

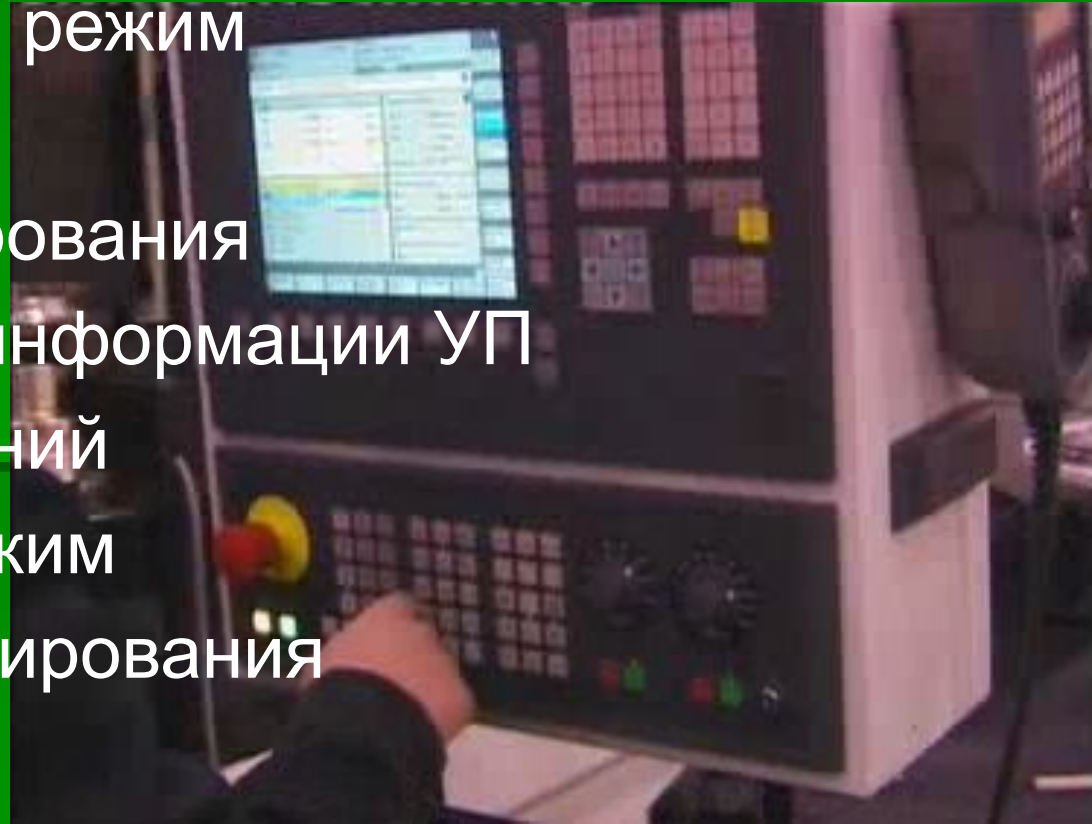
Наладка станков с ЧПУ.

- 1. Режимы работы системы ЧПУ.
- 2. Последовательность наладки станка с ЧПУ.
- 3. Ручная подготовка УП.



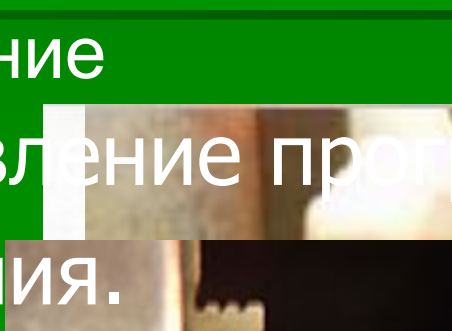
1. Режимы работы системы ЧПУ.

- Режим ввода информации
- Автоматический режим
- Ручной режим
- Режим редактирования
- Режим вывода информации УП
- Режим вычислений
- Дисплейный режим
- Режим диагностирования



2. Последовательность наладки станка с ЧПУ.

1. Просчёт детали и составление программы.
1. Установка приспособления.
2. Установка и привязка инструмента.
3. Проверка программы без инструмента.
4. Обработка макетной детали.
5. Обработка контрольной детали.



M 40
S 500
M 3
F 20
T 5



3. Ручная подготовка УП.

Ручная подготовка УП состоит из следующих этапов:

- 1) Изучение технологом чертежа детали в целях получения геометрической информации и разработки технических условий на исходную заготовку с учётом минимального съёма стружки при обработке;
- 2) Разработка маршрутной технологии обработки, представляемой в виде последовательности операций с выбором режущих и вспомогательных инструментов, станочных приспособлений;
- 3) Разработка технологом – программистом операционного технологического процесса с определением схемы закрепления заготовки, с расчётом (или выбором) режимов резания, с построением траекторий движения режущих инструментов, с указанием места входа и выхода инструмента и позиции исполнительного органа станка для смены инструмента;

- 4) Расчёт координат опорных точек траекторий движения режущих инструментов;
- 5) Составление расчётно – технологической карты;
- 6) Разработка карты наладки станка;
- 7) Кодирование информации;
- 8) Нанесение информации на программноноситель;
- 9) Контроль УП и её коррекция.

