

%

O0100

(PROGRAMA NUMERO 100)

N10 G21 G90 G95 (SELECAO DE UNIDADE METRICA, COORDENADAS ABSOLUTAS, AVANCO EM MM/ROT)

N20 T0101 (SELECIONA FERRAMENTA 1, CORRETOR 1 - DESBASTE)

N30 G96 S250 M4 (VELOCIDADE DE CORTE CONSTANTE DE 250 M/MIN, LIGA EIXO ARVORE SENTIDO ANTI-HORARIO)

N40 G92 S3000 (LIMITA A ROTACAO MAXIMA DO EIXO ARVORE EM 3000 RPM)

N50 G58 (ATIVA O CORRETOR DE REFERENCIA G58)

N60 G0 X200 Z270 (MOVIMENTO RAPIDO PARA POSICAO DE TROCA DE FERRAMENTA)

N70 Z7 (MOVIMENTO RAPIDO PARA Z7)

N80 X44 (MOVIMENTO RAPIDO PARA X44)

N90 G75 X-1.6 Z0 P22800 Q1000 R.5 F.1 (CICLO DE FACEAMENTO/SANGRIA)

N100 X40 Z2 (MOVIMENTO RAPIDO PARA PONTO INICIAL DO DESBASTE)

N110 G71 U2 R1 (DEFINE CICLO DE DESBASTE LONGITUDINAL)

N120 G71 P130 Q170 U.5 W.2 F.2 (EXECUTA CICLO DE DESBASTE)

N130 G0 X22 (INICIO DO PERFIL DE DESBASTE)

N140 G1 Z0 (MOVIMENTO LINEAR ATE Z0)

N150 X25 Z-1.5 (MOVIMENTO LINEAR DIAGONAL PARA O CHANFRO)

N160 Z-23 (MOVIMENTO LINEAR ATE Z-23)

N170 X40 Z-33.5 (MOVIMENTO LINEAR DIAGONAL PARA O CONE)

N180 G0 X200 (AFASTA PARA PONTO SEGURO)

N190 Z270 (MOVE PARA POSICAO DE TROCA)

N200 T0303 (SELECIONA FERRAMENTA 3 - ACABAMENTO)

N210 G96 S350 M4 (VELOCIDADE DE CORTE CONSTANTE)

N220 G58 (ATIVA O CORRETOR DE REFERENCIA G58)

N230 G0 Z2 (MOVIMENTO RAPIDO PARA INICIO DO ACABAMENTO)

N240 X40 (MOVIMENTO RAPIDO PARA X40)

N250 G70 P130 Q170 F.05 (CICLO DE ACABAMENTO)

N260 G0 X200 (AFASTA PARA PONTO SEGURO)

N270 Z270 (MOVE PARA POSICAO DE TROCA)

N280 T0505 (SELECIONA FERRAMENTA 5 - CANAL)

N290 G96 S120 M4 (VELOCIDADE DE CORTE CONSTANTE)

N300 G58 (ATIVA O CORRETOR DE REFERENCIA G58)

N310 G0 Z-15 (MOVIMENTO RAPIDO PARA POSICAO DO CANAL)

N320 X29 (MOVIMENTO RAPIDO PARA DIAMETRO EXTERNO DO CANAL)

N330 G1 X21 F.05 (MERGULHA A FERRAMENTA PARA FAZER O CANAL)

N340 G0 X29 (AFASTA RAPIDAMENTE EM X)

N350 Z-16 (MOVIMENTO RAPIDO PARA A PROXIMA POSICAO DO CANAL)

N360 G1 X21 (MERGULHA NOVAMENTE PARA ALARGAR O CANAL)

N370 G0 X29 (AFASTA RAPIDAMENTE EM X)

N380 Z-17 (MOVIMENTO RAPIDO PARA A POSICAO FINAL DO CANAL)

N390 G1 X21 (MERGULHA PARA FINALIZAR A LARGURA DO CANAL)

N400 G0 X29 (AFASTA RAPIDAMENTE EM X)

N410 G0 X200 Z270 (ADICIONADO - RECUO PARA PONTO DE TROCA SEGURO)

(-----)

(INICIO DO CICLO DE ROSCAMENTO G33 - 4 PASSES)

(-----)

N420 T0909 (SELECIONA FERRAMENTA 9 - ROSCA EXTERNA)

N430 G97 S800 M4 (ROTACAO CONSTANTE 800 RPM)

N440 G58 (ATIVA O MESMO CORRETOR DE REFERENCIA G58)

N450 G0 X28 Z3.0 (POSICIONA PARA INICIO, COM FOLGA)

(PASSE 1)

N460 X24.3 (POSICIONA NO DIAMETRO DO 1o PASSE)

N470 G33 Z-13.0 F1.5 (EXECUTA 1o PASSE DE ROSCA)

N480 G0 X28 (AFASTA A FERRAMENTA)

N490 Z3.0 (RETORNA AO Z INICIAL)

(PASSE 2)

N500 X23.7 (POSICIONA NO DIAMETRO DO 2o PASSE)
N510 G33 Z-13.0 F1.5 (EXECUTA 2o PASSE DE ROSCA)
N520 G0 X28 (AFASTA A FERRAMENTA)
N530 Z3.0 (RETORNA AO Z INICIAL)

(PASSE 3)

N540 X23.3 (POSICIONA NO DIAMETRO DO 3o PASSE)
N550 G33 Z-13.0 F1.5 (EXECUTA 3o PASSE DE ROSCA)
N560 G0 X28 (AFASTA A FERRAMENTA)
N570 Z3.0 (RETORNA AO Z INICIAL)

(PASSE 4 - FINAL)

N580 X23.05 (POSICIONA NO DIAMETRO FINAL)
N590 G33 Z-13.0 F1.5 (EXECUTA 4o PASSE DE ROSCA)
N600 G0 X28 (AFASTA A FERRAMENTA)

(FIM DO CICLO)

N610 G0 X200 Z270 (AFASTA E VAI PARA PONTO SEGURO FINAL)
N620 M30 (FIM DO PROGRAMA E REINICIA)

%