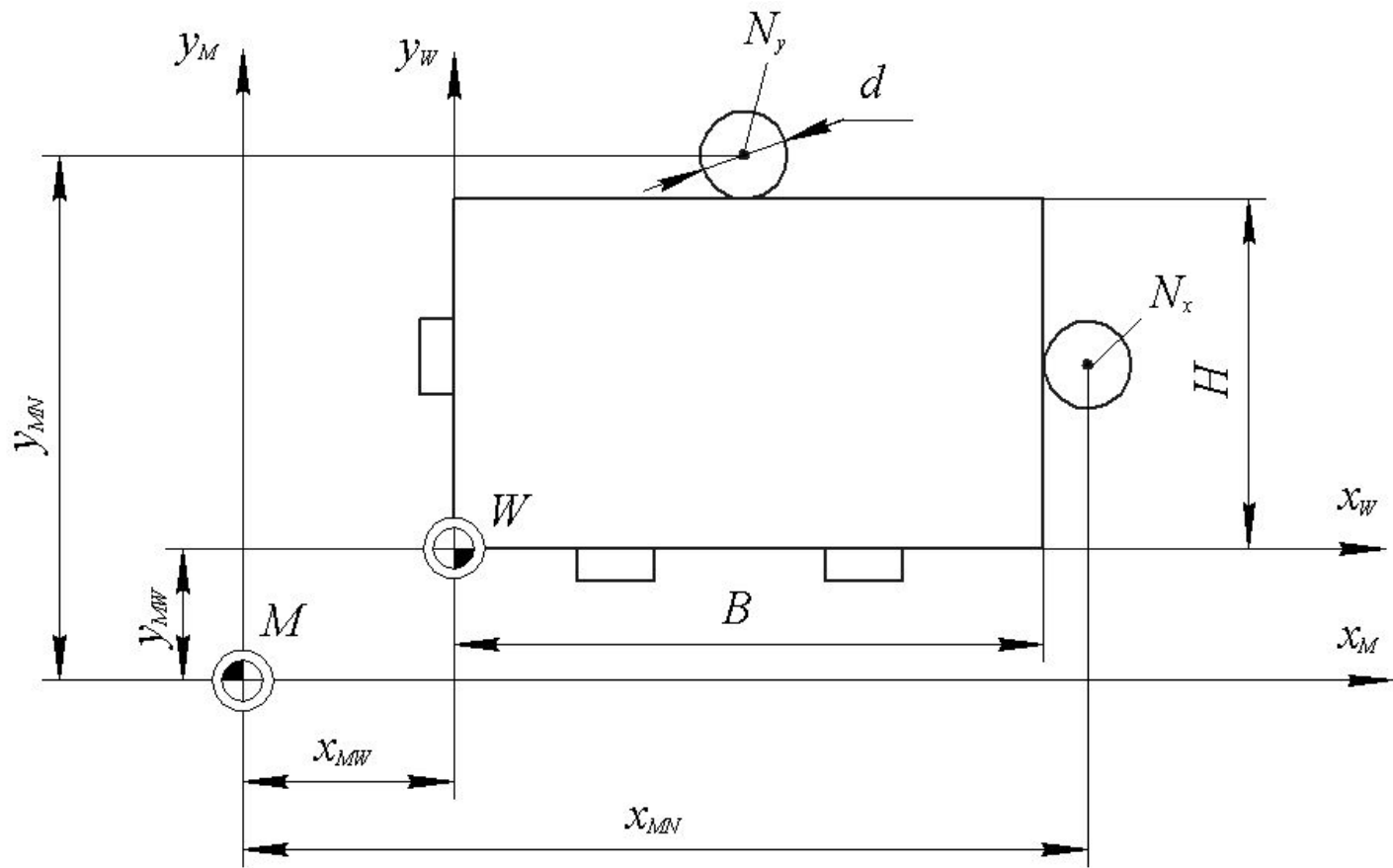
Заготовка детали

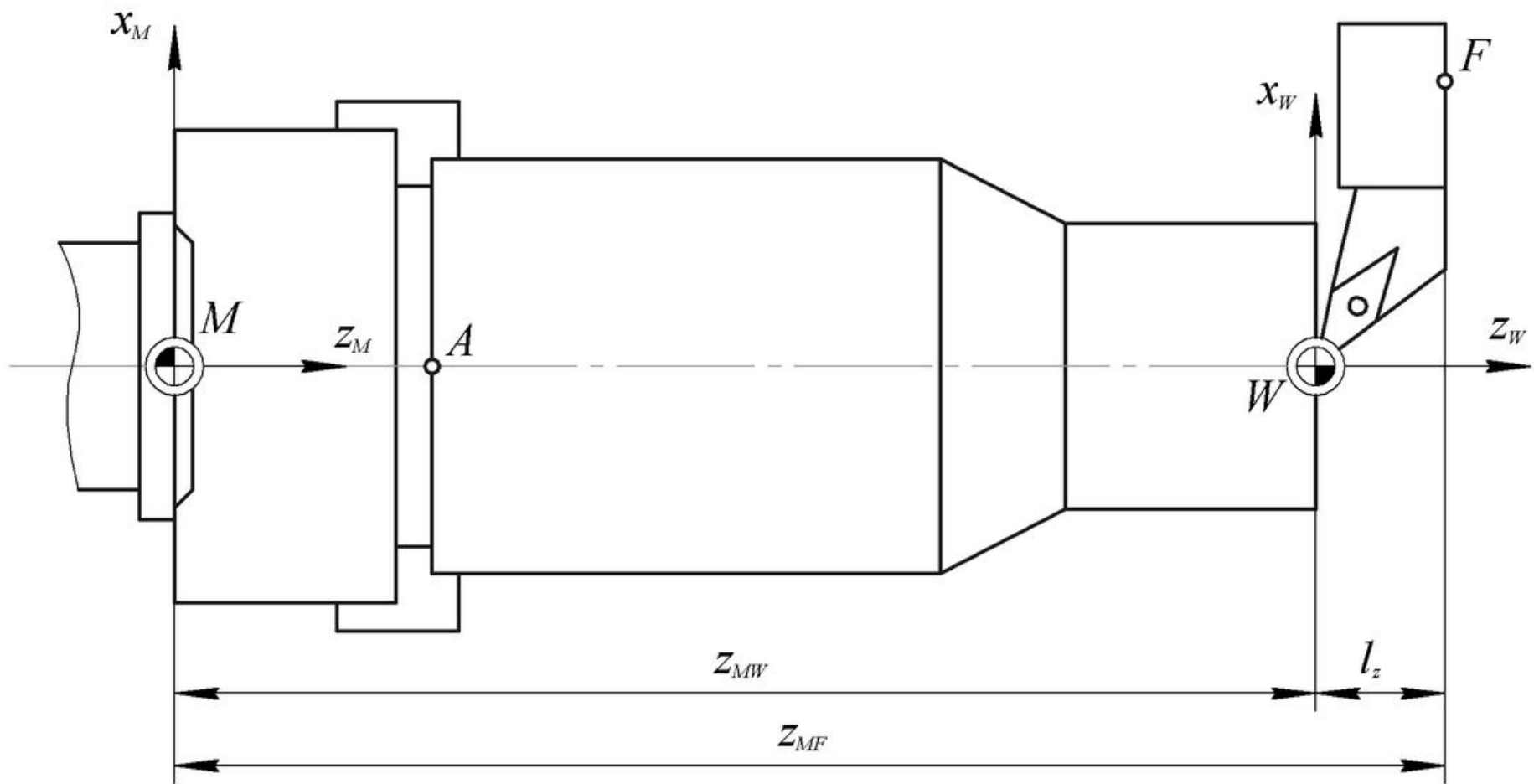
Стол поворотный

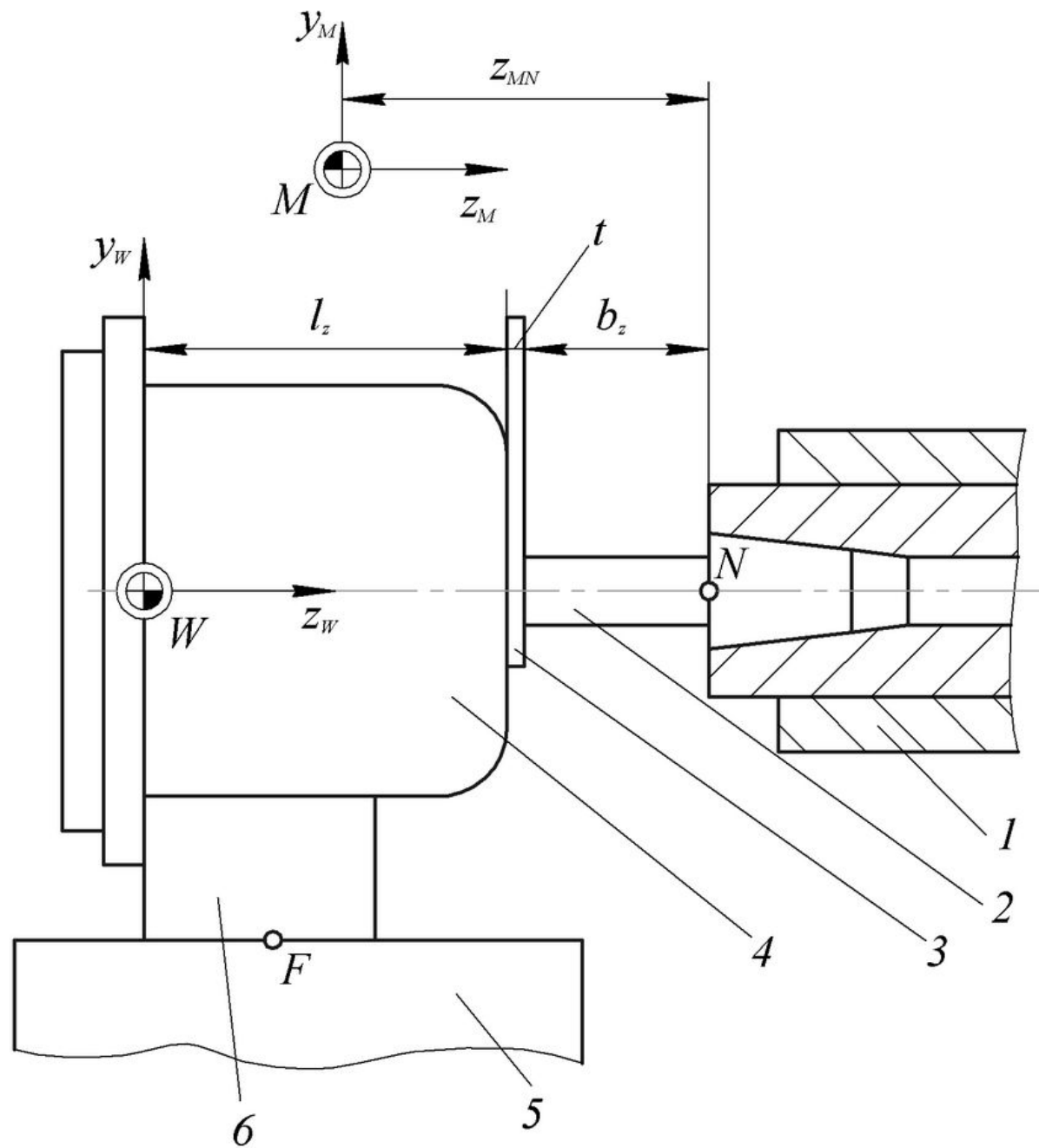
Приспособление

Шпиндельный узел

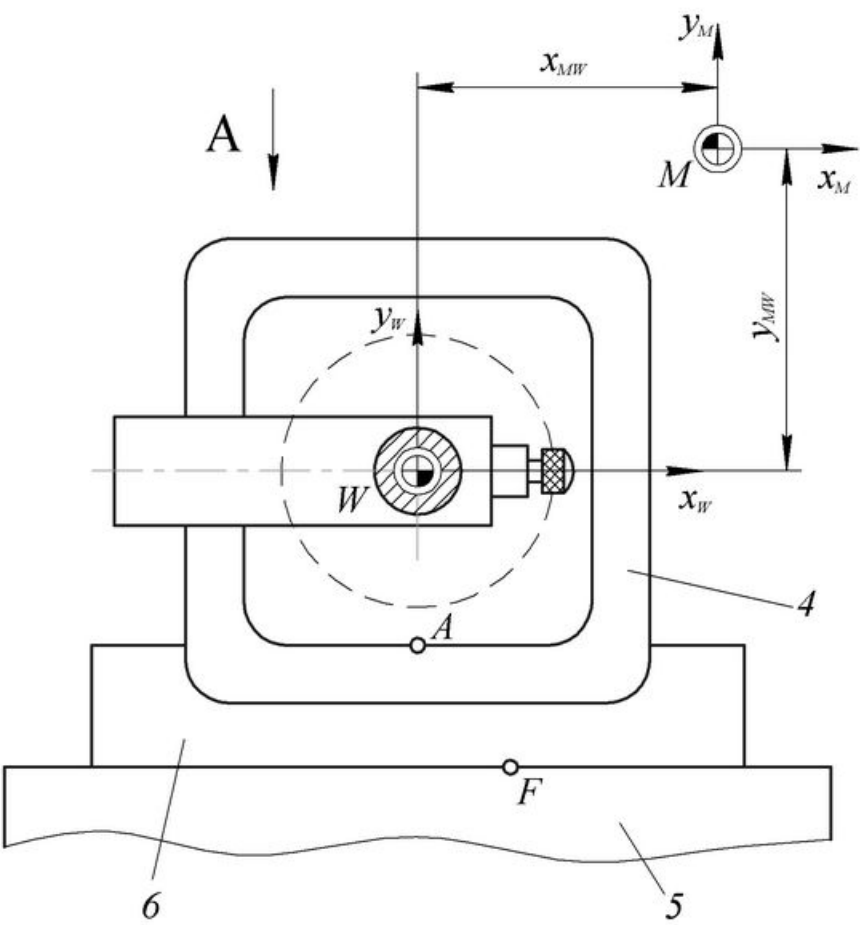




