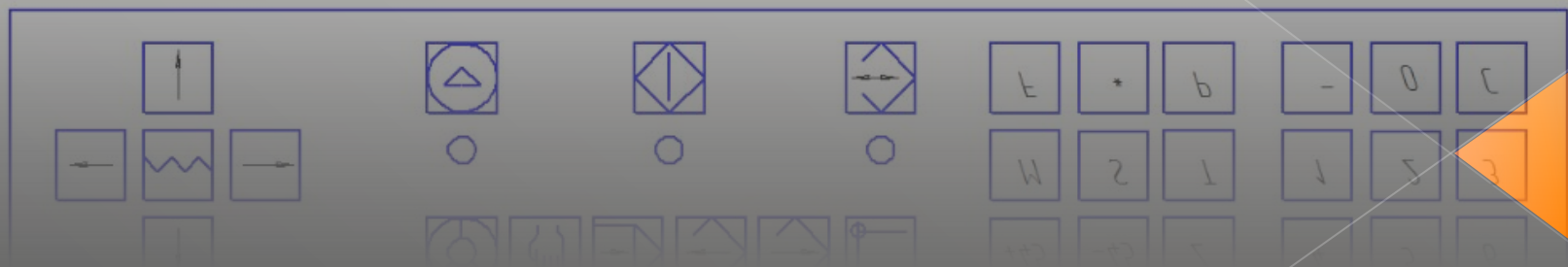
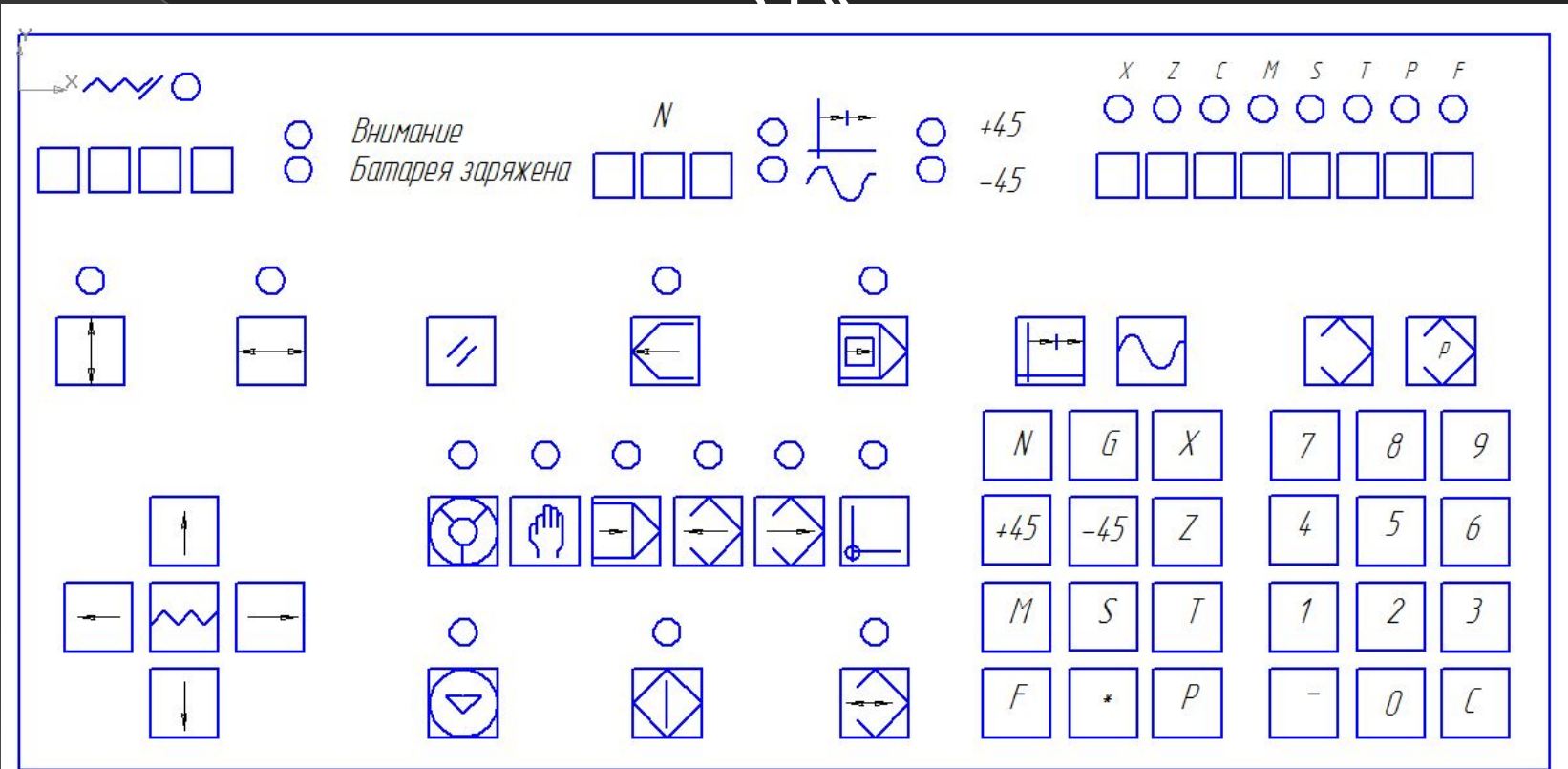
