

Финални испит

На основу датог NC кода и CL фајла потребно је:

1. Одредити технолошке параметре
 - a. Пречник алата
 - b. Брзина помоћног кретања
 - c. Број обрта главног вретена
2. Скицирати путању алата и дати објашњење сваке реченице у датом Г коду и означити на скици шта предствља дата реченица
3. Дати скицу обрађеног облика и димензије у случају да се ради о унутрашњој обради
4. Дати скицу обрађеног облика и димензије у случају да се ради о спољашњој обради

Г код	CL фајл
%	\$\$* Pro/CLfile Version Wildfire 4.0 - M040
:1202	\$\$-> MFGNO / 1202
G54 G0 H0 Z-100. M5	PARTNO / 1202
T1 M06	\$\$-> FEATNO / 21
G58 X0. Y0. B0.	MACHIN / UNCX01, 1
S1050 M03	\$\$-> CUTCOM_GEOMETRY_TYPE / OUTPUT_ON_CENTER
M08	UNITS / MM
G0 G43 Z10. H1	LOADTL / 1
X-200. Y-150.	\$\$-> CUTTER / 12.000000
G1 Z0. F125.	\$\$-> CSYS / 1.0000000000, 0.0000000000, 0.0000000000,
Y150.	0.0000000000, \$
X-170. Y180.	0.0000000000, \$
X80.	0.0000000000, 1.0000000000, 0.0000000000,
G2 X130. Y130. I0. J-50.	0.0000000000, \$
G1 Y0.	0.0000000000, 0.0000000000, 1.0000000000,
X60.	0.0000000000, 0.0000000000, 1.0000000000,
G3 X0. Y-60. I0. J-60.	0.0000000000
G1 Y-150.	SPINDL / RPM, 1050.000000, CLW
X-200.	RAPID
Z10.	GOTO / -200.0000000000, -150.0000000000, 10.0000000000
G0 Z50	FEDRAT / 125.000000, MMPM
M09	GOTO / -200.0000000000, -150.0000000000, 0.0000000000
M30	GOTO / -200.0000000000, 150.0000000000, 0.0000000000
%	GOTO / -170.0000000000, 180.0000000000, 0.0000000000
	GOTO / 80.0000000000, 180.0000000000, 0.0000000000
	CIRCLE / 80.0000000000, 130.0000000000, 0.0000000000, \$
	0.0000000000, 0.0000000000, -1.0000000000, 50.0000000000
	GOTO / 130.0000000000, 130.0000000000, 0.0000000000
	GOTO / 130.0000000000, 0.0000000000, 0.0000000000
	GOTO / 60.0000000000, 0.0000000000, 0.0000000000
	CIRCLE / 60.0000000000, -60.0000000000, 0.0000000000, \$
	0.0000000000, 0.0000000000, 1.0000000000, 60.0000000000
	GOTO / 0.0000000000, -60.0000000000, 0.0000000000
	GOTO / 0.0000000000, -150.0000000000, 0.0000000000
	GOTO / -200.0000000000, -150.0000000000, 0.0000000000
	GOTO / -200.0000000000, -150.0000000000, 10.0000000000
	SPINDL / OFF
	\$\$-> END /
	FINI