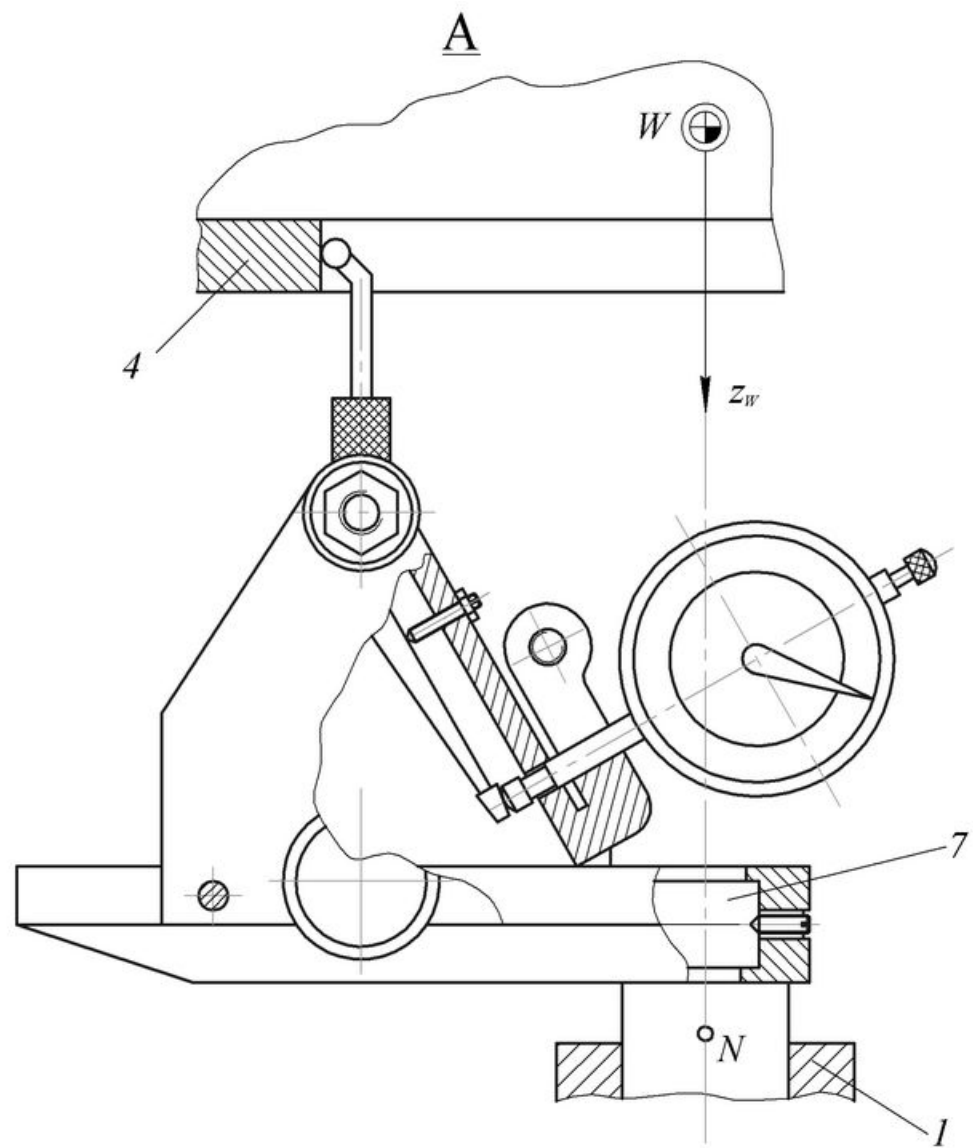


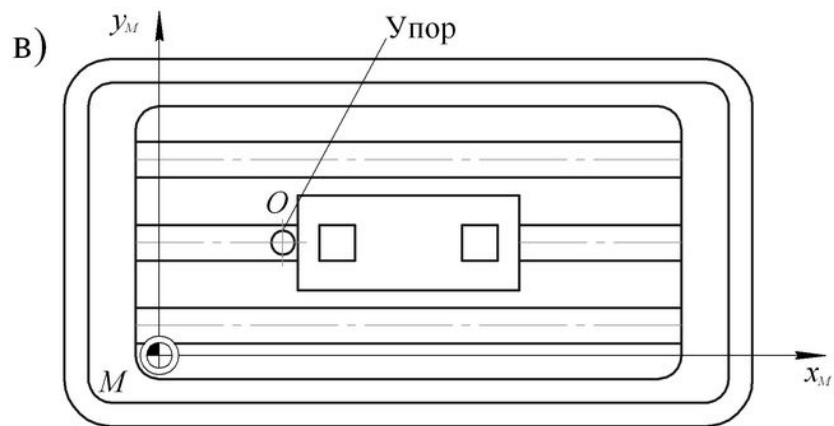
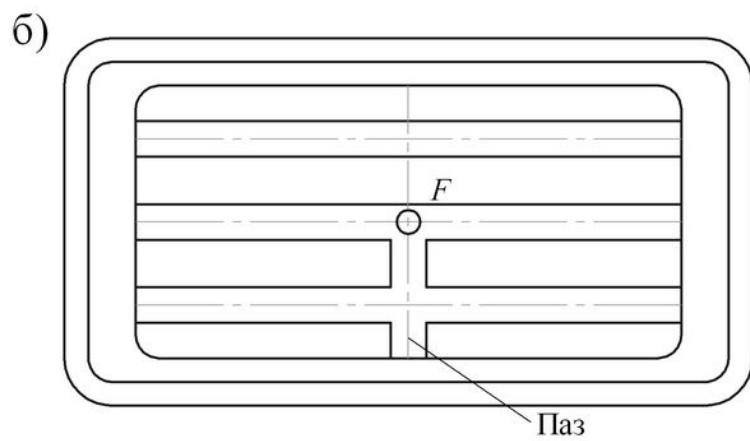
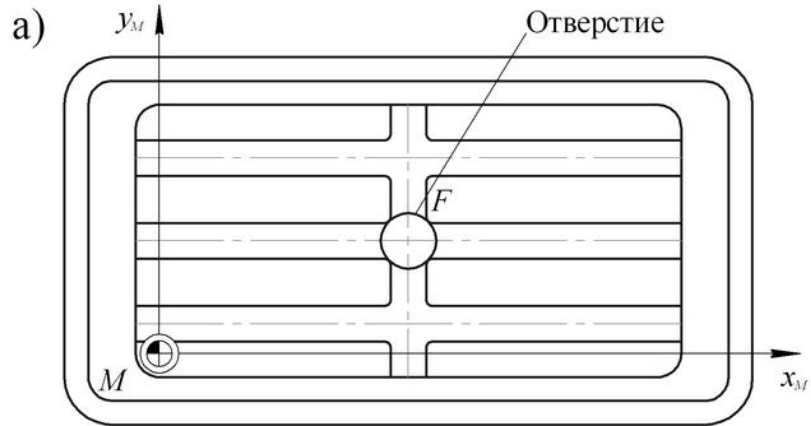


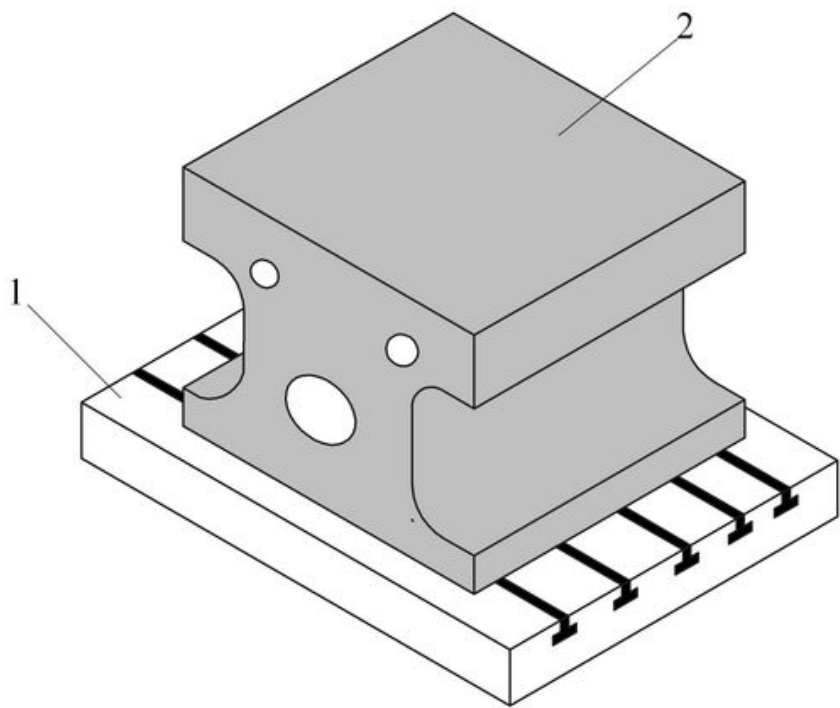
a)



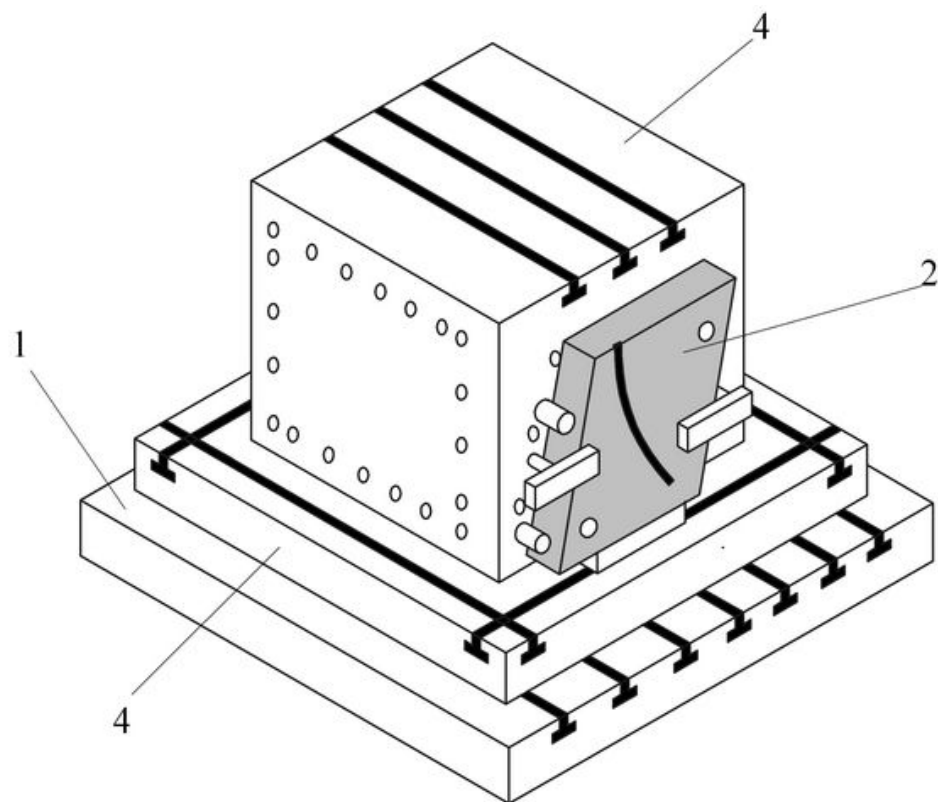
6)



