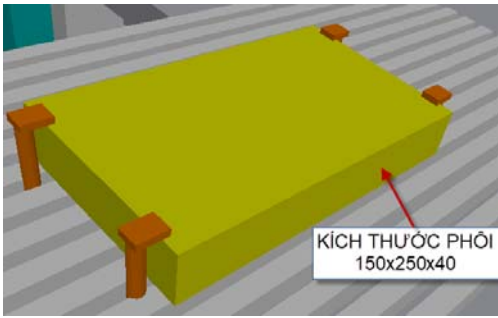
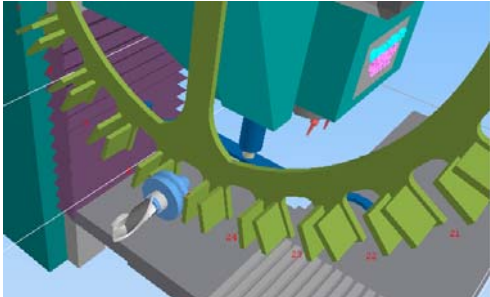




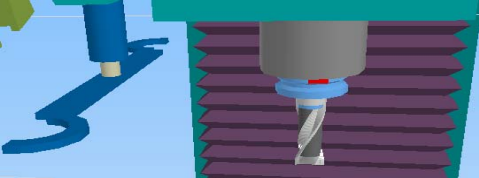
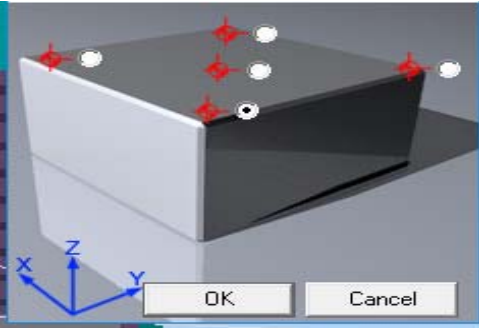
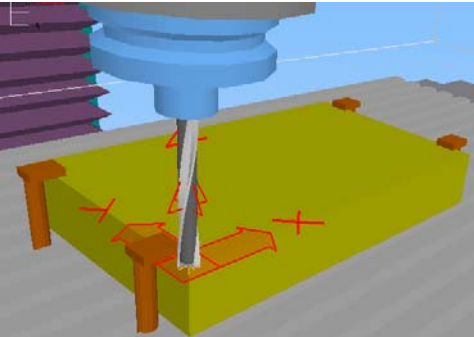
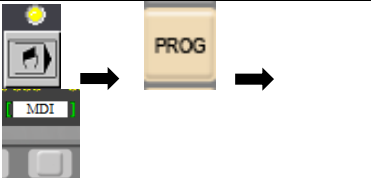

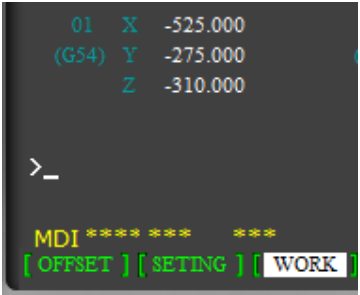
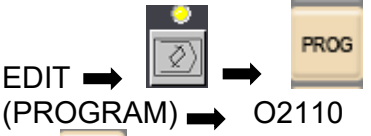
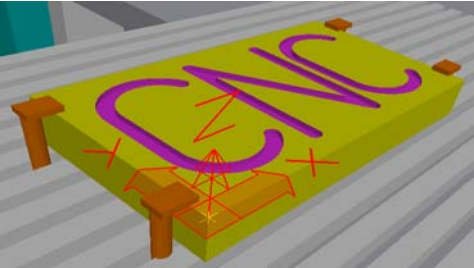
PHIẾU HƯỚNG DẪN THỰC HIỆN PHAY CHỮ CNC TRÊN PHẦN MỀM SSCNC

Mục đích:

- Vận dụng phần mềm SSCNC để thực hiện được từng lệnh nội suy khi lập trình phay chữ CNC.

