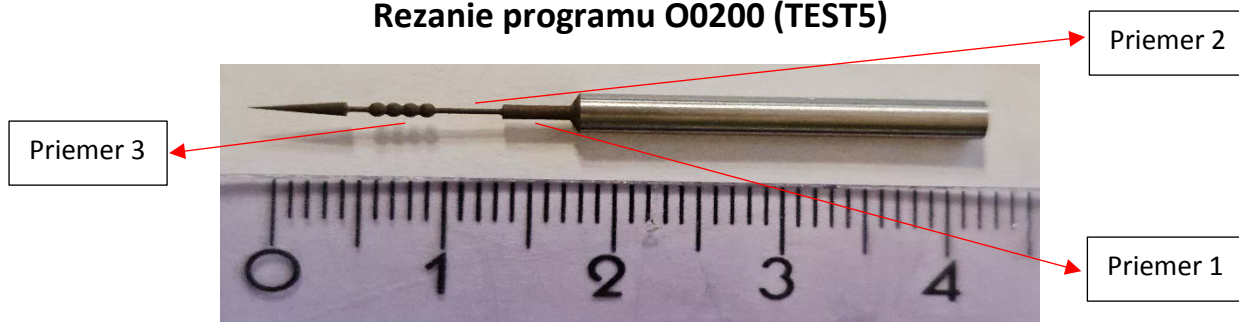


Rezanie programu O0200 (TEST5)



Použitá technológia na 3 rezy.

Použitý priemer drôtu 0,1 mm (mosadz).

Presnosť technológie je +/- 0,005 mm.

Požadovaný priemer 1: 1,040 mm

Nameraný priemer 1: 1,080 mm

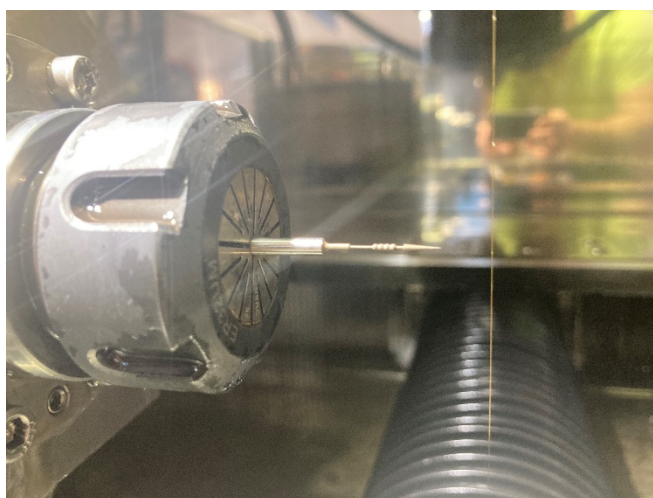
Požadovaný priemer 2: 0,390 mm

Nameraný priemer 2: 0,400 mm

Požadovaný priemer 3: 1,040 mm

Nameraný priemer 3: 1,080 mm

Drsnosť povrchu: 1,4 Ra



Hodnotenie výsledku rezania: Týmto testom som chcel vyskúšať, aký najmenší priemer viem elektro-erozívne sústružiť. Koniec rezaného tvaru je špicatý a najmenší priemer na tvare je 0,400 mm. Rozdiely priemerov a celkovú presnosť jednotlivých tvarov je možné korigovať technologicky a to prídavnou korekciou a technologickým postupom. Rozdiel medzi priermi vzniká v dôsledku rozdielného množstva materiálu, ktorý musí rezačka odorať. Čím je menší priemer rezaného tvaru, čím bližšie sa popohybuje k stredu osi súčiastky, tak tým viac materiálu musím vybrať čo spôsobí spomalenie rezu. Naopak, čím je väčší priemer rezaného tvaru, čím ďalej sa nachádza od stredu osi súčiastky (samozrejme v rozumnej miere), tak tým menej materiálu je potrebné vybrať, čo zrýchli rez. Pretože podmienky sú pre oba priemery rovnaké, tak pri rezaní idú niektoré pasáže rýchlo a niektoré pomaly. Niekde je hodnota výsledku ideálna, niekde je väčšia a inde naopak menšia. Myslím si, že táto chyba by sa dala odstrániť hrubovacím rezom, ktorý by predchádzal normálne rezanie. Pri tomto hrubovacom reze, by sa vyrezala dráha so zväčšením o 0,2 mm. Týmto by som dosiahol, že následným spustením rezania na presný rozmer by boli skoro rovnaké podmienky pre všetky priemery.

Printscreen obrazovky počas rezania.



Technológia rezu:

No	916253	916254	916255
Popis	D2.A2/ 0 /10/3C	D2.A2/ 0 /10/32	D2.A2/ 0 /10/33
NUM	1	2	3
PM	20	22	22
VS	1	10	10
CC	202	5	5
VM	9	-----	-----
ON	3	3	3
OFF	42.0	20.0	20.0
AC	1	1	1
SVM	0	0	0
SV	8	6	6
SVG	100	120	120
WP1A	4	-----	-----
WP1B	2	-----	-----
WP2A	10	0	0
WP2B	2	2	2
T	300	400	400
WF	10	10	10
FR	5	2	2
FC	0	0	0
SPD	3.60	9.10	9.40
SPC	-----	-----	-----
AJC	30103	30113	30113
STOFST	0.0000	0.0000	0.0000
OFFSET	0.1130	0.0780	0.0600