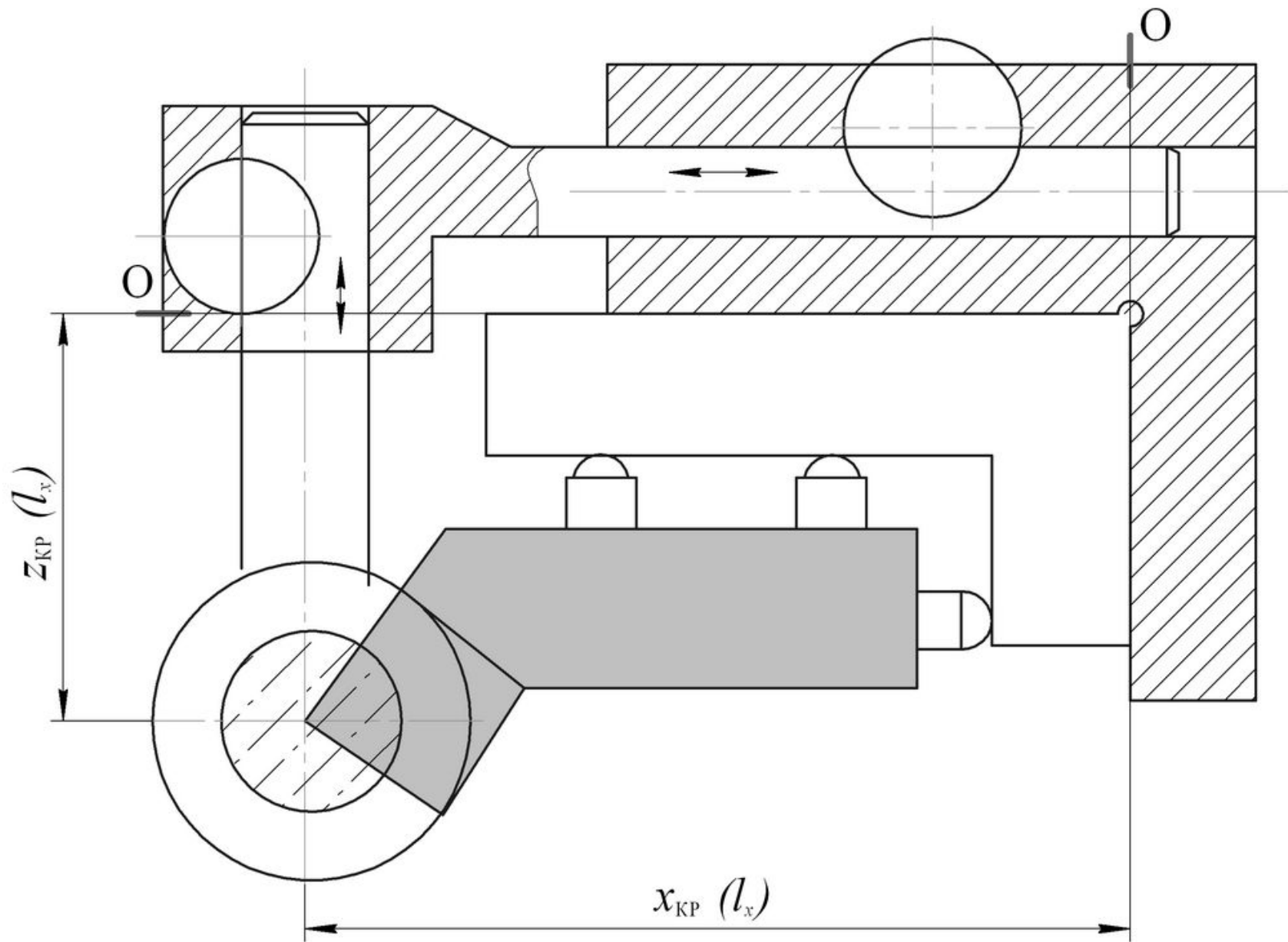


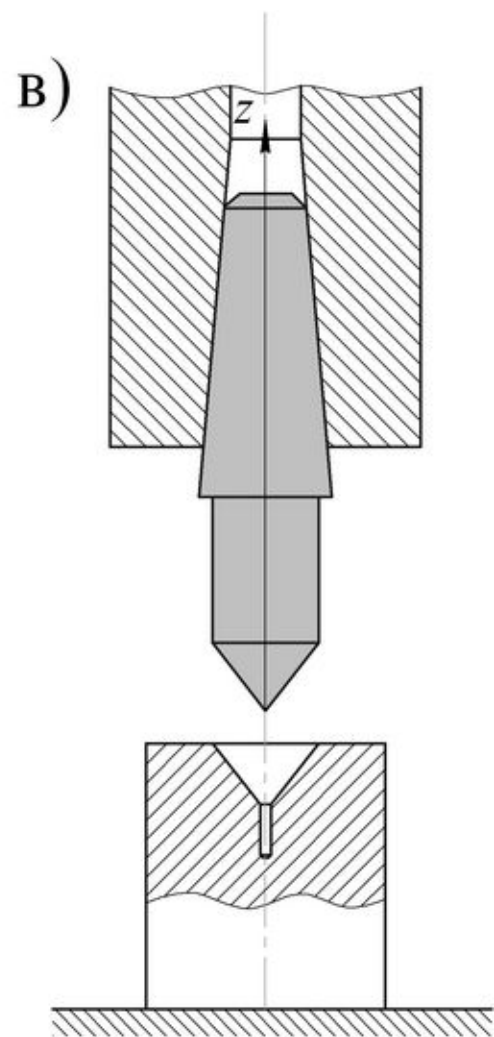
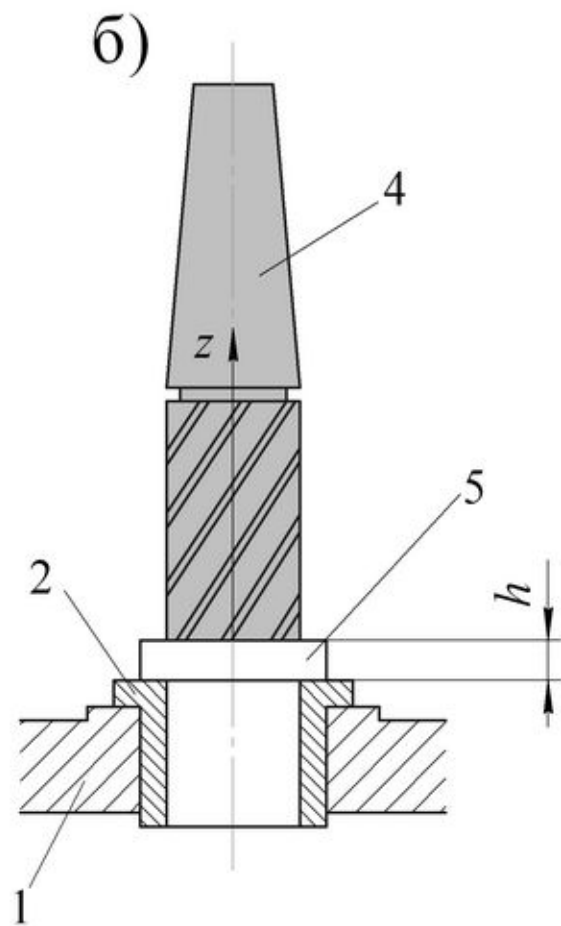
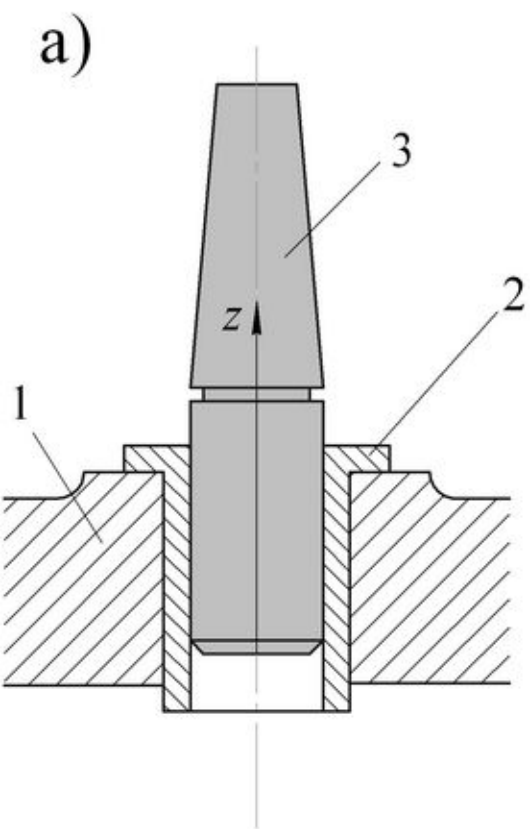


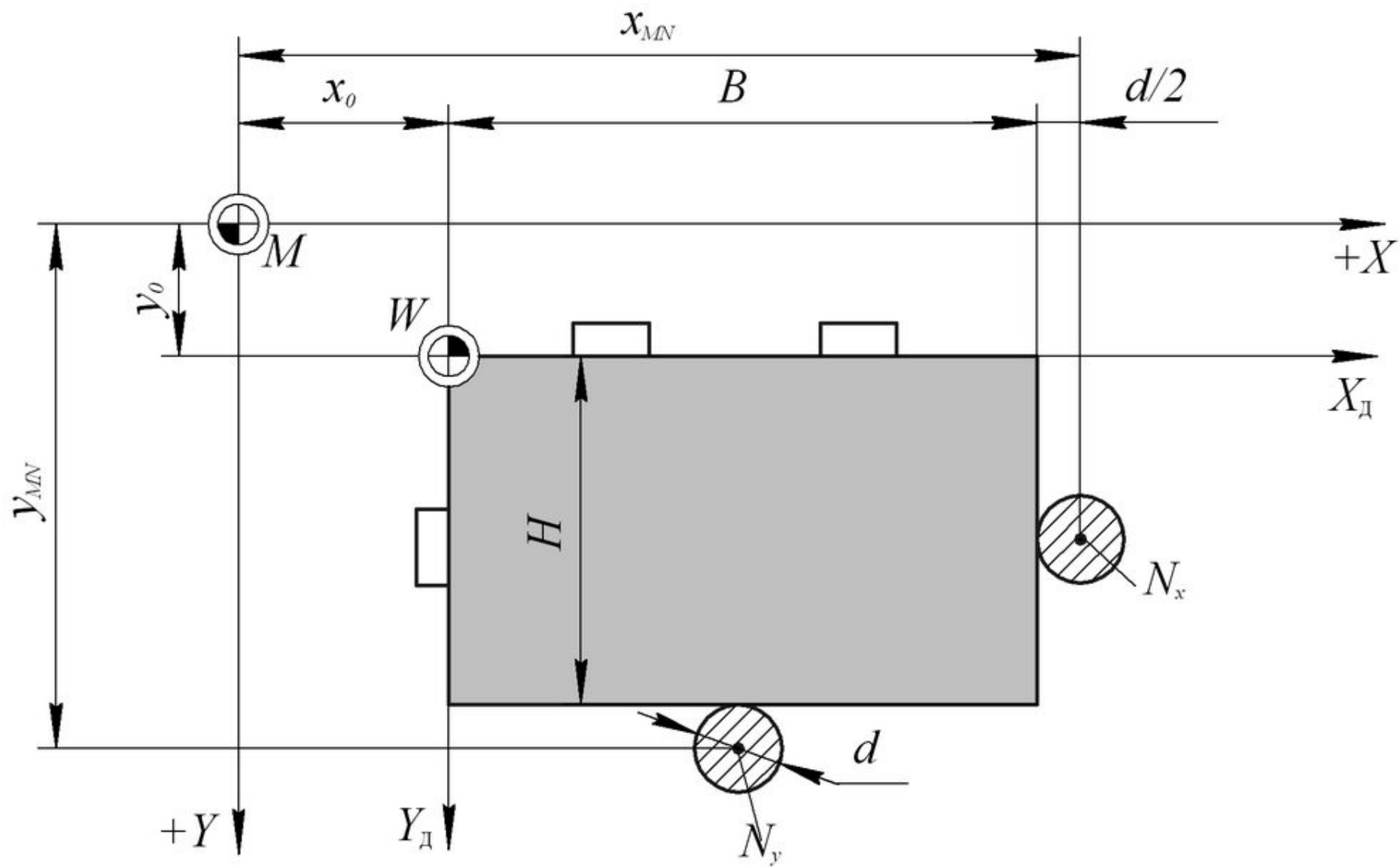
a)

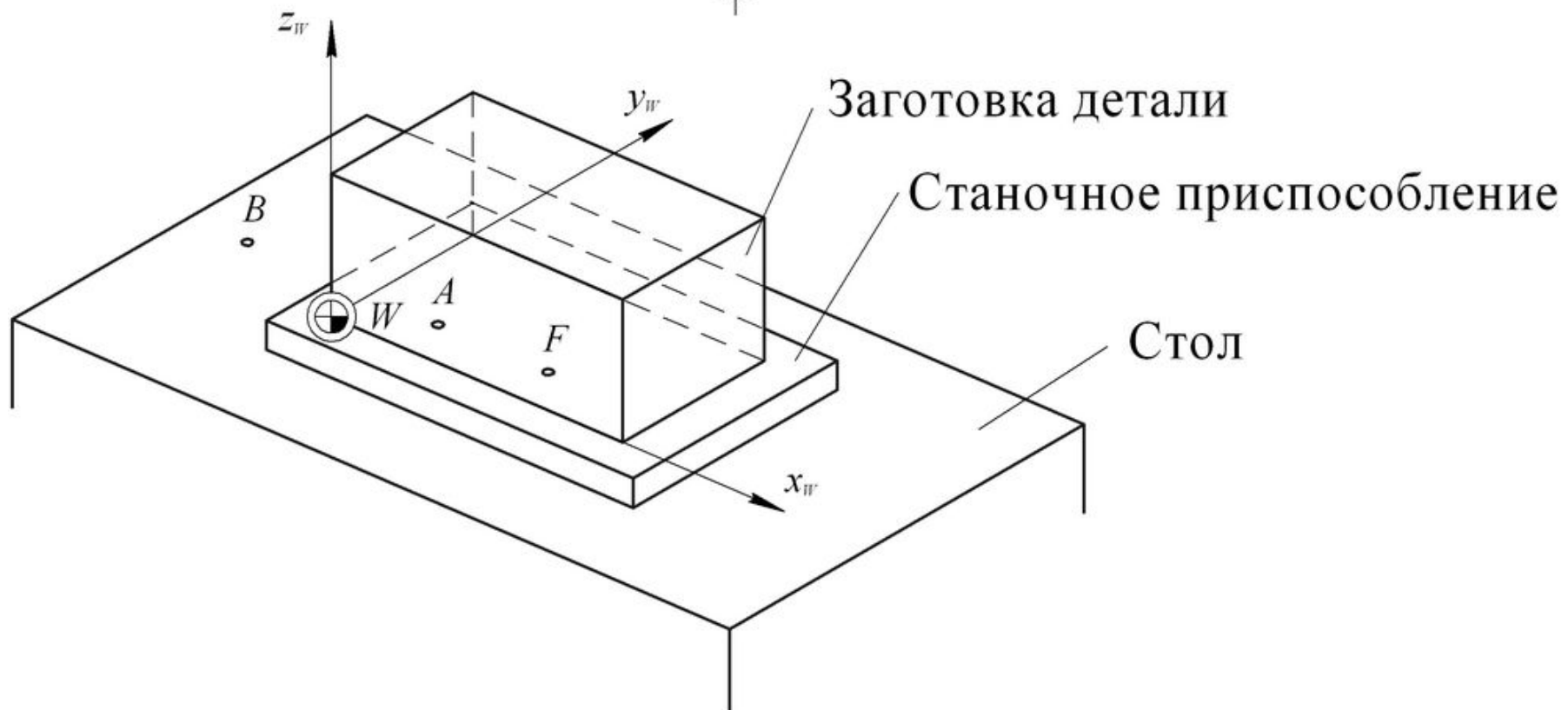
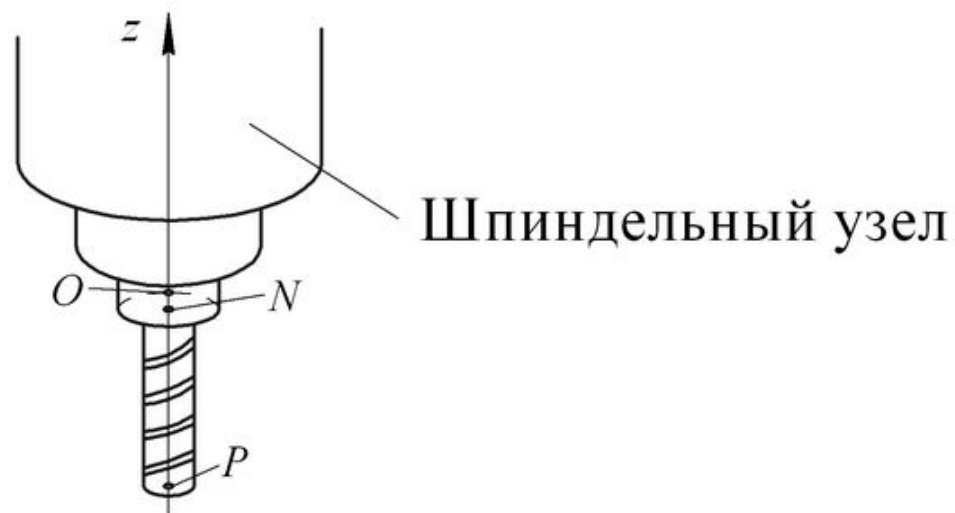


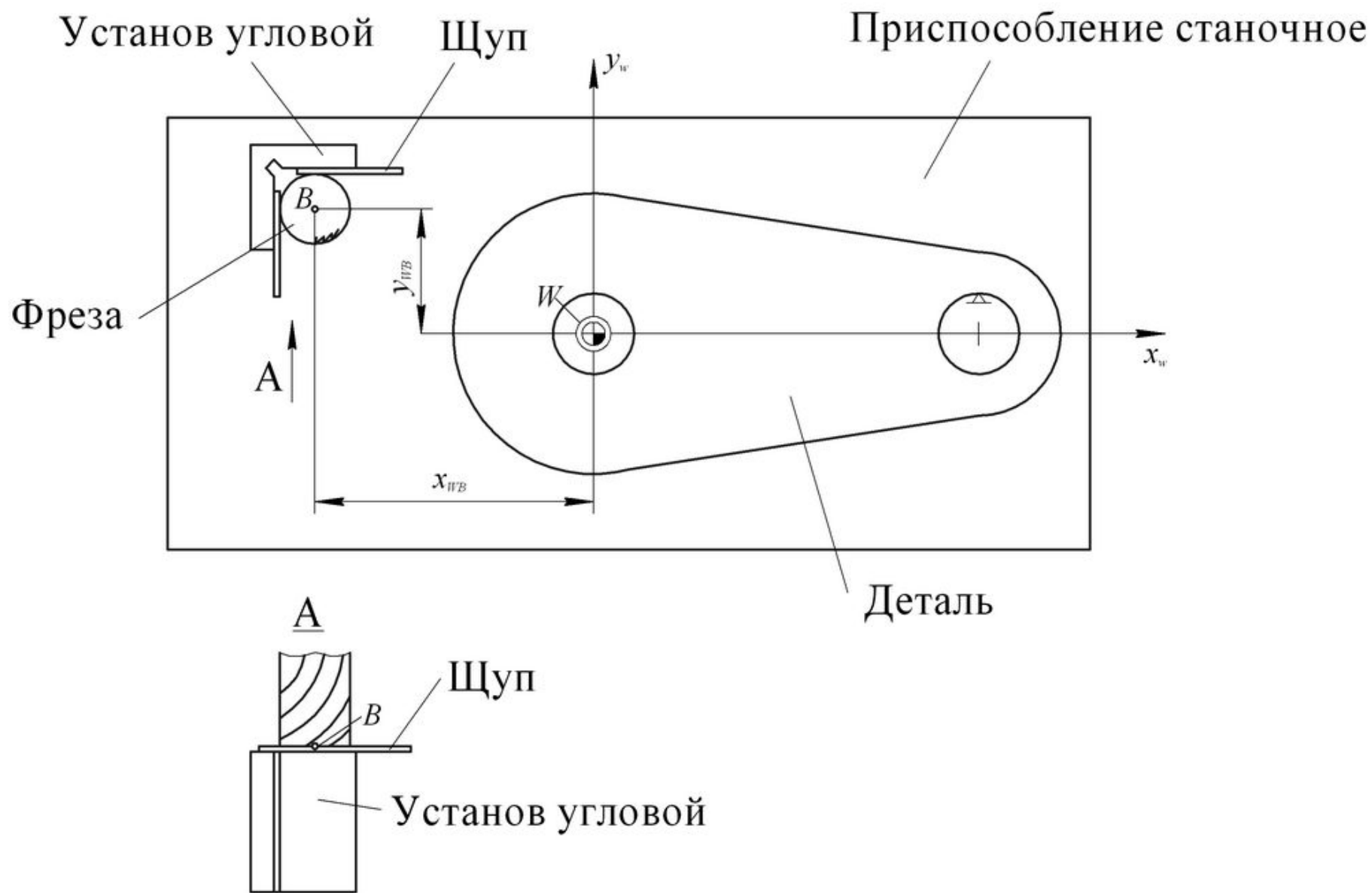
б)



