

Temat ćwiczenia: **OBRABIARKI STEROWANE NUMERYCZNIE – PRZYGOTOWANIE DO PRACY – CZĘŚĆ II**

Data odbycia lab.:

Prowadzący:

Wydział / Kierunek:

Grupa lab.:

Zaliczenie / Ocena:

Tablica parametrów:

Rodzaj operacji	Nazwa parametru	Opis	Wielkość
Wybór przygotówki	Jednostka miary	Unit of measurement	
	Przeniesienie układu współrzędnych	Work offset	
	Typ przygotówki	Blank	
	Współrzędne punktu początkowego wzdłuż osi X	X0	
	Współrzędne punktu początkowego wzdłuż osi Y	Y0	
	Rozmiar przygotówki wzdłuż osi X	X1	
	Rozmiar przygotówki wzdłuż osi Y	Y1	
	Rozmiar przygotówki wzdłuż osi Z (wystający ponad imadło)	ZA	
	Rozmiar przygotówki wzdłuż osi Z (całkowity)	ZI	
	Wysokość wycofania narzędzia	Retraction plane	
	Wysokość bezpieczeństwa	Safety distance	
Planowanie	Narzędzie	T	
	Posuw	F	 mm/rev
	Prędkość	S	rpm
	Rodzaj obróbki	Machining	
	Kierunek obróbki	Direction	
	Współrzędne punktu początkowego wzdłuż osi X	X0	
	Współrzędne punktu początkowego wzdłuż osi Y	Y0	
	Współrzędne punktu początkowego wzdłuż osi Z	Z0	
	Wielkość przesuwu wzdłuż osi X	X1	
	Wielkość przesuwu wzdłuż osi Y	Y1	
	Wielkość przesuwu wzdłuż osi Z	Z1	
	Wartość podziałki przesuwu wzdłuż osi X lub Y	DXY	
	Wartość podziałki przesuwu wzdłuż osi Z	DZ	

Rodzaj operacji	Nazwa parametru	Opis	Wielkość
Frezowanie wyspy	Narzędzie	T	
	Posuw	F	 mm/rev
	Prędkość	S	rpm
	Położenie punktu początkowego	Ref. Point	
	Rodzaj obróbki	Machining	
	Współrzędne punktu początkowego wzdłuż osi X	X0	
	Współrzędne punktu początkowego wzdłuż osi Y	Y0	
	Współrzędne punktu początkowego wzdłuż osi Z	Z0	
	Wielkość przedmiotu wzdłuż osi Y	W1	
	Wielkość przedmiotu wzdłuż osi X	L1	
	Wielkość wyspy wzdłuż osi Y	W	
	Wielkość wyspy wzdłuż osi X	L	
	Promień zaokrąglenia naroża	R	
	Kąt obrotu wyspy	$\alpha 0$	
	Głębokość frezowania	Z1	
	Wartość podziałki przesuwu wzdłuż osi Z	DZ	
Grawerowanie	Narzędzie	T	
	Posuw	F	 mm/rev
	Posuw wzdłuż osi Z	FZ	 mm/rev
	Prędkość	S	rpm
	Typ napisu	Alignment	
	Położenie punktu początkowego	Ref. Point	
	Tekst	---	
	Współrzędne punktu początkowego wzdłuż osi X	X0	
	Współrzędne punktu początkowego wzdłuż osi Y	Y0	
	Współrzędne punktu początkowego wzdłuż osi Z	Z0	
	Głębokość grawerowania	Z1	
	Wielkość liter	W	
	Wielkość odstępu pomiędzy literami	DX1	
	Kąt obrotu grawerowania	$\alpha 1$	