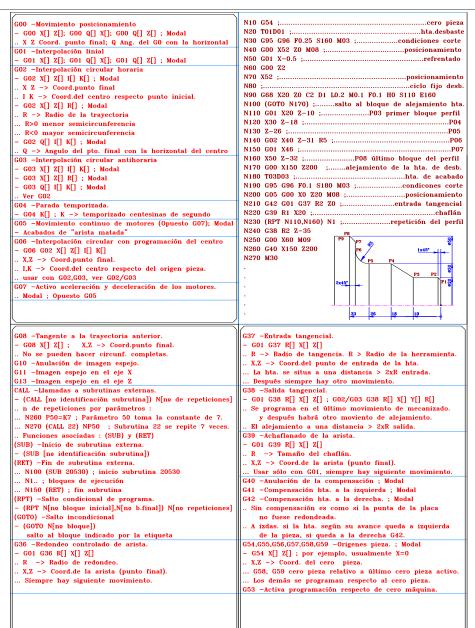
Enero de 2007

Mnl 224 Torno CNC Fagor 8050 _____ 1.A1 G03 - Resumen de programación Fagor 8050 (tcn-9913).doc

PROGRAMACIÓN BÁSICA PARA TORNO 8050



CICLOS FIJOS PARA TORNO 8050 Primin ШШ B>0 X±5.5 [Coord. abs. X de A] Z±5.5 [Coord, abs. Z de A] I±5.5 [Prof. desde A] C5.5 [Paso en radios] Q±5.5 [Coord. abs. X de B] Q±5.5 [Coord. abs. X de B] D5.5 [Retroceso hta.] R±5.5 [Coord. abs. Z de B] R±5.5 [Coord. abs. Z de B] ...>0 sentido -Z, <0 en +Z. B5.5 [Tipo de ciclo] -D>0 Retroceso a 45° C5.5 [Paso en radios] C5.5 [Paso en radios] -D=0 Retroceso s/ entrada. D5.5 [Retroceso hta.] D5.5 [Retroceso hta.] B>0 Paso máx taladrado -sin D la retirada s/ perfil -D>0 Retroceso a 45° -D>0 Retroceso a 45° ..B=0 Roscado axial. D5.5 [Dist. seguridad A-B] L/M±5.5 [Demasía ejes X/Z] -D=0 Retroceso s/ entrada. -D=0 Retroceso s/ entrada. -Si LóM<0 acabado con G05 -sin D la retirada s/ perfil -sin D la retirada s/ perfil K5 [Espera en cent. de sg.] L5.5 [Demasía eje X en r.] antes de retroceder - GOO -Si LvM>=0 acabado con G07 L5.5 [Demasía eje X en r.] H5.5 [mm. de retroceso] F5.5 [F pasada final desb.] M5.5 [Demasía eje Z en r.] M5.5 [Demasía eje Z en r.] H5.5 [F en el acabado] F5.5 [F pasada final desb.] F5.5 [F pasada final desb.] ...Si =0 retrocede hasta P ...Si =0 no hay pasada acab. H5.5 [Avance en acabado] H5.5 [Avance en acabado] C5.5 [Reposicionamiento G00] S4 [Núm.bloque inicial] ...Respecto anterior pasada ...Si =0 no hay pasada acab Si =0 no hay nasada acab E4 [Núm.bloque final] I±5.5 Dist. s/X Pto.A-centro ..Si no se pone es 1 mm. Q6 [PGM con bloques S a E] K±5.5 Dist. s/Z Pto.A-centro -Autoposicionamiento en P X±5.5 [Coord. abs. X de A] X±5.5 [Coord. abs. X de A] Z±5.5 [Coord. abs. Z de A] Z±5.5 [Coord. abs. Z de A] **-** 0 I5.5 [Sobrante de material] 9±5.5 [Coord, abs. X de B] C5.5 [paso de mecanizado] R±5.5 [Coord. abs. Z de B] A(0/1) define el eje principa I±5.5 [Prof. rosca en r.] ...AO I sobrante en el eje X ...Exterior I=+0.613xPaso ...AO C paso en el eje X ...Interior I=-0.577xPaso ...Al I sobrante en ele eje Z B±5.5 [Paso inicial s/eje X] ...A1 C paso en el eje Z ..>0 Pasadas según li ...Sin A decide el CNC ..<0 Pasadas iguales. X±5.5 [Coord. abs. X de A] L±5.5 [Demasía en eje X] D±5.5 [Dist. de seguridad] Z±5.5 [Coord. abs. Z de A] M±5.5 [Demasía en eje Z] L±5.5 [Demasia pasada acab.] 0±5.5 [Coord, abs. X de B] ...>0 ang.penetración según ...Si L no se indica vale 0. R±5.5 [Coord, abs. Z de B] ...<0 pasada acab. radial ...L o M<0 acab. con G05 C5.5 [Paso de ranurado] ...L v M>0 acab, con G07 ...=0 se repite pasada ant. ...Si no indica C=ancho hta. ...Si M no se indica es = L C5.5 [Paso de la rosca] D±5.5 [Dist. de seguridad] H5.5 [Avance en el acabado] J5.5 [Distacia de salida Hta] K5 [Espera en cent. sg.] ...Si H=0 no hay acabado. =0 si eviste entalladura ...H=0 no hay acabado. A±5.5 [Angulo penetración] S4 [No bloque inicio perfil] ...=0 Penetración radial E4 [No bloque final perfil] ..<0 Mecanizan ámbos filos Q6 [No PGM de S a E bloq.] **Observaciones Observaciones** 9913-TCN - I,C,L,M van en radios. -Autoposicionamiento de hta -Activas G00,G90