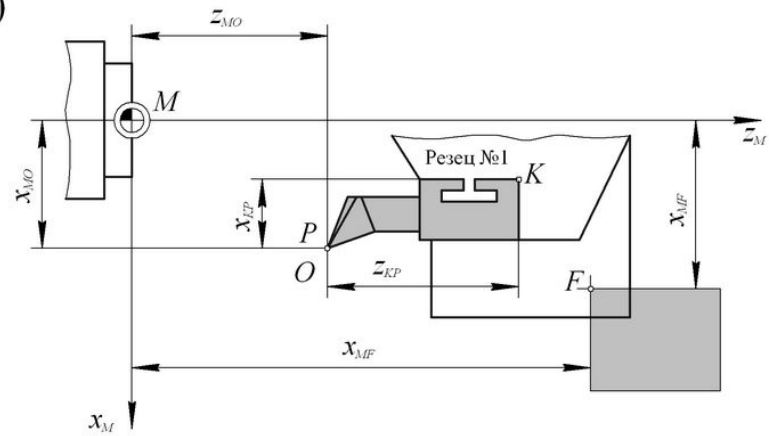




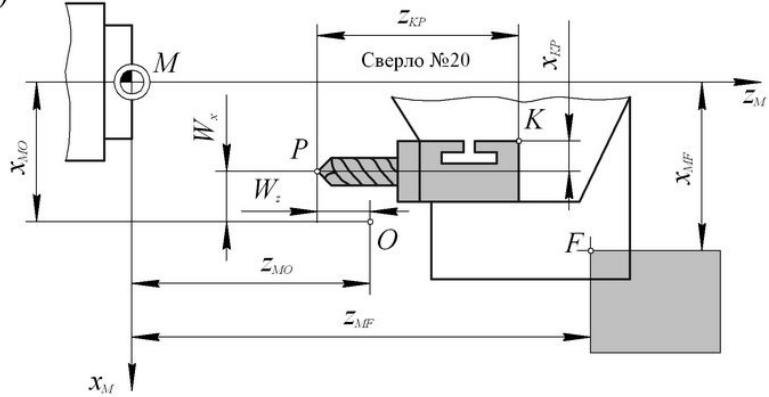




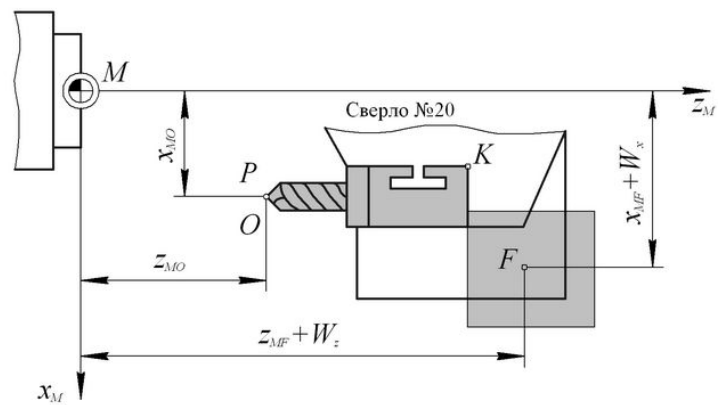
a)



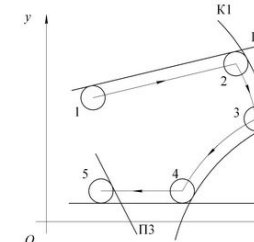
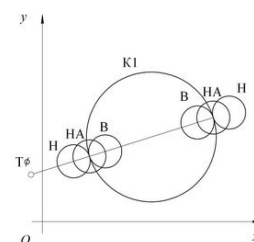
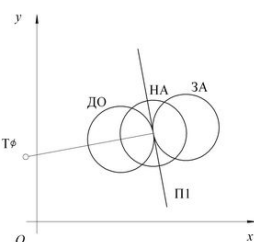
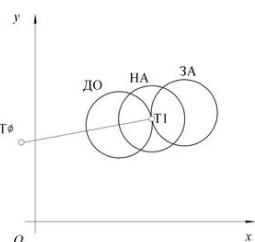
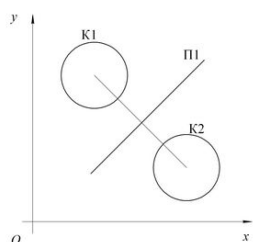
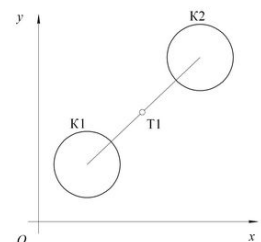
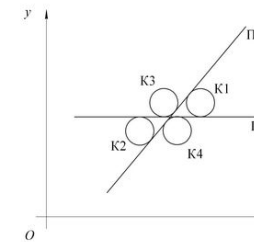
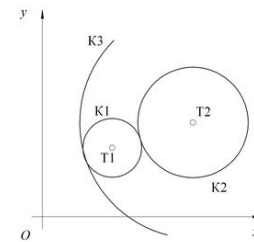
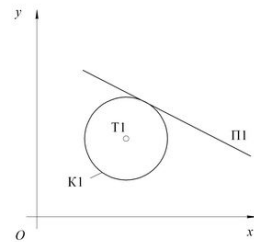
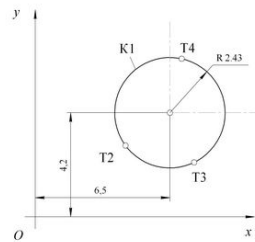
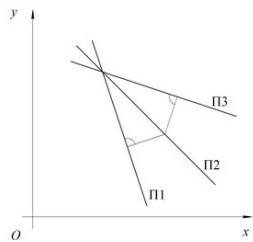
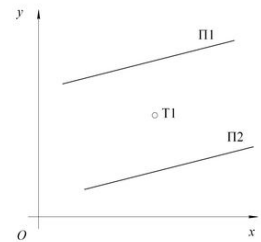
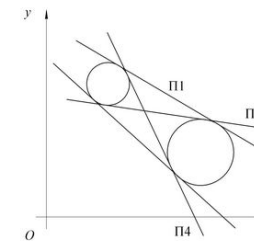
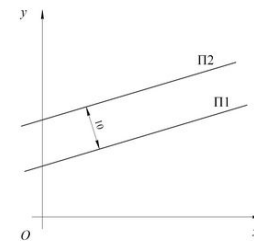
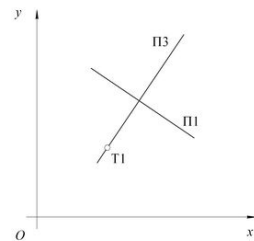
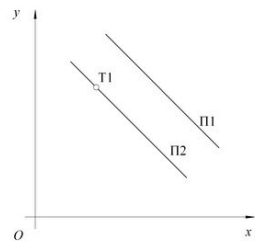
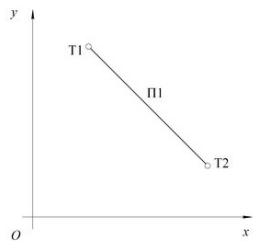
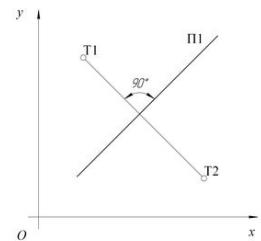
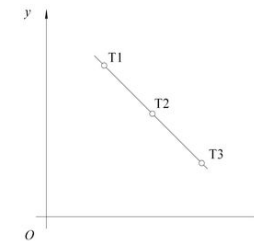
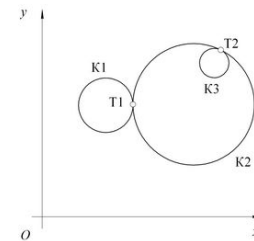
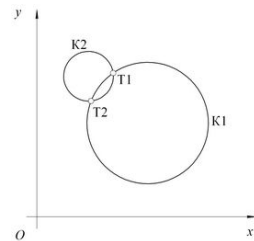
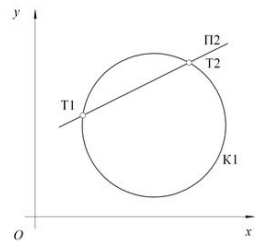
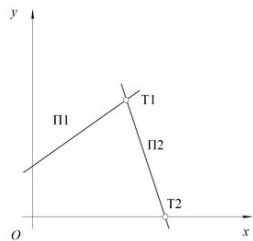
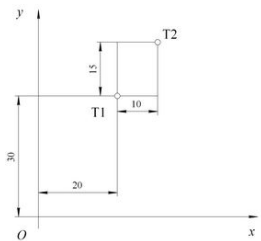
б)

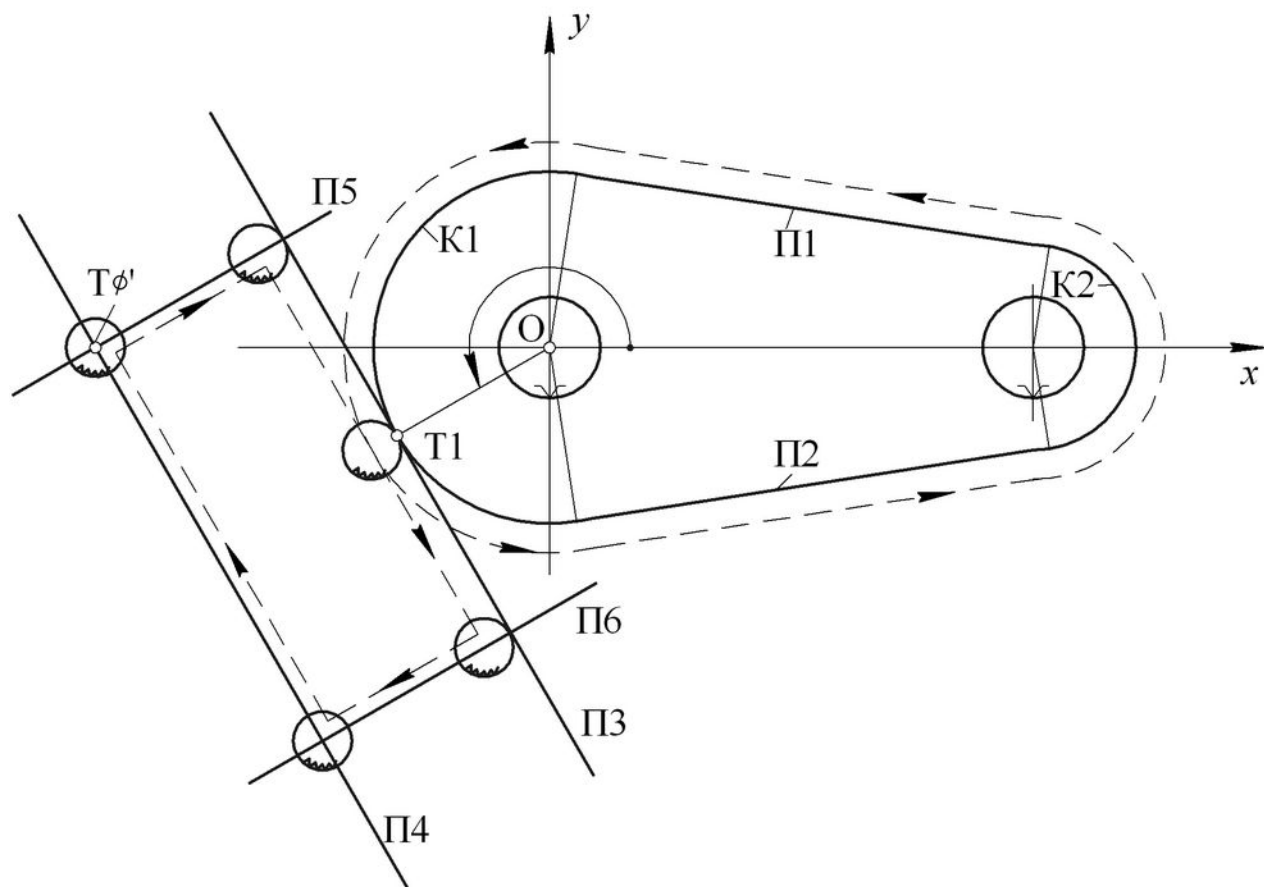
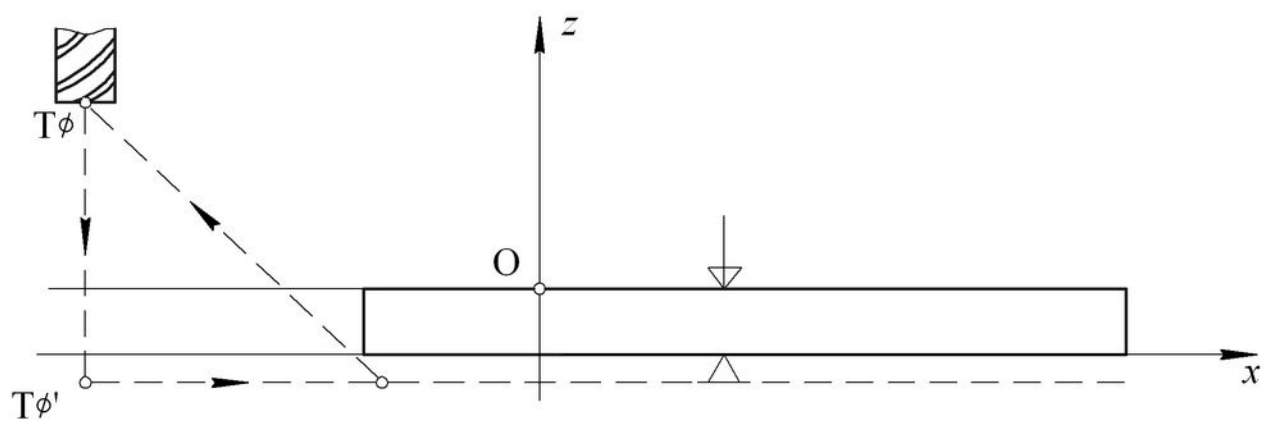


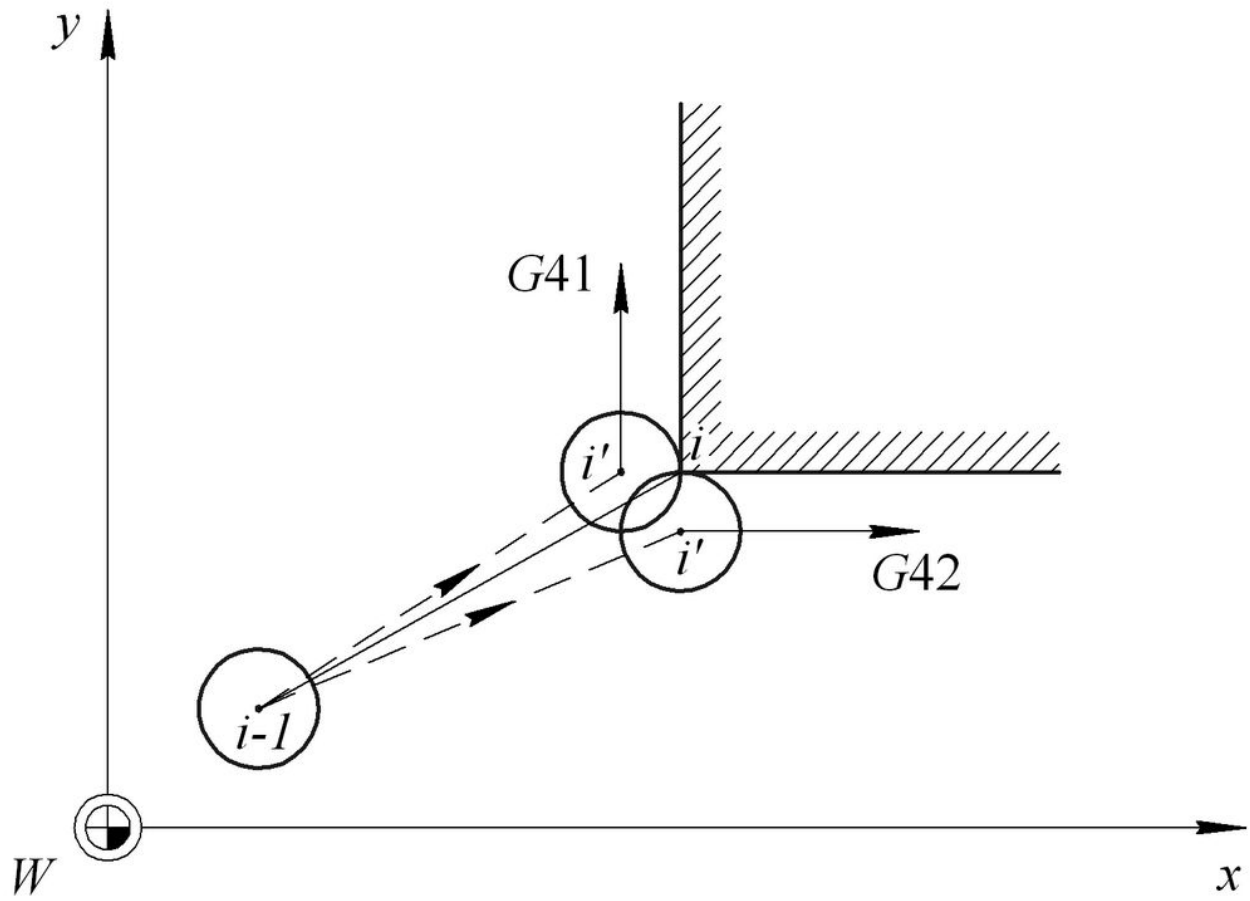
в)

