

POLITECHNIKA ŁÓDZKA

INSTYTUT OBRABIAREK I TECHNOLOGII BUDOWY MASZYN

Sprawozdanie z ćwiczenia nr **OB-8**

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

Data odbycia lab.:

Prowadzący:

Wydział / Kierunek:

Grupa lab.:

Zaliczenie / Ocena:

Tablica parametrów:

Rodzaj operacji	Nazwa parametru	Opis	Wielkość
Wybór przygotówki (Program header)	Jednostka miary	Unit of measurement	
	Przeniesienie układu współrzędnych	Work offset	
	Typ przygotówki	Blank	
	Średnica wałka	XA	
	Długość wysunięcia wałka w wrzeciona	ZA	
	Długość wałka	ZI	
	Długość wałka od uchwytu trójszczękowego	ZB	
	Typ odsunięcia	Retract	Simple
	Wartość odsunięcia w osi X	XRA	
	Wartość odsunięcia w osi Z	ZRA	
	Konik	Tailstock	No
	Punkt wymiany narzędzi	Tool change point	Machine
	Punkt wymiany narzędzi w osi X	XT	
	Punkt wymiany narzędzi w osi Z	ZT	
	Odległość bezpieczeństwa	SC	
	Maksymalna prędkość obrotowa wrzeciona	S1	
	Kierunek toczenia	Machining sense	Down-cut
Toczenie (stock removal)	Narzędzie	T	
	Posuw	F	 mm/rev
	Prędkość	S	rpm
	Rodzaj obróbki	Machining	
	Położenie wałka	Position	
	Kierunek obróbki	Position	Face

Rodzaj operacji	Nazwa parametru	Opis	Wielkość																																																
Toczenie (stock removal) c.d.	Współrzędne punktu początkowego wzdłuż osi X	X0																																																	
	Współrzędne punktu początkowego wzdłuż osi Z	Z0																																																	
	Współrzędne punktu końcowego wzdłuż osi X	X1																																																	
	Współrzędne punktu końcowego wzdłuż osi Z	Z1																																																	
	Maksymalny dosuw na głębokość	D																																																	
	Naddatek na obróbkę wykańczającą wzdłuż osi X	UX	0,100																																																
	Naddatek na obróbkę wykańczającą wzdłuż osi Z	UZ	0,100																																																
Kontur przedmiotu (contour)	Ø15 Ø12 Ø9 Ø6 Ø3 Ø0 <table border="1"> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table> 2426293236394245																																																		
Toczenie konturu (stock removal)	Narzędzie	T																																																	
	Posuw	F	 mm/rev																																																
	Prędkość	S	rpm																																																
	Rodzaj obróbki	Machining																																																	
	Kierunek obróbki	Machining	Longitudinal																																																
	Obróbka	---																																																	
	Wartość podziałki przesuwu	D																																																	
	Naddatek na obróbkę wykańczającą wzdłuż osi X	UX	0,100																																																
	Naddatek na obróbkę wykańczającą wzdłuż osi Z	UZ	0,100																																																
	Przygotówka	BL	Cylinder																																																
	Naddatek przygotówki wzdłuż osi X	XD	0,000																																																
	Naddatek przygotówki wzdłuż osi Z	ZD	0,000																																																
	Podcięcia technologiczne	Relief cuts																																																	
	Posuw zanurzenia wybierania za konturem	FR																																																	

Rodzaj operacji	Nazwa parametru	Opis	Wielkość
Wiercenie (Drilling centric)	Narzędzie	T	
	Posuw	F	 mm/rev
	Prędkość	S	rpm
	Usuwanie/łamanie wiórów	---	
	Współrzędne punktu początkowego wzdłuż osi Z	Z0	
	Głębokość otworu (do końca części walcowej/do końca otworu)	---	
	Współrzędne punktu końcowego wzdłuż osi Z	Z1	
	Maksymalna głębokość podczas jednego wejścia wiertła	D	
	Wartość procentowa posuwu przy pierwszym wejściu narzędzia	FD1	
	Wartość procentowa posuwu przy następnych wejściach narzędzia	DF	
	Minimalny dosuw na głębokość	V1	
	Odległość zatrzymania	Lead distance	Automatically
	Czas postoju	DT	0,6s
Odcinanie (Cutoff)	Narzędzie	T	
	Posuw	F	 mm/rev
	Prędkość	S	rpm
	Współrzędne punktu początkowego wzdłuż osi X	X0	
	Współrzędne punktu początkowego wzdłuż osi Z	Z0	
	Promień zaokrąglenia	R	
	Współrzędne punktu redukcji prędkości obrotowej i posuwu wzdłuż osi X	X1	
	Wartość posuwu po redukcji	FR	 mm/rev
	Wartość prędkości obrotowej po redukcji	SR	rpm
	Chwytnik	Parts gripper	No
	Współrzędne punktu końcowego wzdłuż osi X	X2	