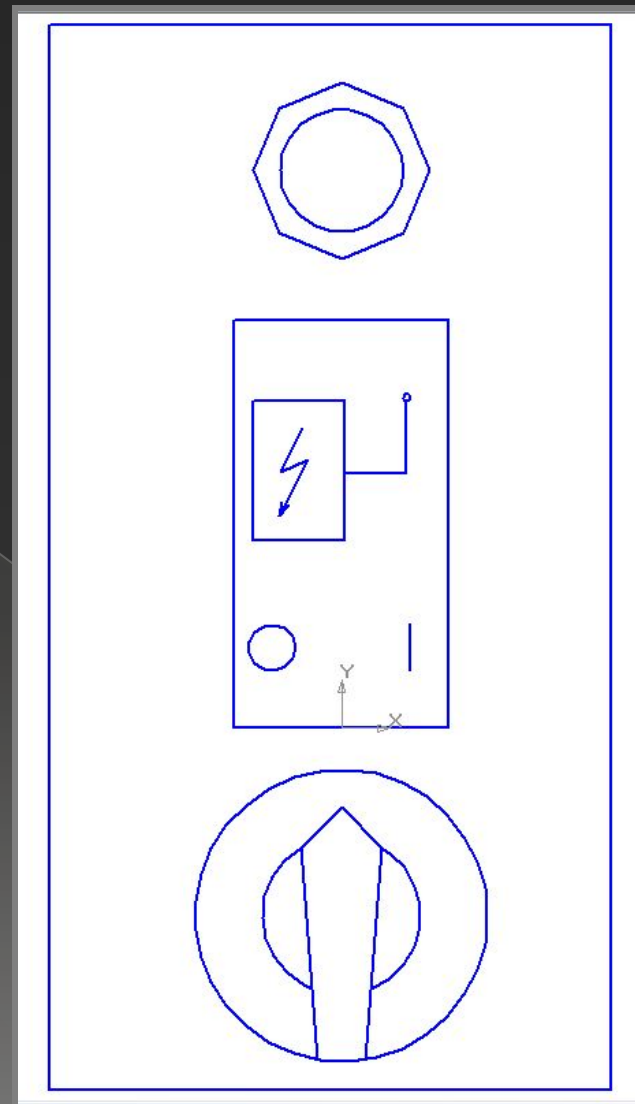
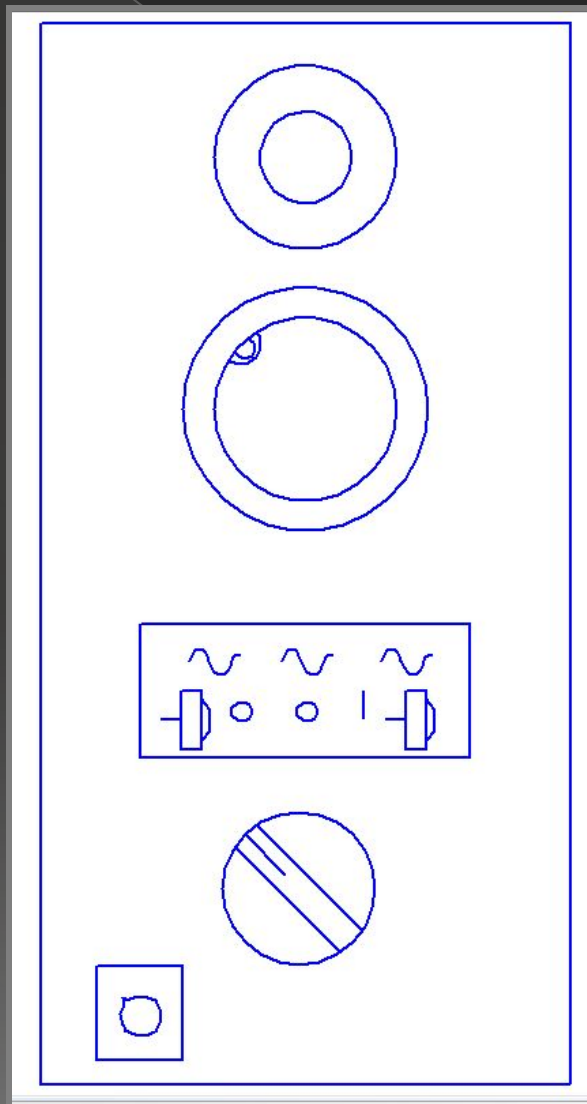