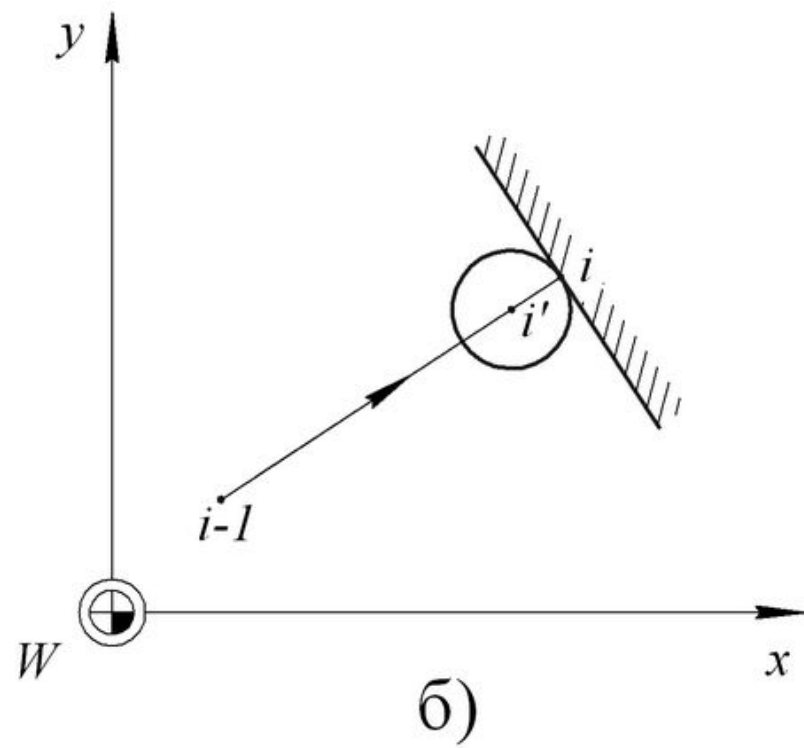
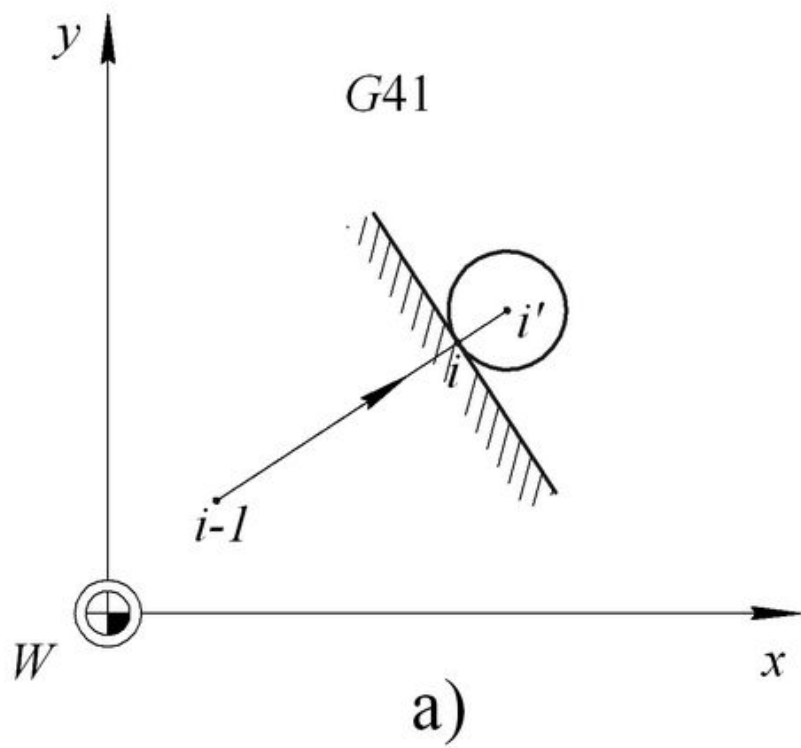


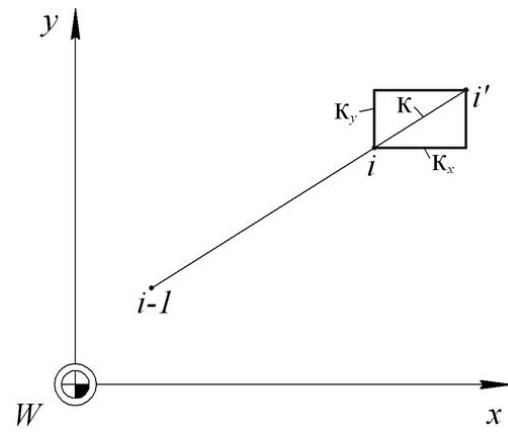
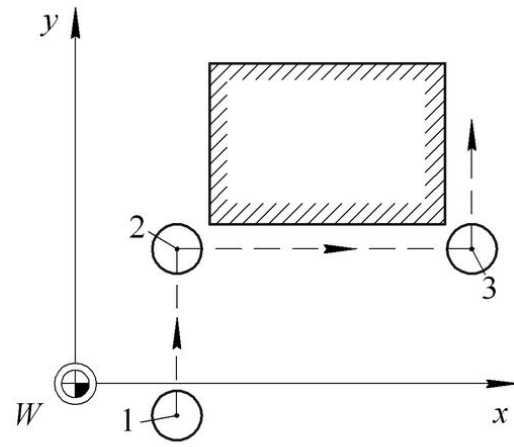
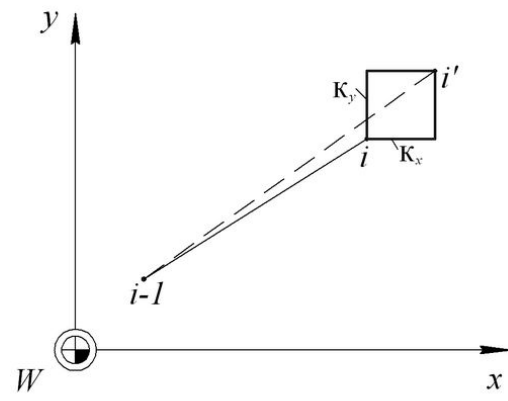
Наладка инструмента				Карта наладки	Конструкторский код
Номер блока	WГ	WВ	Инструмент		
№20	-7	-125	Сверло Ø20		
№28	+7	-125	Сверло Ø40		
№01	0	0	Резец 2102-0005 T15K6		
№02	+28	-15	Резец 5110-4030 T15K6		
№98	+28	-15	Резец 5110-4086 T15K6		
№03	+28	-15	Резец 5110-4030 T15K6		
№57	+28	-10	Резец 5110-4053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

