

Part program

Particolare n°	Fase n°	Tipo di macchina	Tipo di controllo
1	10	CNC	AB OSAI

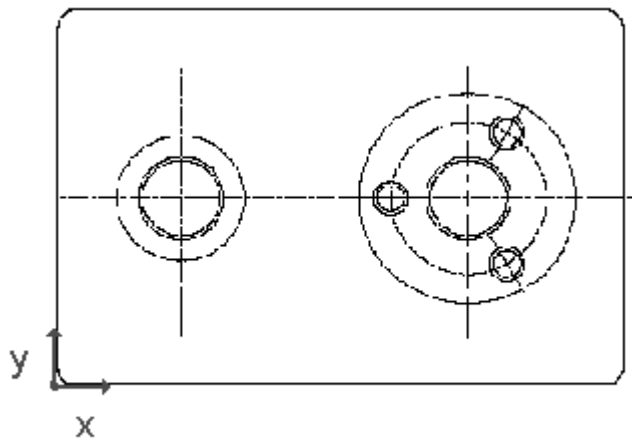
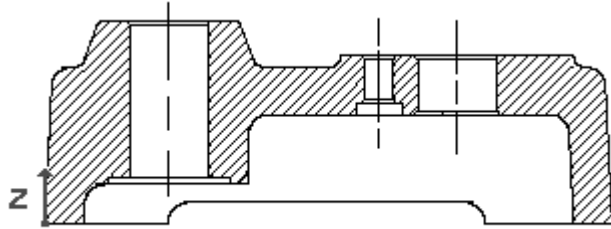
T 1.1 M6	chiamata utensile spianatore
G94 G96 S85 F270.4 M13	impostazione parametri
G X16 Y-22 Z-4	avvicinamento rapido
G1 Z0	appostamento superficie 1a
Y100	spianatura superficie 1a
X130	spianatura superficie 1a/1b
Y-22	spianatura 1b
G Z-2	allontanamento
M5	arresto mandrino
T2.2 M6	chiamata utensile lamatore
G95 G96 S20 F0.4 M13	impostazione parametri
G X32 Y50	avvicinamento
Z8	appostamento superficie 8
G1 Z12	lamatura superficie 8
G Z-2	allontanamento
M5	arresto mandrino
T3.3 M6	chiamata utensile lamatore
G95 G96 S20 FO.4 M13	impostazione parametri
G X91 Y50	avvicinamento rapido
Z26	appostamento superficie 6
G1 Z31	lamatura superficie 6
G Z26	allontanamento
X113.5 Y37	avvicinamento rapido
G1 Z31	lamatura superficie 6
G Z26	allontanamento
Y62.99	avvicinamento rapido
G1 Z31	lamatura superficie 6
G Z-2	allontanamento
M5	arresto mandrino
T4.4 M6	chiamata utensile spianatore
G94 G96 S85 F270.4 M13	impostazione parametri
G Z-55 X-12 Y50	avvicinamento rapido
G1 Z-52	appostamento superficie 2
X70	spianatura superficie 2
G Z-54	allontanamento
X106 Y2	avvicinamento rapido
Z-47	avvicinamento rapido
G1 Z-43	appostamento superficie 4
Y50	spianatura superficie 4
G Z-46	allontanamento
G94 G96 S120 F191	impostazione parametri
G X106 Y2	avvicinamento rapido
G1 Z-43	appostamento superficie 4
Y50	finitura superficie 4
G Z-54	allontanamento
M5	arresto mandrino
T5.5 M6	chiamata utensile centratore
G94 G95 S32 F0.1 M3	impostazione parametri
G Z-54	appostamento superficie 3
X32 Y50	avvicinamento superficie 3
G1 Z-51	centratura superficie 3
G Z-54	allontanamento
G81 R-45 Z-42	inizio ciclo
X91 Y50	centratura superficie 7

X113.5 Y37
Y62.99
X106 Y50
G80
M5
T6.6 M6
G94 G95 S70 F0.28 M13
G Z-54
X32 Y50
G1 Z-12
G Z-54
G80
G81 R-45 Z-28
X91 Y50
X113.5 Y37
Y62.99
X106 Y50
G80
M5
T7.7 M6
G94 G95 S22 F0.2 M13
G Z-54
X32 Y50
G1 Z-12
G Z-54
X106 Y50
Z-45
G1 Z-28
G Z-45
M5
T8.8 M6
G94 G95 S104 F0.2
G Z-45
X32 Y50
G1 Z-51
G Z-54
X91 Y50
Z-45
G1 Z-42
G Z-45
X113.5 Y37
G1 Z-42
G Z-45
X113.5 Y62.99
G1 Z-42
G Z-45
X106 Y50
G1 Z-42
G Z-54
M5
T9.9 M6
G94 G95 S148 F0.3 M13
G Z-54
X32 Y50
G1 Z-12
G Z-54
X106 Y50
Z-45
G1 Z-28
G Z-54
M5

centratura superficie 7
centratura superficie 7
centratura superficie 5
fine ciclo
arresto mandrino
chiamata utensile foratore
impostazione parametri
appostamento superficie 3
avvicinamento superficie 3
foratura superficie 3
allontanamento
fine ciclo
inizio ciclo
foratura superficie 7
foratura superficie 7
foratura superficie 7
foratura superficie 5
fine ciclo
arresto mandrino
chiamata utensile allargatore
impostazione parametri
appostamento superficie 3
avvicinamento superficie 3
allargatura superficie 3
allontanamento
avvicinamento superficie 5
appostamento superficie 5
allargatura superficie 5
allontanamento
arresto mandrino
chiamata utensile smussatore
impostazione parametri
avvicinamento rapido
avvicinamento rapido
smussatura superficie 3
allontanamento
avvicinamento rapido
avvicinamento rapido
smussatura superficie 7
allontanamento
avvicinamento rapido
smussatura superficie 7
allontanamento
avvicinamento rapido
smussatura superficie 7
allontanamento
avvicinamento rapido
smussatura superficie 5
allontanamento
arresto mandrino
chiamata utensile alesatore
impostazione parametri
appostamento superficie 3
avvicinamento superficie 3
alesatura superficie 3
allontanamento
avvicinamento superficie 5
appostamento superficie 5
alesatura superficie 5
allontanamento
arresto mandrino

Definizione Assi

Fase 10 sottofase A



Fase 10 sottofase B

