

2.17. Сметение нуля детали и коррекция инструмента по $\phi 92$.

В режиме "размерной привязки инструмента" устанавливается связь между нулевой точкой детали и нулевой точкой станка.

Прогармирование перемещений инструмента и УП осуществляется относительно нуля детали.

Для деталей шпелем несколько конструкторских баз и размеров задается на детали от нескольких поверхностей. При разработке УП для таких деталей, меняя положение нуля детали для различных инструментов или для одного инструмента при обработке разных поверхностей, заданных размеров от разных баз, упрощается программирование, а именно: размеры задатятся без дополнителей. Это пересчета в прямом виде как они заданы на чертеже, но уже относительно нового нуля детали. Таким образом возможность нам представляется подготовить функцию $\phi 92$.

Команда $\phi 92$ описывается предопределенным, состоящим из 3-х слов.

$\phi 92^*, X(Y,Z)^*, Z(ZH)$

где X и Z - положение нового нуля детали относительно нулевой точки или X - смещение нового нуля детали относительно первоначального.

На рис. 23 приведен эскиз детали, для которой необходимо изменить "нуль детали" в процессе обработки и привязки УП.

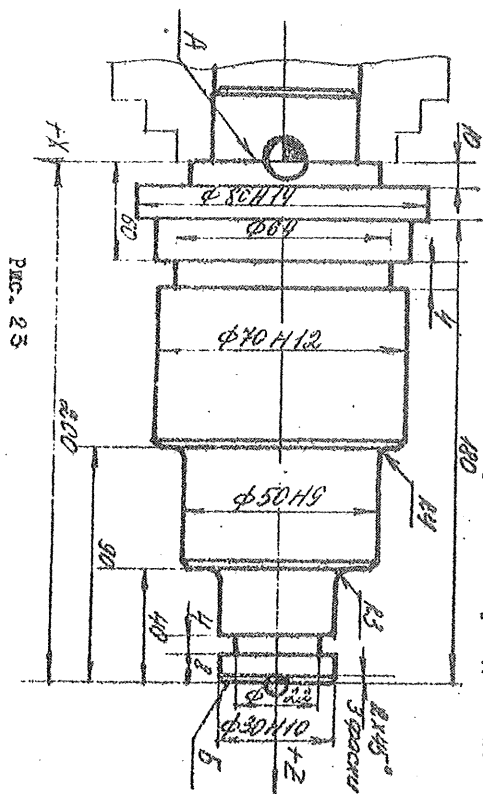


Рис. 23

И.Т.
2.300
X.400

В режиме "размерной" привязки инструмент привязан к точке А. Ис эскиза детали видно, что размеры проставлены от разных поверхностей детали. Управляющая программа составлена для чистой обработки контура детали и прорезки канавок и имеет вид:

- № 0 П1
- № 1 М3
- № 2 М2
- № 3 $\phi 96^*$
- № 4 Р350*
- № 5 F50
- № 6 S90
- № 7 $\phi 95$
- № 8 F 30
- № 9 $\phi 92^*$
- № 10 Z10000 - Сметение нулевой точки детали из точки А в точку В
- № 11 $\sim Z 0$
- № 12 $\sim X3200$
- № 13 X-100
- № 14 Z 100
- № 15 X2400
- № 16 -45° X3000
- № 17 Z-3700
- № 18 $\phi 13^*$
- № 19 X3600*
- № 20 Z 4000
- № 21 X4600
- № 22 -45° X5000
- № 23 Z-8600
- № 24 $\phi 13^*$
- № 25 X5800*
- № 26 Z-9000
- № 27 X6600
- № 28 -45° X 7000
- № 29 Z-18000
- № 30 X8000
- № 31 Z-18300
- № 32 $\sim X10000^*$
- № 33 Z 10000