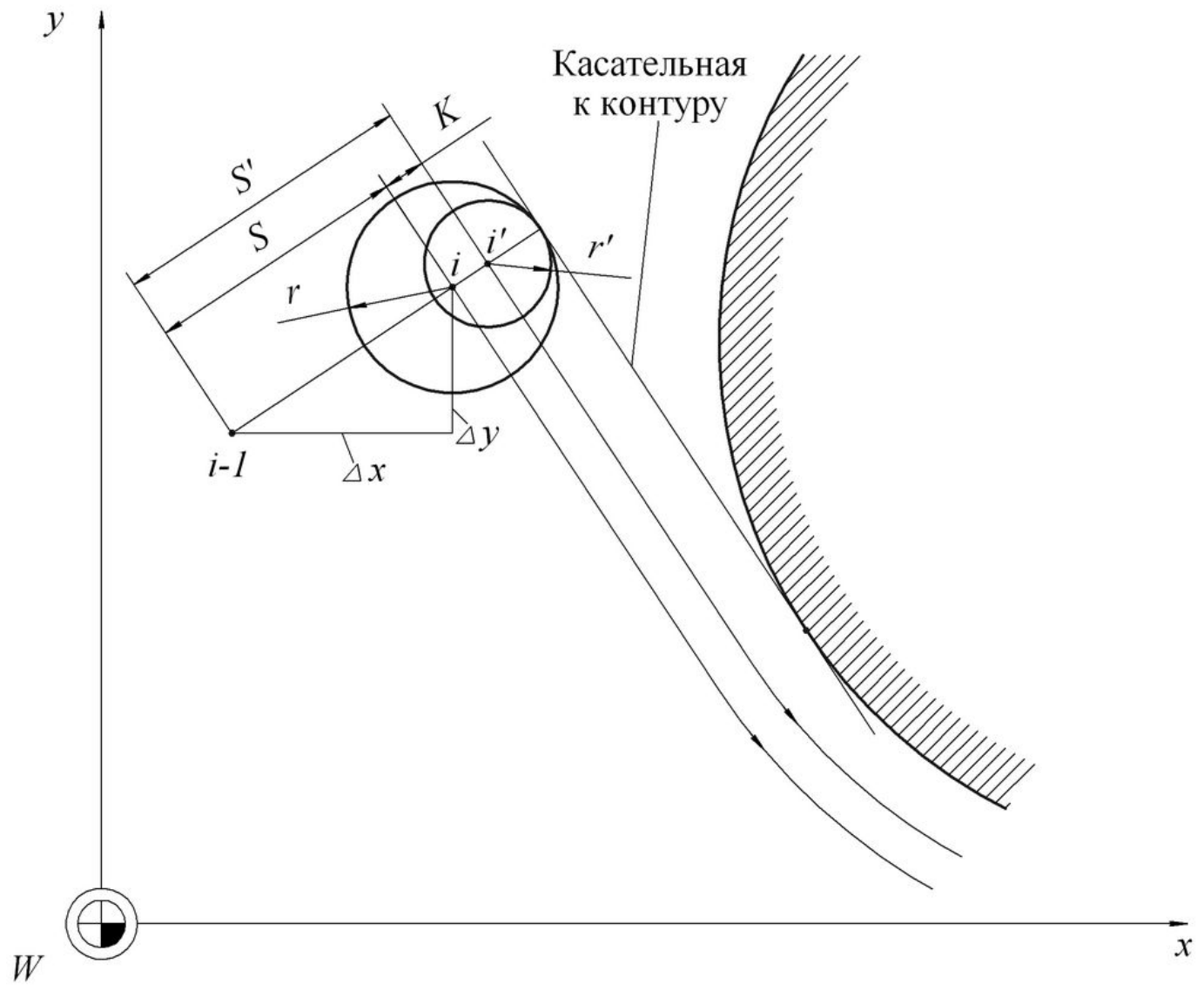


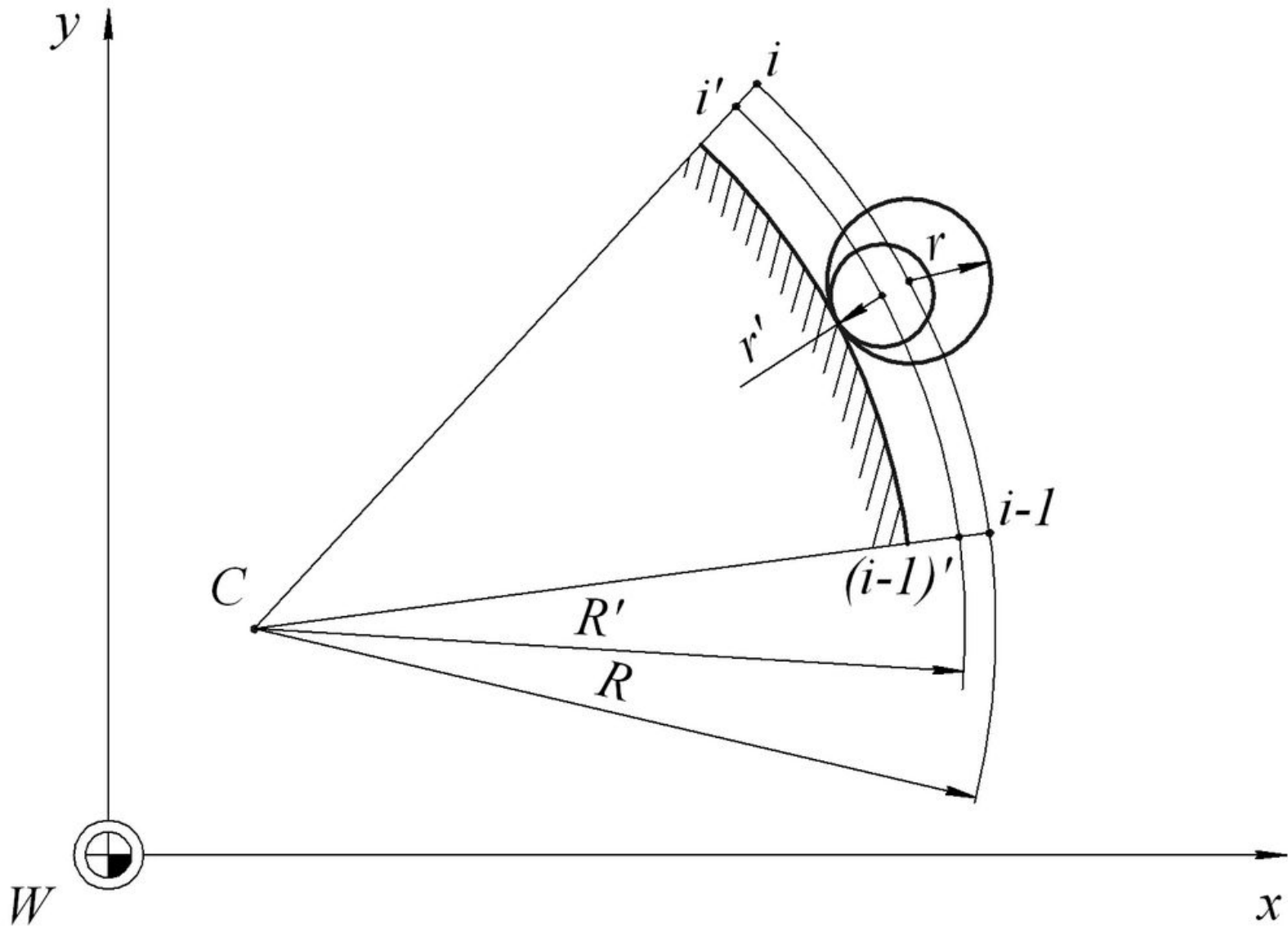


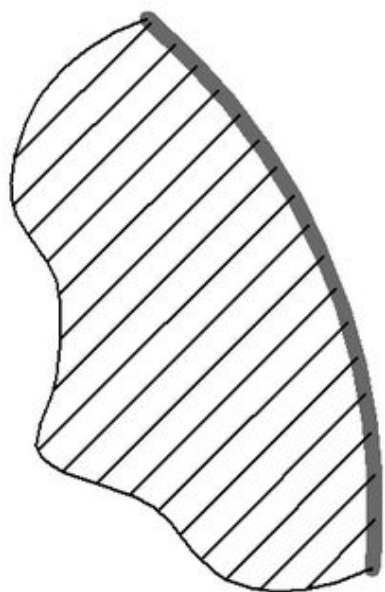




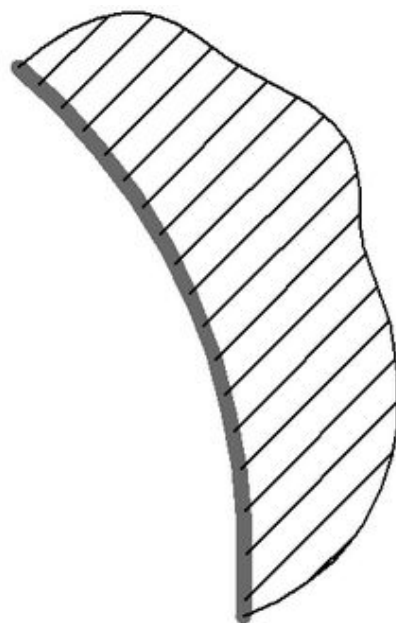




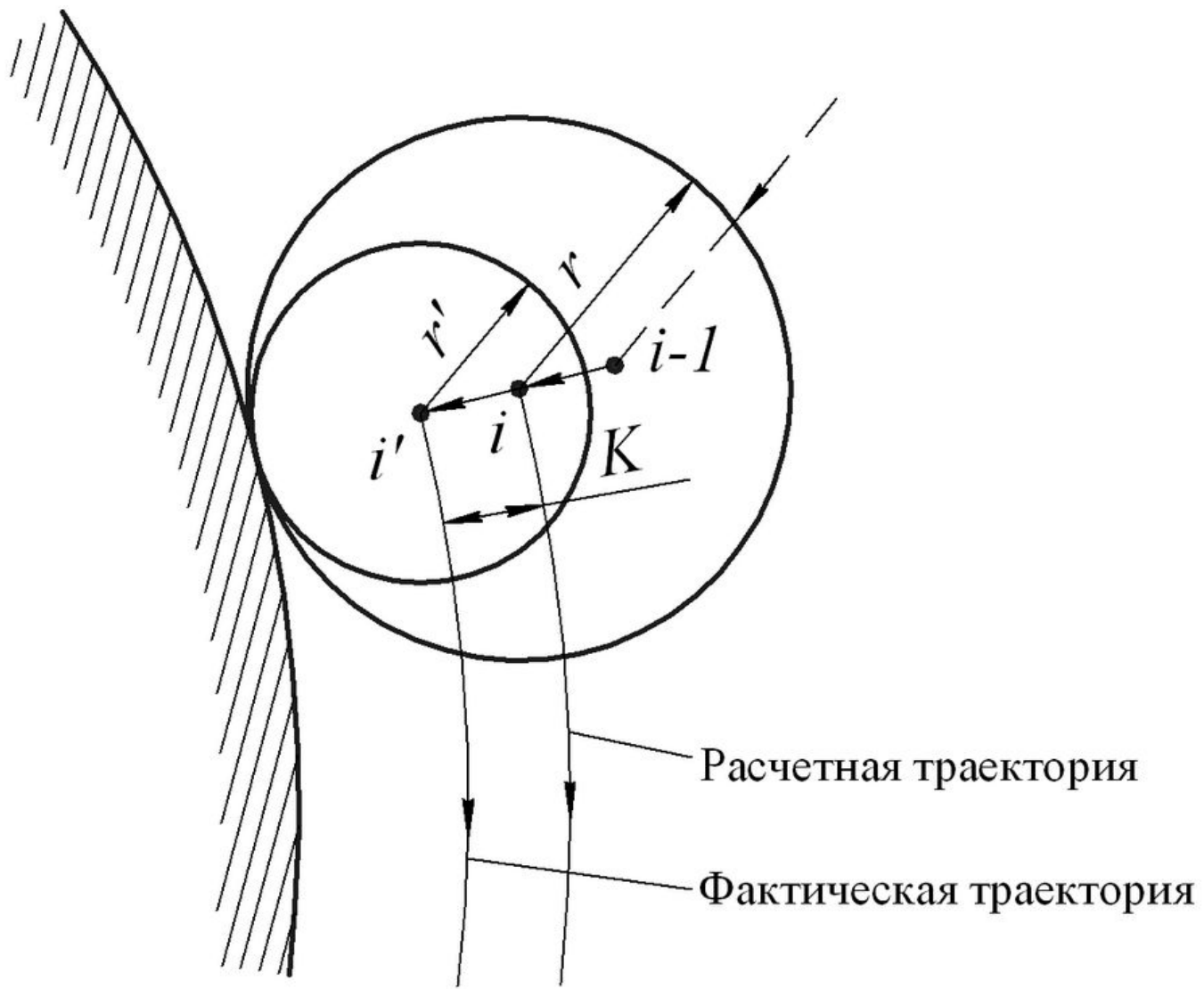


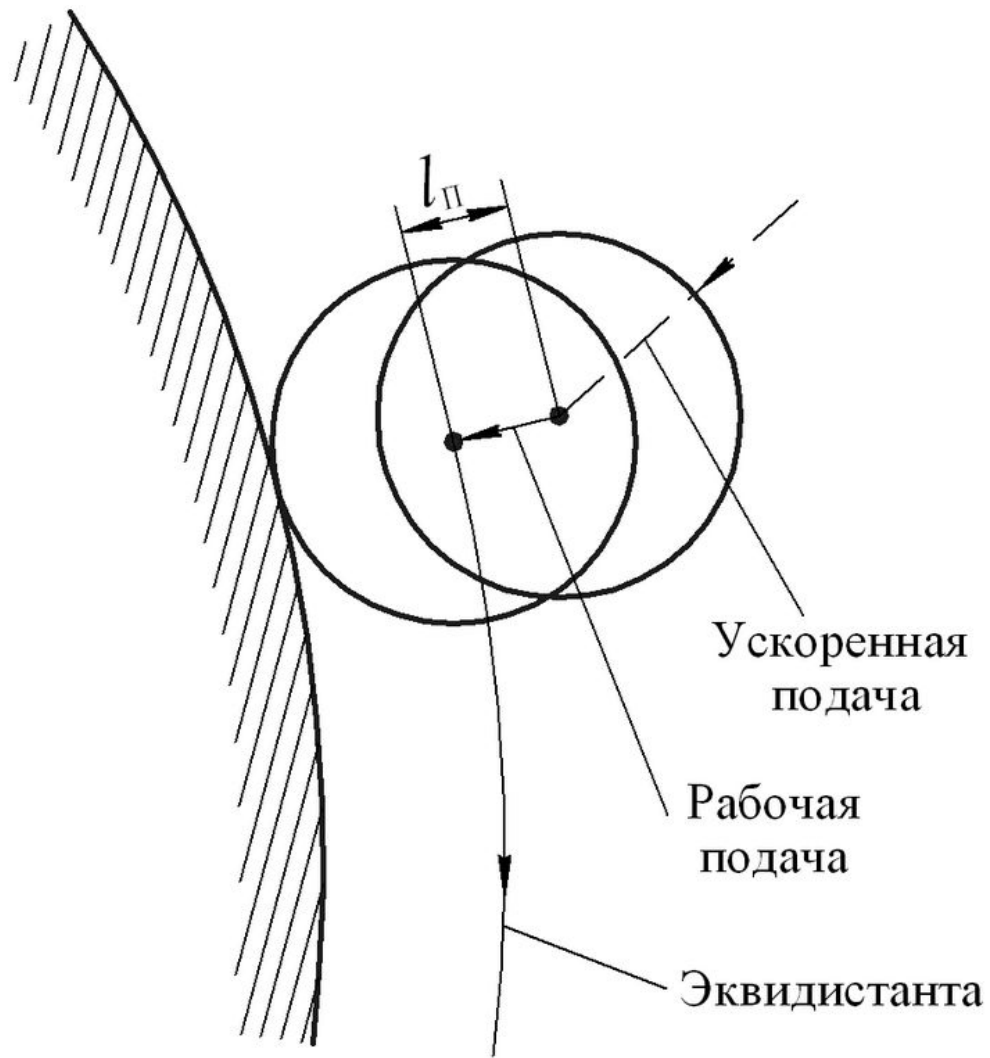


a)

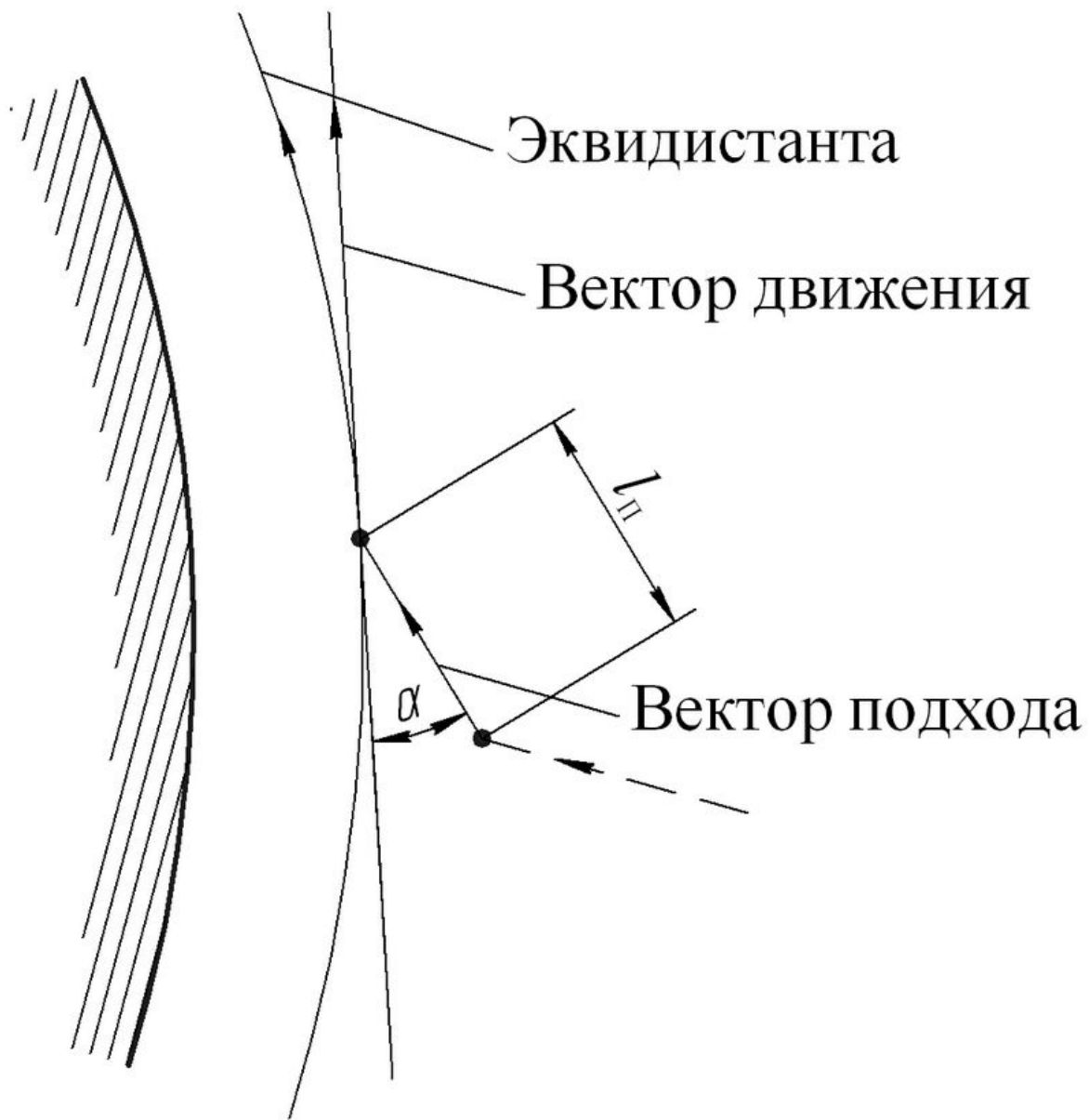


b)

