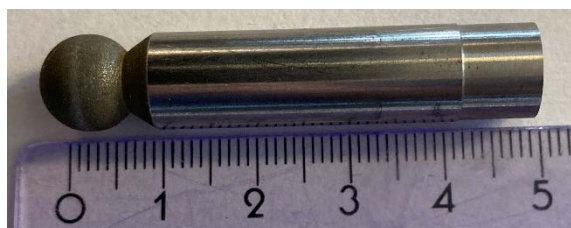


Rezanie programu TEST2.



Použitá technológia na 2 rezy.

Rezané priemerom drôtu 0,25 mm (mosadz).

Požadovaný priemer guličky: 9,972 mm

Nameraný priemer guličky: 9,960 mm

Drsnosť povrchu: 2.6 Ra



Hodnotenie výsledku rezania: Táto súčiastka bola rezaná ako prvý test po odladení osi aj technológie rezania z hľadiska stability rezu. Výsledný priemer bol o 0,012 mm menší, ako požadovaný. Vzhľadom na to, že táto súčiastka bola vyrezaná bez kompenzácie korekcie technológie, je výsledok uspokojivý. Vzhľadom na to, že bola použitá technológia pre štandardné rezanie, v ktorej bola upravená iba hodnota SV z 5 na 32, kvôli stabilite rezu. Rýchlosť rezu sa pohybovala okolo 0,5 mm/min. Ďalšie testy budú, kvôli kvalite povrchu rezané na 4 rezy. Výsledok povrchu by tak v ďalšom teste mal byť oveľa lepší a to 0,43 Ra. Presnosť rezu sa dá doladiť prídavnou korekciou. Aby sme dosiahli rozmer 9,972 je nutné zadať ½ rozdielu (0,012/2) a túto hodnotu zadať do prídavnej korekcie G10 P9998 R0,006. Táto hodnota sa spočíta s korekciou v technológii a to je hodnota o ktorú bude drôt vzdialený od programovanej dráhy smerom von. Čím väčšia prídavná korekcia, tým väčší rozmer. Čím menšia korekcia, tým menší rozmer. Platí to pri obiehání z vonkajšej strany.

Printscreen obrazovky počas rezania.

O0096 (O0096) N0000
 2065 Vycistete kontakty čidla vodivosti vody

Technologie Rychlost 9.0000mm/min 71 V Odřezáno 2.2728mm Délka rezu 17.7740mm NC-prog 13%

Pozice
 REL X -8.8683
 Y -2.6575
 U 0.0000
 V 0.0000
 Z 0.0000

Zbývá řezat 6.6819

Korekce, Příd. vůle
 G41 č. 0
 0.2170 0.0000

Úhel
 T 0.00000
 Úhel 0.00000

Přímost 0.0000
Korekce přímosti 0.0000
Průměr drátu 0.25mm
Drát Mosaz (900N)
Obrobek Nást. ocel
Tloušťka 4.0000

Simple Adj.
 100%
 50 - 120%

Monitor rezu **Monitor výsledků** **Monitor spotřeby energie**

1 h 12 m 27 s

MEMORY
Cykl Start

Technológia rezu:

	15	16
D2.A2/ 4/25/AC		
	1	2
	20	22
	3	15
	201	105
	34	-----
Ruční ovladač	2	6
	80.0	40.0
Ochrana	1	1
	0	11
	32	70
	150	600
	22	-----
Kalkulačka	2	-----
	10	0
	4	10
Společ. LCD	1700	2000
	10	8
	6	2
Pomoc	0	0
	4.80	8.00
	-----	0.0
Diagnostika	30201	30113
	0.0000	0.0000
	0.2170	0.1560

Program:

O0096(TEST 2)	- číslo a názov programu
(W1 NORMAL FORWARD)	- komentár (číslo tvaru a smer rezu)
M15P0	- voľba typu uhlového rezu P0= kolmý rez
G92X1.Y0.	- Pozícia štartového bodu + nastavenie súradníc Absolútna súradnica X bude nastavená na hodnotu 1. a Y bude nastavená na hodnotu 0.
G90	- Absolútny súr. systém (všetky pohyby os sú robené voči bodu 0,0)
G50	- zrušenie vyklonenia drôtu
M60	- navlečenie drôtu
M102	- Zapnutie trvalej rotácie nástroja v rotačnej osi. M102 = 900 otáčok/min.
E15	- číslo technológie pre prvý rez
G10P9998R0.0000	- prídavná korekcia ku korekcii technológie
G01X0.G41	- lineárna interpolácia – os X sa presunie po úsečke do súradnice X0. počas tejto dráhy zohľadní korekciu technológie a prídavnú korekciu. Vykoná posunutie o súčet týchto korekcií vľavo od naprogramovanej dráhy voči smeru dráhy rezu
G02X-4.986Y-4.986I-4.986	- kruhová interpolácia v smere hod. ručičiek. (X,Y koncová súradnica oblúku, I(X) a J(Y) je súradnica pozície stredu oblúku zadaná, ako prírastková pozícia voči bodu počiatku oblúku
X-8.9685Y-3.J4.986	- kruhová interpolácia v smere hod. ručičiek. G02 sa znova nepíše pretože tento príkaz je modálny, čo znamená, že je platný kým nie je zadaný iný príkaz interpolácie.
G01X-12.Y-4.986	- lineárna interpolácia
G01X-11.452Y-5.8225G40	- lineárna interpolácia + na tejto dráhe bude zrušená korekcia technológie. To znamená že stred drôtu na konci tohto príkazu bude na naprogramovanej dráhe.
G04X5.	- Pauza 5 sekúnd na konci prvého rezu pred zmenou technológie
(W1 NORMAL BACKWARD)	- komentár (číslo tvaru a zmena smeru rezu pre tvar 1 – rezanie spätne po dráhe)
E16	- číslo technológie druhého rezu
G10P9998R0.0000	- prídavná korekcia ku korekcii technológie
G01X-12.Y-4.986G42	- lineárna interpolácia – os X sa presunie po úsečke do súradnice X0. počas tejto dráhy zohľadní korekciu technológie a prídavnú korekciu. Vykoná posunutie o súčet týchto korekcií vpravo od naprogramovanej dráhy voči smeru dráhy rezu

X-8.9685Y-3.	- lineárna interpolácia G01 sa znova nepíše pretože tento príkaz je modálny, čo znamená, že je platný kým nie je zadaný iný príkaz interpolácie.
G03X-4.986Y-4.986I3.9825J3.	- kruhová interpolácia proti smeru hod. ručičiek. (X,Y koncová súradnica oblúku, I(X) a J(Y) je súradnica pozície stredu oblúku zadaná, ako prírastková pozícia voči bodu počiatku oblúku
X0.Y0.J4.986	- kruhová interpolácia proti smeru hod. ručičiek. G03 sa znova nepíše pretože tento príkaz je modálny, čo znamená, že je platný kým nie je zadaný iný príkaz interpolácie.
G01X1.G40	- lineárna interpolácia + na tejto dráhe bude zrušená korekcia technológie. To znamená že stred drôtu na konci tohto príkazu bude na naprogramovanej dráhe.
M104	- vypnutie trvalej rotácie nástroja
M50	- prestrihnutie drôtu
M30	- koniec programu
%	- % tento znak musí byť na konci programu. Pokiaľ by chýbal, potom by nebolo možné nahráť takýto program do stroja