

Domande e risposte cnc.

Domande

- 1) Se in un programma è presente una L, cosa segue e cosa significa?
- 2) Se in un programma è presente L, come saranno le Z prima dopo la L?
- 3) Per la foratura serve G49 nel programma?
- 4) Fresa D = 18 mm, svuotamento cava, quali "G" che iniziano con il 4 servono (G40, 41, 42, 43...)?
- 5) Fresa D = 16 mm, profilo, servono "G" che iniziano con il 4 (G40, 41, 42, 43...)?
- 6) Cos'è il correttore lunghezza utensile?
- 7) Durante l'esecuzione di un programma, G49 è una distanza che la macchina deve tenere: quale?
- 8) Cosa sono G00 (G0), R, G01 (G1)?
- 9) Quanti e quali modi per identificare una retta sul piano XY si usano nella programmazione ISO standard?
- 10) Quali sono le funzioni G da usare per programmare linee rette sul piano XY?
- 11) In che direzione va una retta con angolo 270°?
- 12) Cosa cambia da una retta con angolo 90° ad una con angolo 270°?
- 13) Se sul disegno, di una retta viene dato un punto ed un angolo, che funzione si deve usare?
- 14) Cosa si programma con G21?
- 15) Come va scritta (cosa deve contenere) una linea G40?
- 16) Cosa significano G41 e G42?
- 17) Se in un programma sono presenti un G41 oppure un G42, quali altre funzioni G che iniziano con il 4 devono essere presenti?
- 18) In G41, G42, G40 cosa significa K2?
- 19) Una cava, tecnicamente si chiama anche con un altro nome. Quale?
- 20) Quali sono i dati che identificano una cava circolare?
- 21) Quali sono i dati che identificano le modalità di svuotamento di una cava?
- 22) La funzione G78 (svuotamento cava) rimane attiva solo nella riga in cui è programmata o fino a specifica disattivazione?
- 23) Cosa cambia da G81 a G83?
- 24) Le funzioni G81 e G83 rimangono attive solo nella riga in cui sono programmati o fino a specifica disattivazione?
- 25) Cos'è il naso mandrino?

Domande e risposte cnc.

Risposte

- 1) Che c'è un sottoprogramma, quindi che una parte di programma viene ripetuta e seguirà un'altra L con il numero di ripetizioni.
- 2) Prima ci sarà un Z0 (zeta zero) e poi un Z incrementale (es.: Z-5I).
- 3) No, le coordinate dei fori sono in asse mandrino.
- 4) Serve un G49I9.
- 5) Servono un G49I8, un G41 od un G42 ed un G40.
- 6) E' la distanza in Z tra naso mandrino e vertice utensile.
- 7) Quella tra profilo e percorso utensile.
- 8) Sono movimenti in rapido (senza contatto utensile pezzo) ed in lavoro (con contatto utensile pezzo; con truciolo).
- 9) Due: punto-punto (coordinate cartesiane) e punto-angolo (coordinate polari).
- 10) G10 e G11 oppure G13.
- 11) Verso il basso (verso Y-).
- 12) Che una va in su ed una va in giù. Possono essere la stessa retta, ma da percorrere in direzioni opposte.
- 13) G13.
- 14) Un raccordo G21I od uno smusso G21J. I e J rappresentano i valori in mm del raccordo o dello smusso.
- 15) G40 X ed Y di destinazione ed eventualmente K2 (se l'uscita è di tipo circolare).
- 16) Percorrenza di un profilo a sinistra od a destra del profilo stesso.
- 17) G49 prima e G40 dopo.
- 18) Attacco od uscita circolare.
- 19) Tasca.
- 20) Centro, diametro, profondità.
- 21) Modalità di svuotamento (cerchi o spirale); quota di inizio, di fondo, profondità di passata.
- 22) Solo nella riga in cui è programmata.
- 23) Che in G83 durante la foratura la punta esce dal foro per scaricare il truciolo e poi rientra.
- 24) Fino a specifica disattivazione con G80.
- 25) Una sporgenza del mandrino che costituisce il riferimento fondamentale in Z.