- Hình thành kỹ năng thao tác đúng và an toàn của từng bước công việc trước khi vào máy thực tế

| STT | Tình tự thực hiện | Yêu cầu | Đường dẫn | | | | | | | | |
|------|--|--|---|------|------|--------|-----|-----|------|--------|-----|
| 1 | Chuẩn bị: <ul style="list-style-type: none"> - Đọc bản vẽ - Khởi động SSCNC - Chọn máy phay - Khởi động máy | <ul style="list-style-type: none"> - Đọc bản vẽ và yêu cầu kỹ thuật để chọn phôi, dao - Chọn máy phay CNC đời máy OiM, hệ điều hành FANUC - Mở công tắc máy, Home máy | <ul style="list-style-type: none"> - SSCNC (double click) - FANUC OiM - RUN - AMERGENCY STOP - HOME : Z - X - Y | | | | | | | | |
| 2 | Gá lắp phôi:  | <ul style="list-style-type: none"> - KT phôi : X250 Y150 Z40 - Gá phôi trên bàn máy | <ul style="list-style-type: none"> - WORKPIECE - STOCK SIZE - REPLACE WORKPIECE ➡ OK - WORKPIECE CLAMP - CLAMP SETTING - STEP CLAMP ➡ OK | | | | | | | | |
| 3 | Gá dao:  | <ul style="list-style-type: none"> - Gá dao trên đài dao: <p>Flat D=10 ; H=120</p> | <ul style="list-style-type: none"> - MACHINE OPERATION - TOOL MANAGEMENT <p>Tool List</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>N...</th> <th>T...</th> <th>Len...</th> <th>Dia</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>001</td> <td>Flat</td> <td>120...</td> <td>10.</td> </tr> </tbody> </table> <ul style="list-style-type: none"> - SELECT TOOL _ OK | N... | T... | Len... | Dia | 001 | Flat | 120... | 10. |
| N... | T... | Len... | Dia | | | | | | | | |
| 001 | Flat | 120... | 10. | | | | | | | | |
| 4 | Nhập thông số dao  | <ul style="list-style-type: none"> - Nhập thông số H và D của các dao đã chọn vào trang OFFSET | <ul style="list-style-type: none"> - OFFSET SETTING  <ul style="list-style-type: none"> - GEOM (H....) = 120 - GEOM (D....) = 10 | | | | | | | | |

| | | | |
|----------|--|--|--|
| <p>5</p> | <p>Nhập hệ tọa độ chi tiết</p>    | <p>-Vị trí điểm 0 của chi tiết nằm ở mặt đầu và góc dưới bên trái</p> <p>Nhập gốc tọa độ phôi G54:</p> <p>X0 → MEASUR Y0 → MEASUR Z120. → MEASUR</p> <p>G54 { X-525 Y-275 Z-310</p> |  <p>T01 M06; → INSERT →</p>  <p>(CYCLE STAR)</p> <p>(WORKPIECE SETUP) -RAPID POSITION → OK -OFFSET SETING -WORK</p>  |
| <p>6</p> | <p>Viết chương trình</p> <pre> O2110 G17 G21 G40 G49 G80 G90; G91 G28 X0. Y0. Z0.; T1 M06; S2000 M03; G90 G54 X75.98 Y115.; G43 Z10. H1; G01 Z-5. F100.; G03 X20. Y100. I-25.98 J-15. F500.; G01 X20. Y50.; G03 X75.98 Y35. I30. J0.; </pre> | <p>-Viết tọa độ điểm -Nhập tên O2110 -Chèn chương -Viết chương trình -G code và M code -Soạn thảo xong bấm reset</p> |  <p>EDIT → PROGRAM → O2110</p> <p>→ INSERT (INSERT)</p> <p>Nhấn nút RESET</p> |
| <p>7</p> | <p>Chạy chương trình tự động</p>  | <p>-Kiểm tra lại chương trình trước khi chạy chế độ tự động -Chạy chương trình bằng chế độ AUTO -Quan sát quá trình mô phỏng cắt</p> | <p>-AUTO -CYCLE START</p> |
| <p>8</p> | <p>Kiểm tra và chỉnh sửa -Báo lỗi Block lệnh -Sai lệch hình dạng -Đường chạy dao sai</p> | <p>-Chỉnh sửa lại CT -G-code sai - thiếu -Sai hoặc thiếu block lệnh</p> | <p>-EDIT -PROGRAM -G54 , OFFSET DAO -CONTOUR - POCKET</p> |