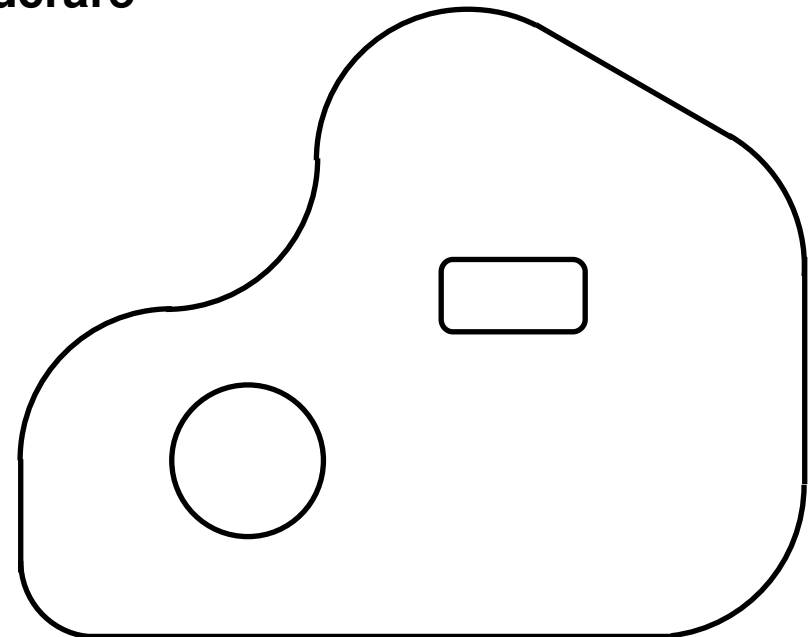
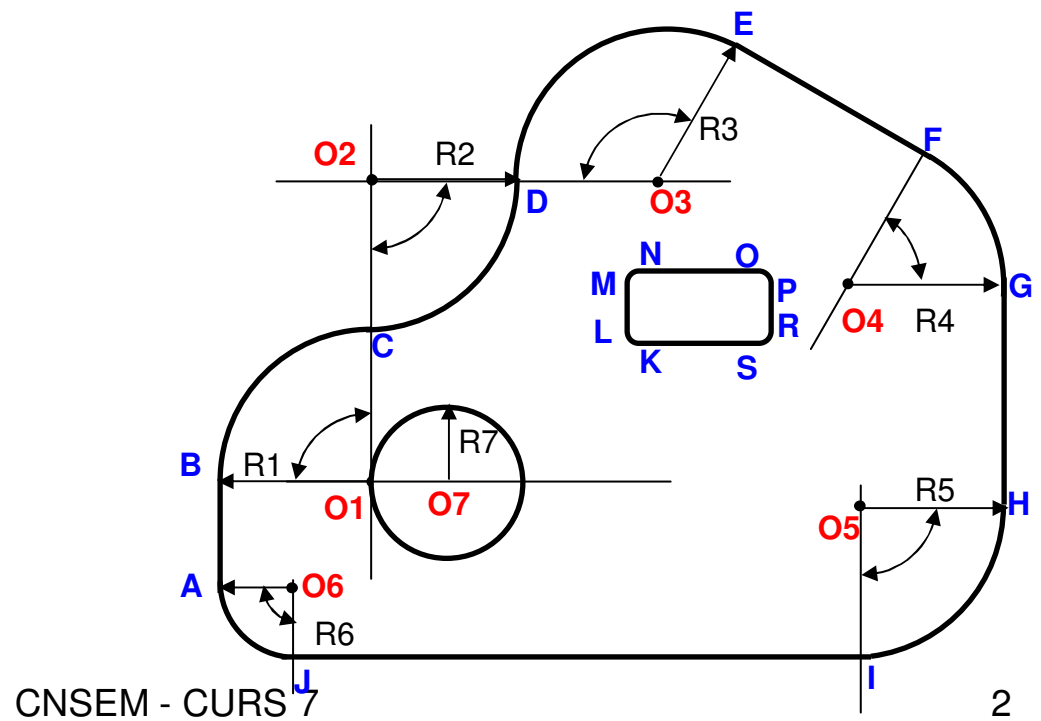