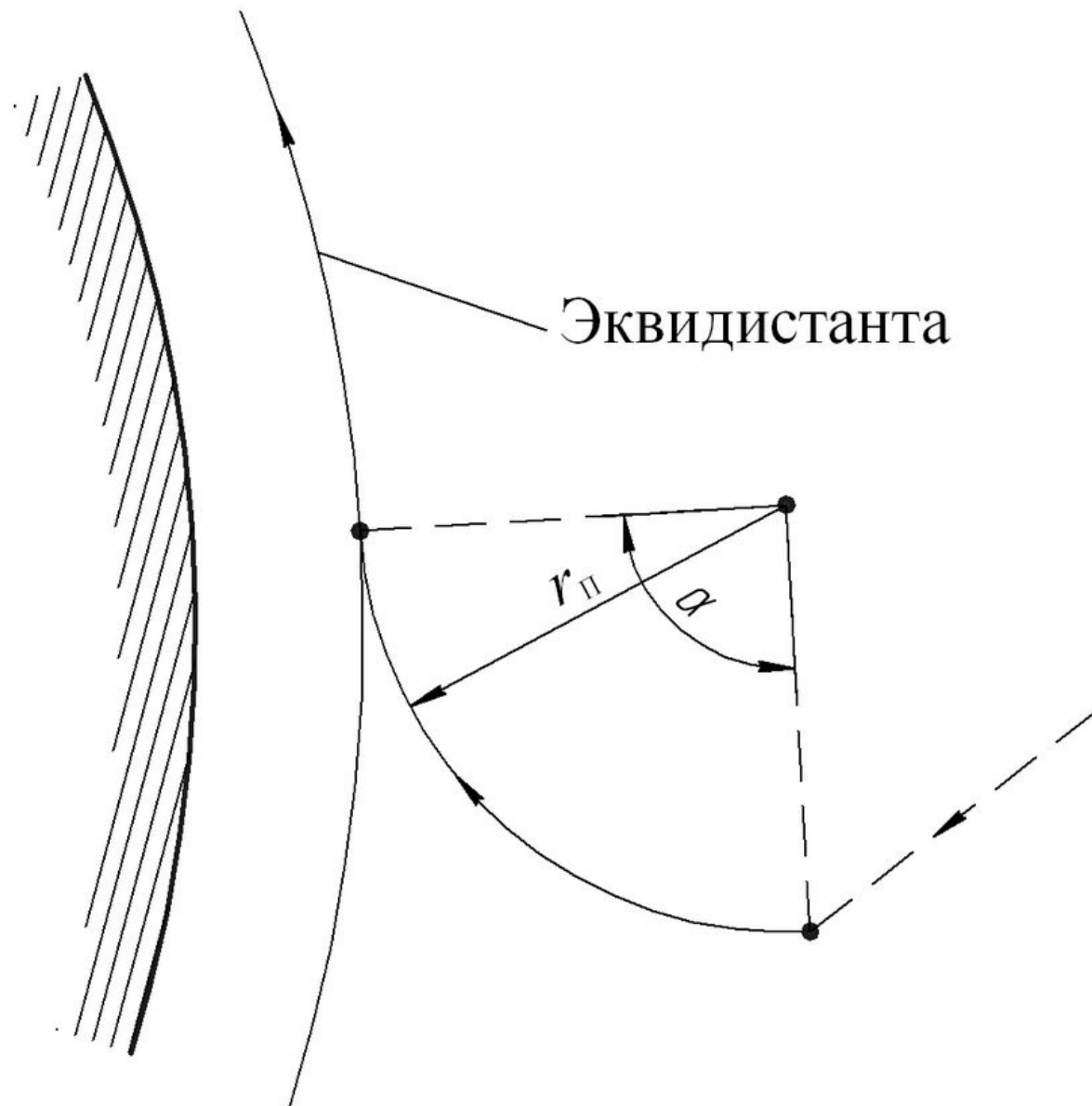




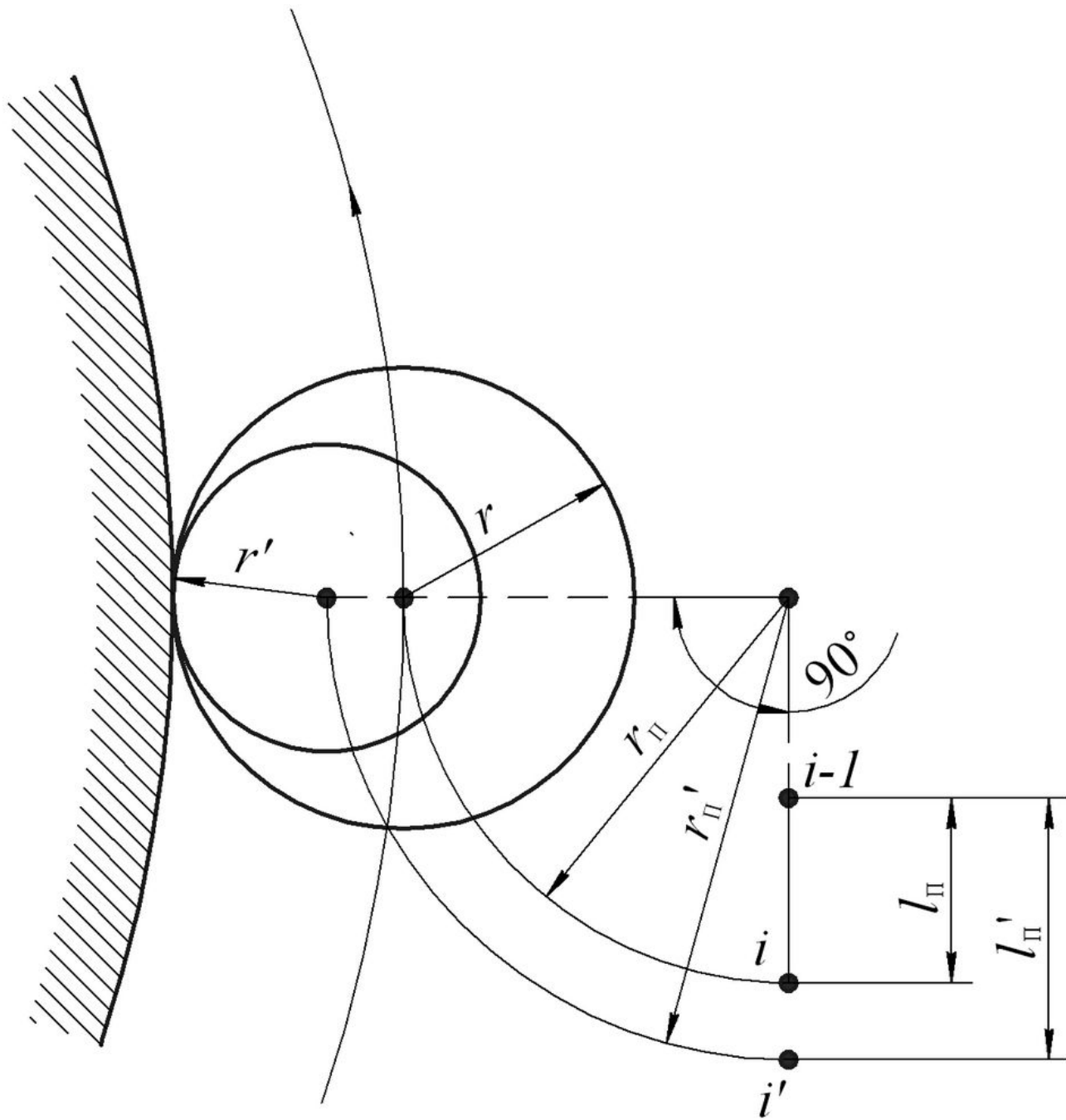
а)

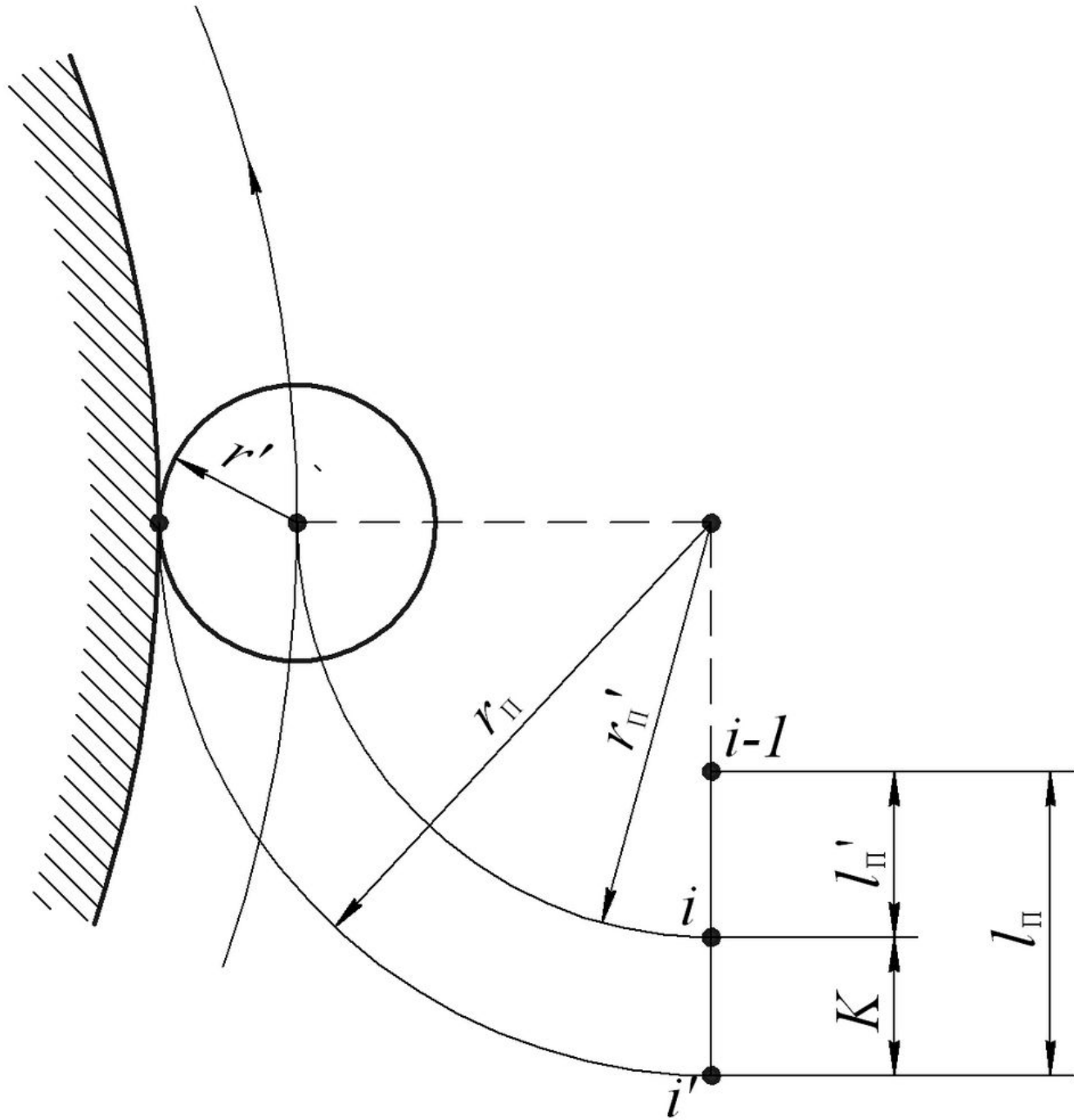


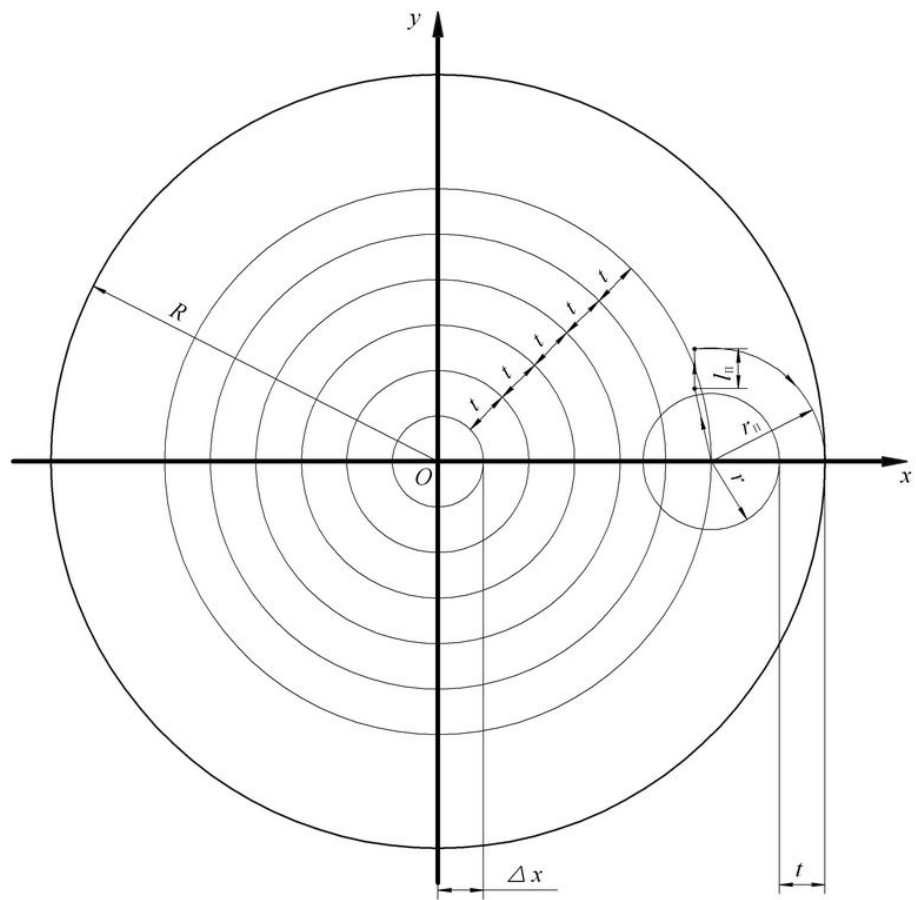
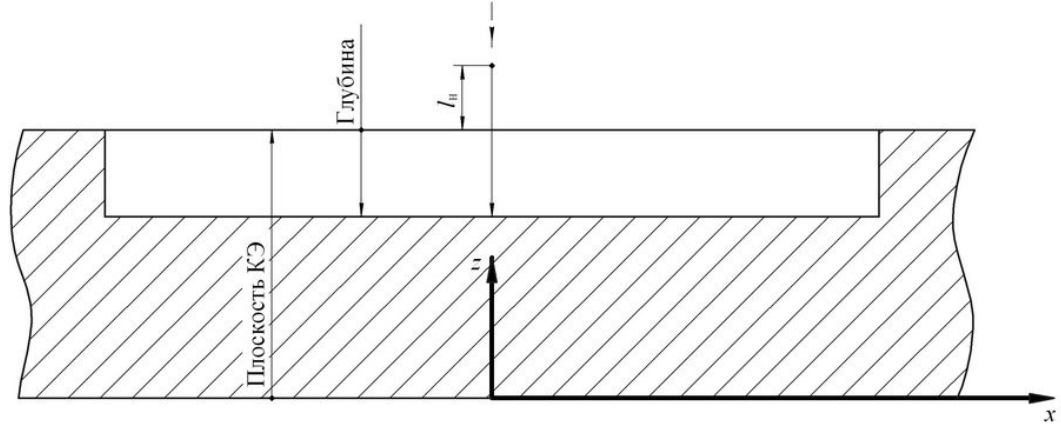
б)

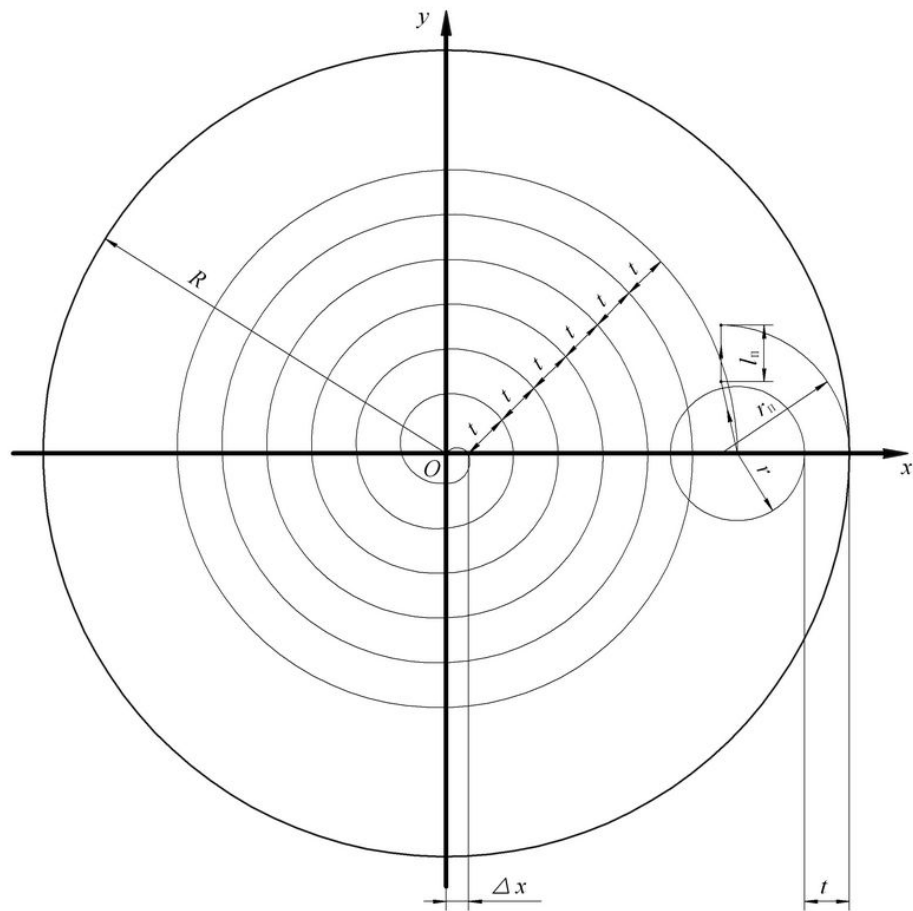
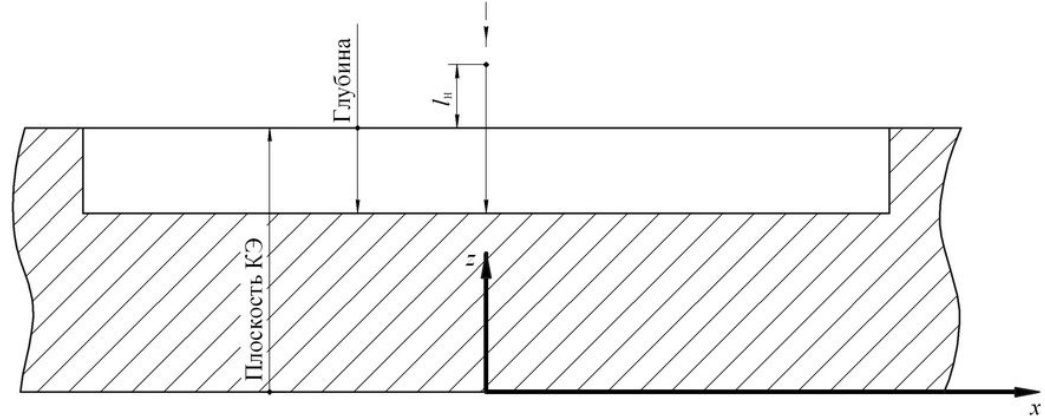