Ввод тексту управляючої програми у
пам'ять ПЧПУ токарного верстата з ЧПУ.
Обробка пробної деталі її контроль.

Пульт пристрою ЧПУ «Електроніка НЦ – 31»



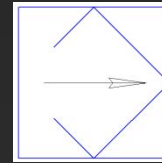
Допоміжні пульти пристрою ЧПУ «Електроніка НЦ – 31»



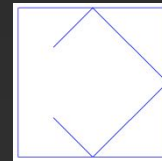
Послідовність введення УП у пам'ять ПЧПУ « Електроніка НЦ – 31 »

1. Введення кадрів управляючої програми пристрою у пам'ять ПЧПУ
«Електроніка НЦ - 31»

□ Установити режим «Ввод програм» -

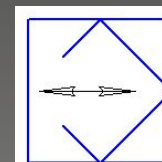


□ Деблокувати зону пам'яті програм -



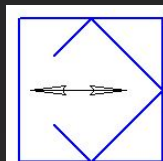
□ Набрати номер першого кадру і його зміст. Увести у пам'ять –

N	0	0	0
---	---	---	---



□ Набрати зміст першого кадру УП. Увести у пам'ять –

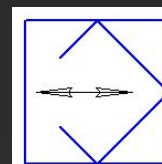
<i>P</i>	<i>1</i>
----------	----------



□ Набрати наступний кадр з ознакою і ввести у пам'ять –

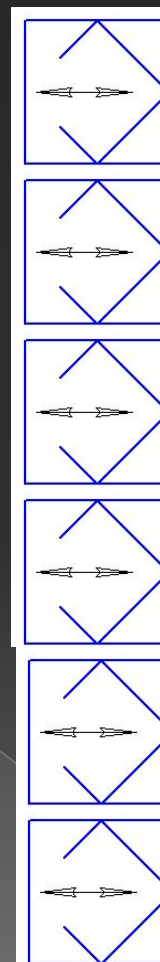
<i>N</i>	<i>0</i>	<i>0</i>	<i>1</i>
----------	----------	----------	----------

<i>M</i>	<i>3</i>
----------	----------



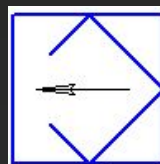
□ Увести кадри постійного циклу багато прохідної обробки різьби –

<i>G</i>	<i>1</i>	<i>3</i>	<i>*</i>	
<i>X</i>	<i>2</i>	<i>6</i>	<i>4</i>	<i>0</i>
<i>Z</i>	<i>-1</i>	<i>1</i>	<i>0</i>	<i>0</i>
<i>F</i>	<i>1</i>	<i>8</i>	<i>1</i>	<i>4</i>
<i>P</i>	<i>1</i>	<i>1</i>	<i>6</i>	
<i>P</i>	<i>0</i>			