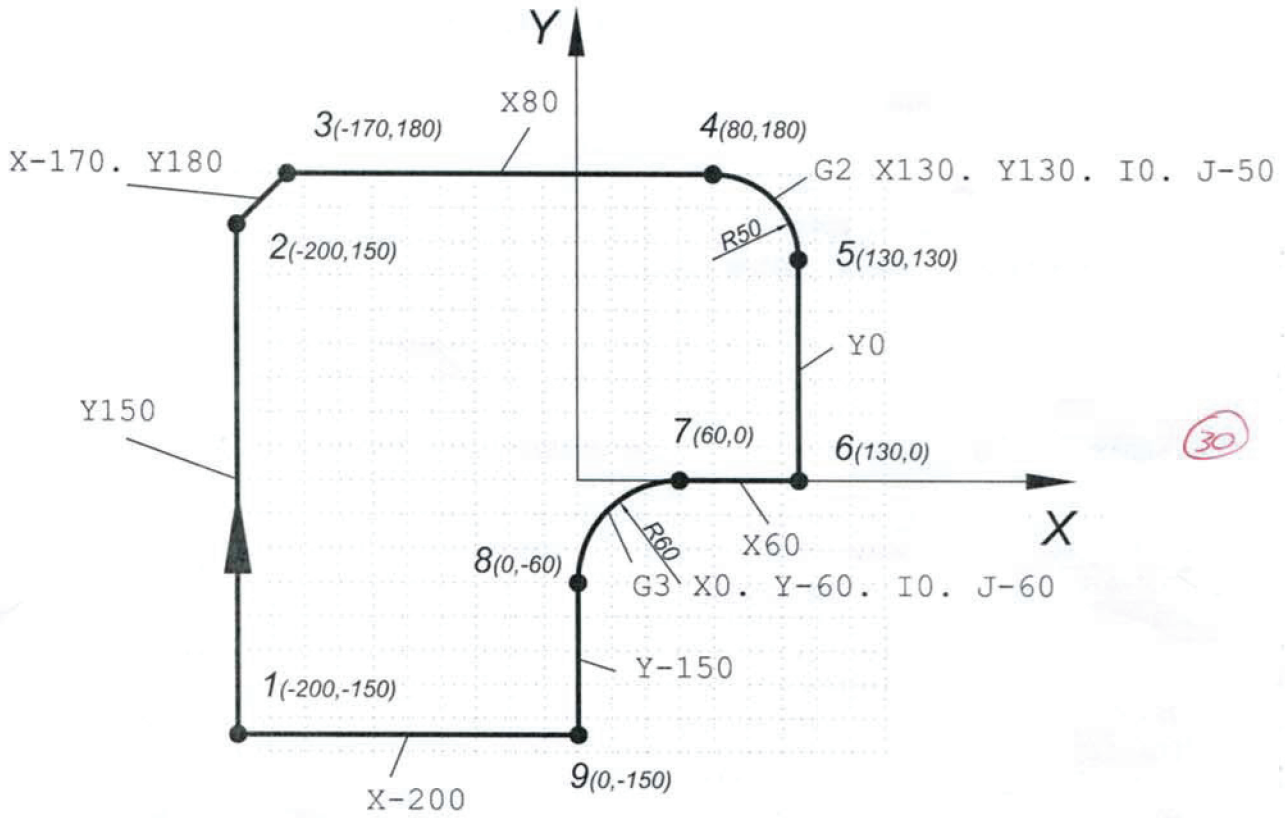
Финални испит_решење

1. Технолошки параметри
 - a. Пречник алата 12 mm
 - b. Брзина помоћног кретања 125 mm/min
 - c. Број обрта главног вретена 1050 o/min
2. Објашњење сваке реченице у датом Г коду

10

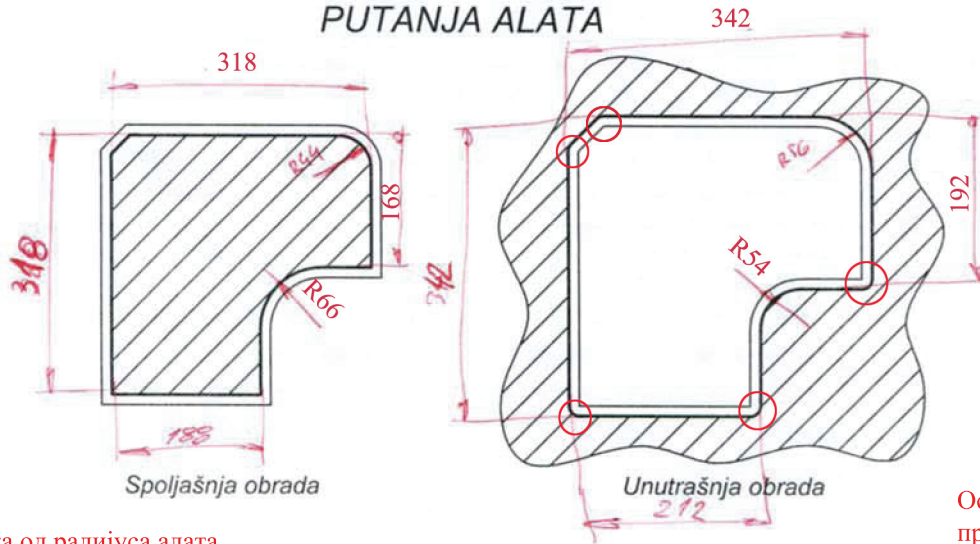
Г код	Објашњење
%	Почетак програма
:1202	Број програма
G54 G0 H0 Z-100. M5	Активан координатни систем машине, Брзим ходом по Z оси на координату Z-100, стоп главног вретена са оријентацијом
T1 M06	Аутоматска измена алата са места број 1 у магацину алата
G58 X0. Y0. B0.	Позив нулте тачке G58 и позиционирање на координате X0 Y0 B0
S1050 M03	Укључење главног вретена са 1050 o/min, десни смер обртања
M08	Укључење СХП
G0 G43 Z10. H1	Брзим ходом са линеарном итерполацијом са дужинском корекцијом H1 по Z оси на координату Z10
X-200. Y-150.	Брзим ходом са линеарном итерполацијом по X и Y оси на координату X-200 Y-150
G1 Z0. F125.	Радним ходом са линеарном итерполацијом са брзином помоћног кретања 125 mm/min по Z оси на координату Z0
Y150.	Радним ходом са линеарном итерполацијом по Y оси на координату Y150
X-170. Y180.	Радним ходом са линеарном итерполацијом по X и Y оси на координату X-170 Y180
X80.	Радним ходом са линеарном итерполацијом по X оси на координату X80
G2 X130. Y130. I0. J-50.	Кружном интерполацијом у смеру казаљке часовника на координату X130 Y130, центар круга по X оси је на 0 mm, а по Y оси је на -50 mm мерено од почетне тачке са координатама X-170 Y180
G1 Y0.	Радним ходом са линеарном итерполацијом по Y оси на координату Y10
X60.	Радним ходом са линеарном итерполацијом по X оси на координату X60
G3 X0. Y-60. I0. J-60.	Кружном интерполацијом супротног смера казаљке часовника на координату X0 Y-60, центар круга по X оси је на 0 mm, а по Y оси је на -60 mm мерено од почетне тачке са координатама X60 Y0
G1 Y-150.	Радним ходом са линеарном итерполацијом по Y оси на координату Y-150
X-200.	Радним ходом са линеарном итерполацијом по X оси на координату X-200
Z10.	Радним ходом са линеарном итерполацијом по Z оси на координату Z 10
G0 Z50	Брзим ходом са линеарном итерполацијом по Z оси на координату Z 50
M09	Искључење СХП
M30	Крај програма
%	

40



30

PUTANJA ALATA



Нема остатка од радијуса алата на спољашњој контури

Остатак од радијуса алата је приказан на слици

10

10