STUDIU DE CAZ

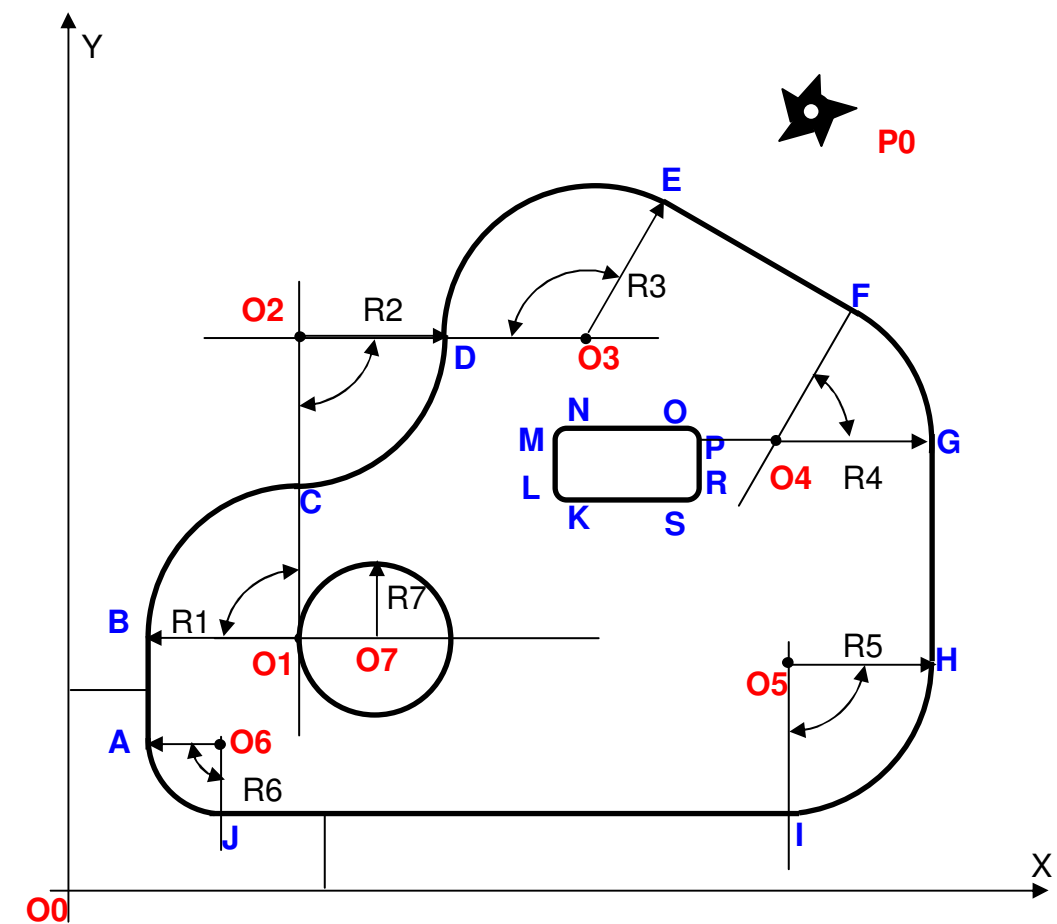
- Prelucrare prin frezare
- Piesa are 10mm inaltime
- Buzunarul are o adancime de 4mm
- Gaura are o adancime de 6mm
- La o trecere, freza poate prelucra 2mm
- Nu luam in considerare adaosul de prelucrare



➤ Definirea punctelor de pe contur



- Incadrarea piesei in sistemul de referinta al masinii CNC
- Definirea coordonatelor punctelor de pe contur



STABILIREA FAZELOR DE PRELUCRARE

- **Pozitionarea sculei in punctul A, deasupra piesei la 5mm**
- **Intrarea sculei la adancimea de prelucrare (2mm)**

N10 G17 G90 G0 XA YA Z5 T1 S2000 M3

N15 G1 Z-2 F500

- **Prelucrarea conturului (de la A in sens orar)**
- **Intrarea sculei la adancimea de prelucrare pentru a doua trecere**
- **Prelucrarea conturului**
- **Intrarea sculei la adancimea de prelucrare pentru a treia trecere**
- **Prelucrarea conturului**
- **Intrarea sculei la adancimea de prelucrare pentru a patra trecere**
- **Prelucrarea conturului**
- **Intrarea sculei la adancimea de prelucrare pentru a cincea trecere**
- **Prelucrarea conturului**

PRELUCRAREA CONTURULUI

N20 G1 XB YB

N25 G2 XC YC IO1 JO1

N30 G3 XD YD IO2 JO2

N40 G2 XE YE IO3 JO3

N50 G1 XF YF

N60 G2 XG YG IO4 JO4

N70 G1 XH YH

N80 G2 XI YI IO5 JO5

N90 G1 XJ YJ

N100 G2 XA YA IO6 JO6

N110 G1 Z-4

....

N500 G0 XP0 YP0

N510 G17 G90 G0 XO7 YO7 Z5 T2 S2000 M3

N520 G1 Z-6

N530 G0 Z5

N540 XP0 YP0

N550 G17 G90 G0 XL YL Z5 T3 S2000 M3

N560 G1 Z-2

N570 XM YM RNDM=2

.....

N600 G0 Z5

N610 XP0 YP0

M30