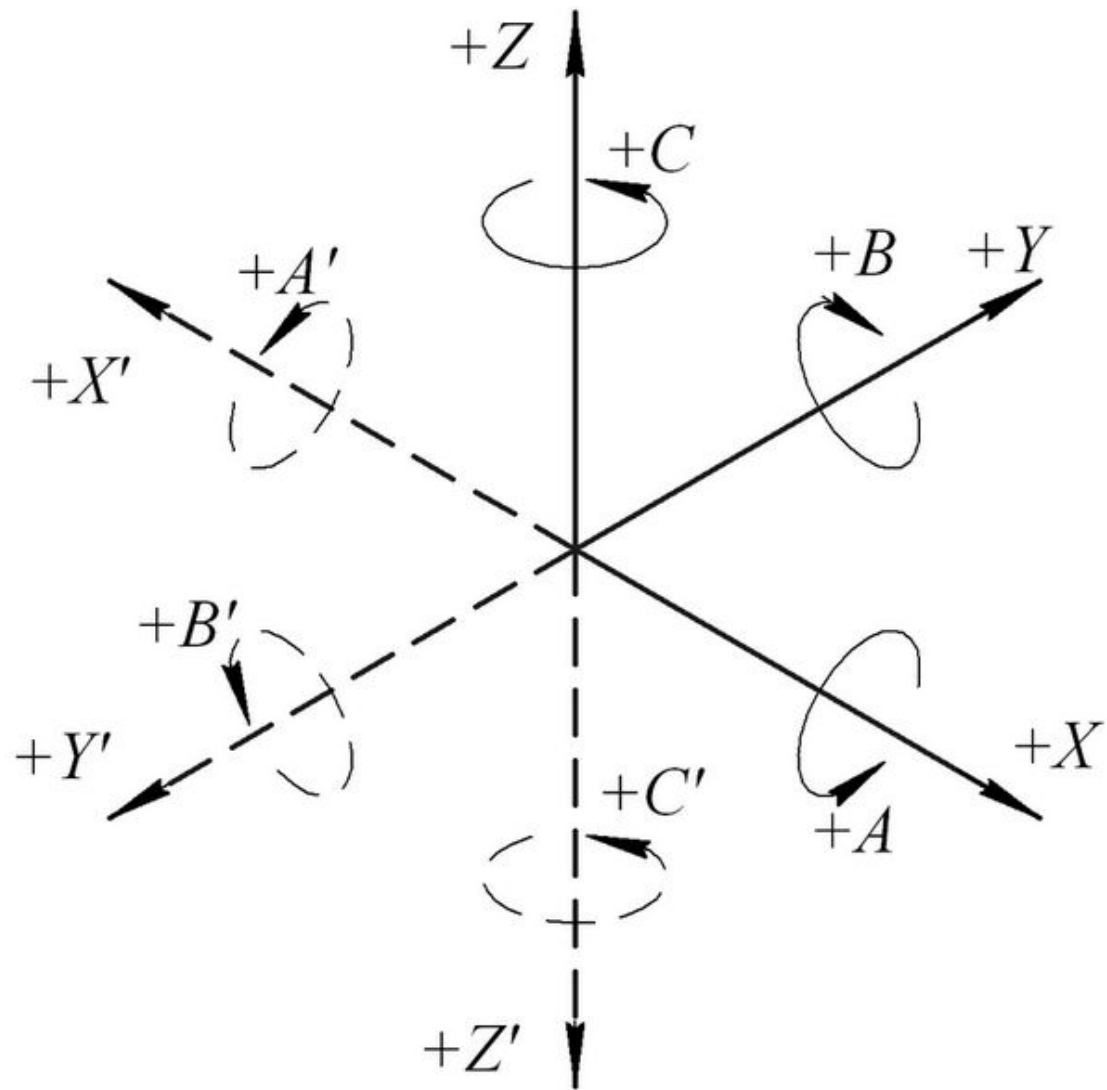
В)

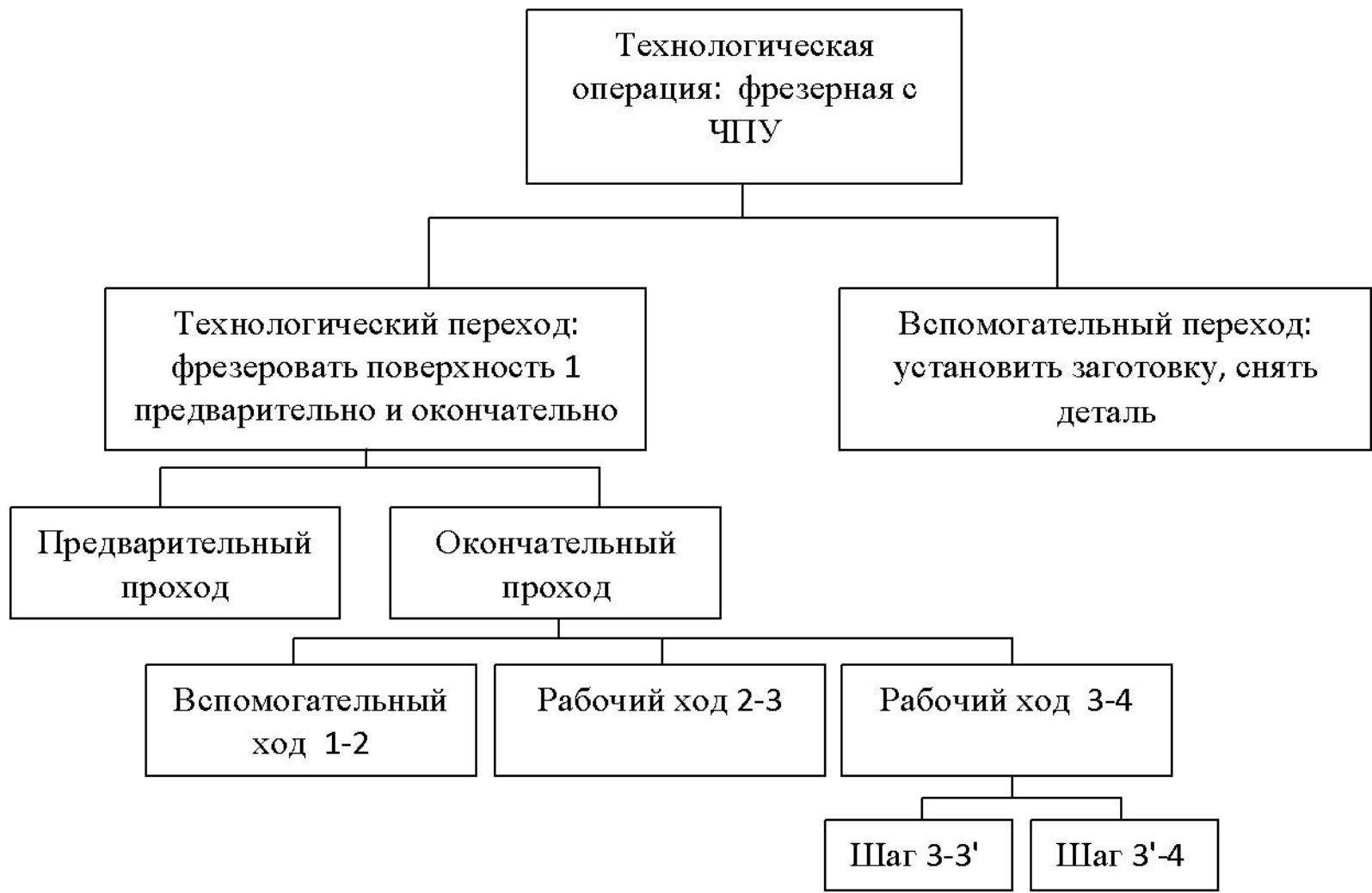


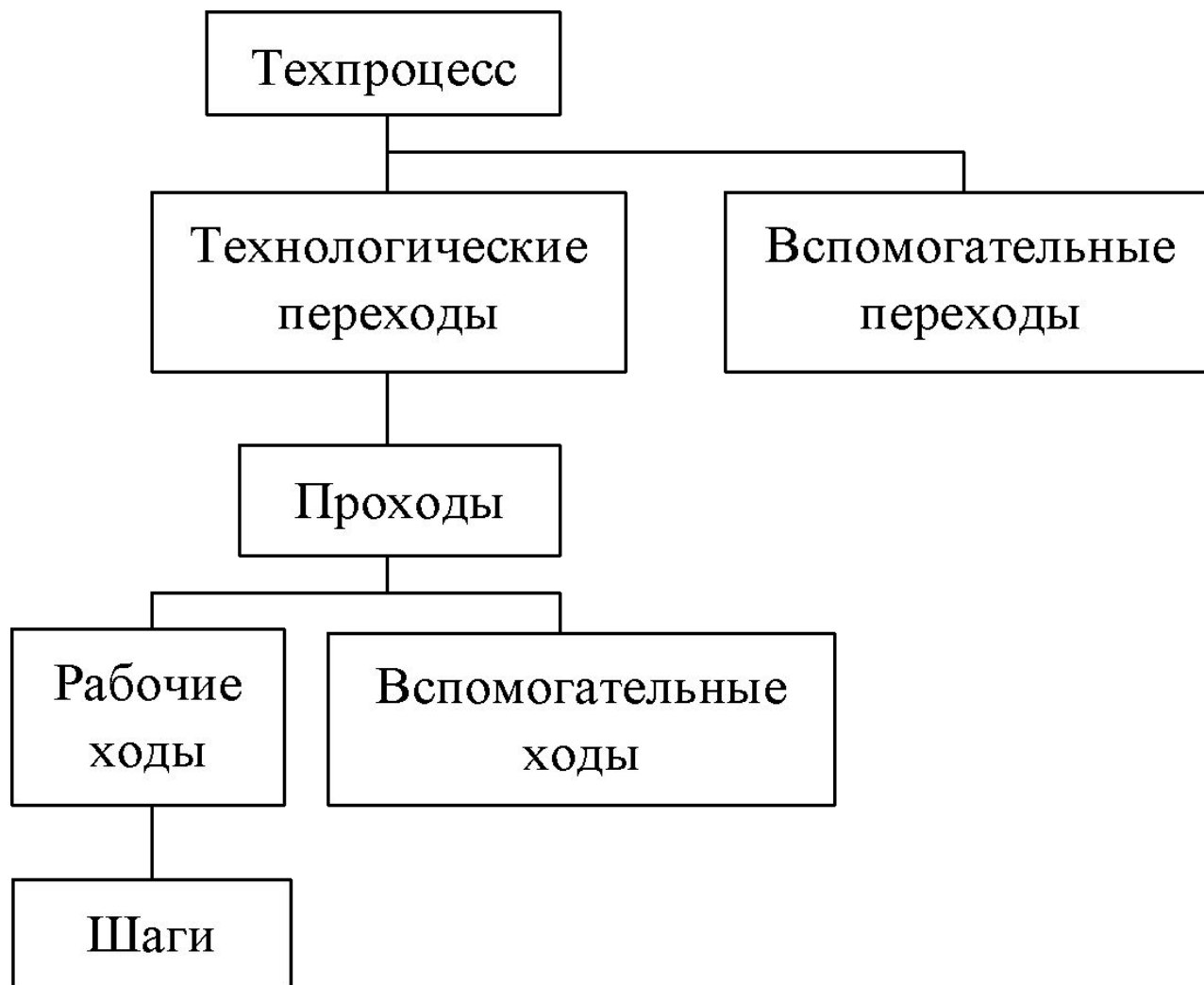






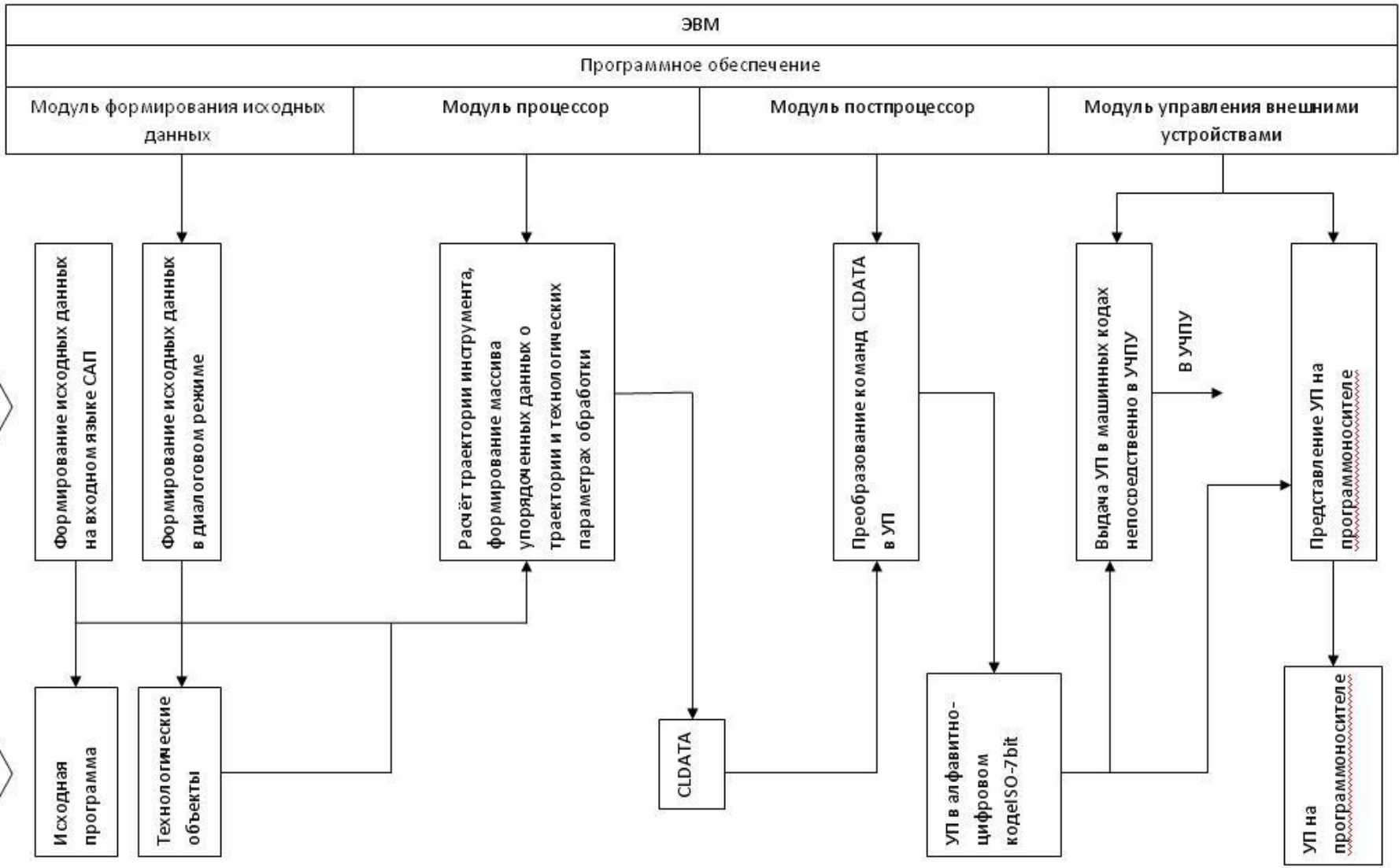






Действие

Результат действия





% - 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

