

Struttura programma

In generale, un semplice programma, e' costituito da tre parti:

Parte introduttiva:

origine, utensile, parametri di lavoro.

Parte geometrica:

cosa fare.

Parte conclusiva

disattivazione funzioni attive ed arresto.

Ev. dopo l'M30 i sottoprogrammi esterni.

Relativamente alla parte introduttiva ...

Da dove inizio a contare? ---> T1

(origine)

Che utensile devo usare? ---> T10

(valore del correttore lungh. ed ev. raggio, in tab.)

Come lavoro? ---> F S M

(avanzamento, giri, senso di rotazione, refrigerante)

Esempio: foratura

Parte introduttiva

T1 [Origine

T10 [Utensile

Se si esegue una contornatura o si svuota una cava, bisogna impostare anche il *correttore raggio fresa*: G49I... (I = raggio della fresa)

F300S1500M13 [Avanz., Num. giri, Rotaz. mand.

Z50R [posizionam. di segur. per iniziare...

Parte "geometrica"

Fori, cava, profilo, ...

G81X30Y40J0Q2Z-20K20I10F20 [Definizione del foro

G80 [Fine foratura

Parte conclusiva

Z50R [allontanam. a quota di segur.

X0Y150R [ulteriore allontanam.

M30 [fine progr. - disattivaz di tutte le funzioni attive.

Listato completo: foratura (cambio utensile manuale)

T1

T10

F300S1500M13

Z50R

G81X30Y40J0Q2Z-20K20I10F20

G80

Z50R

X0Y150R

M30