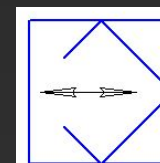


2. Візуальний контроль УП

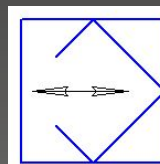
□ Установити режим роботи «Вывод кадров на индикационное табло» -



□ Проіндиктувати кадр УП –

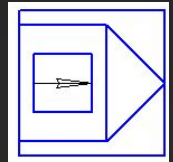


□ Проіндикувати наступний кадр УП -

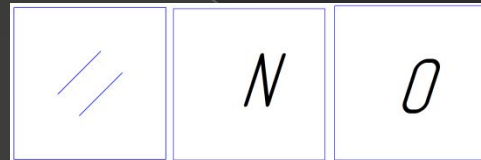


Порядок обробки пробної деталі на верстаті 16K20T1

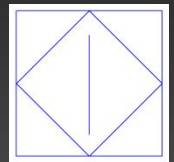
1. Установити режим «Покадровый» -



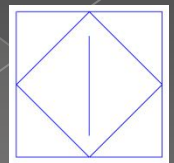
2. Установити нульовий кадр на табло номера кадру (якщо виникає необхідність) –



3. Відпрацювати кадр № 0 УП. Перевірити відповідність відпрацьовування кадру інформації ККІ -



4. Відпрацювати наступний кадр УП і так до кінця програми -



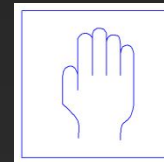
Після обробки пробної деталі необхідно виконати технічний контроль

Висновки про результати технічного контролю: за результатами технічного контролю пробної деталі різьба G3/4 виявлено, що погрішність на $-0,2$ мм розміри, які оброблено різьбовим різцем дорівнює $26,6$ мм. З метою забезпечення відповідності розмірів оброблюємої деталі вказаним на карті ескізів треба ввести корекцію по координаті X на вильот різця, установленого у TO2 позицію револьверної головки.

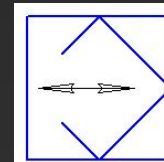
Величина корекції розраховується за правилом: для зменшення розмірів на $0,2$ мм потрібно поточну координату X для інструменту TO2 збільшення, установити у робочу позицію різець TO2 на $-0,2$ мм у режимі розмірної прив'язки.

Порядок введення корекції на вильот інструмента

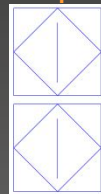
1. Установити режим «Ручное управление» -



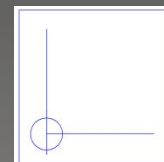
2. Установити в робоче положення позицію ТО2 з різьбовим різцем –



3. Прочитати на табло геометричної інформації значення поточних координат: **X 2620**
Z -280



4. Установити режим «Розмерная привязка» -



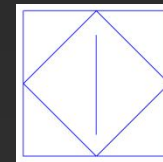
5. Розрахувати нове значення поточної координати: X 2620

Z -280

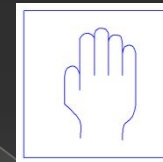
6. Набрати розраховане значення поточної координати на клавіатурі –



7. Увести у пам'ять ПЧПУ –

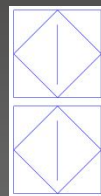


8. Установити режим «Ручное управление» -



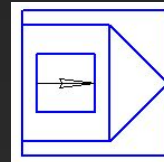
9. Прочитати на табло геометричної інформації нові значення поточних координат: X 2620

Z -280

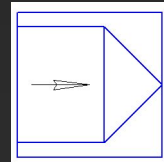


Порядок обробки деталі у автоматичному режимі

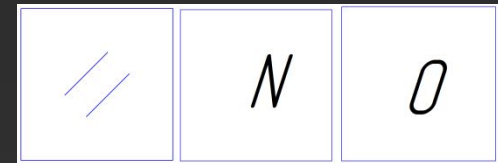
1. Установити режим «Покадровый» -



2. Установити режим «Автомат» -



3. На табло номера кадру встановити № 0 –



4. Відпрацювати програму -

