

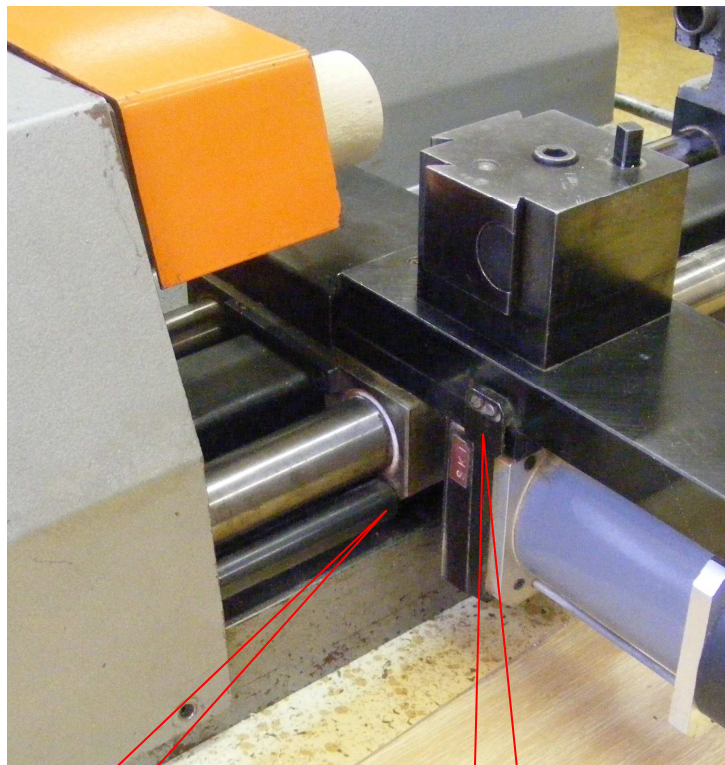
INVESTICE DO ROZVOJE VZDĚLÁVÁNÍ

Projekt: Inovace oboru Mechatronik pro Zlínský kraj Registrační číslo: CZ.1.07/1.1.08/03.0009

SEŘIZOVÁNÍ NÁSTROJŮ NA STROJI SUF 16 CNC POMOCÍ DOTEKU

Seřizování prvního (nulového) nástroje

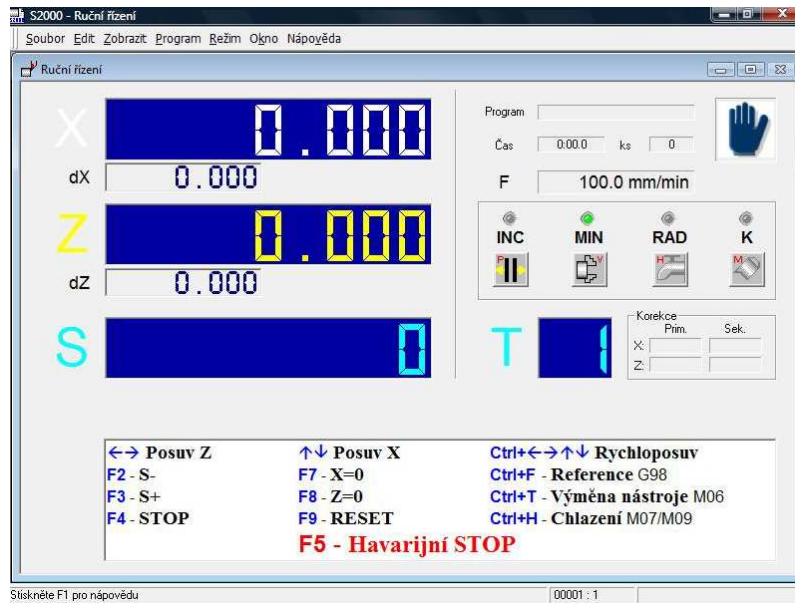
1. Najedeme do referenčního bodu – *ctrl +F*



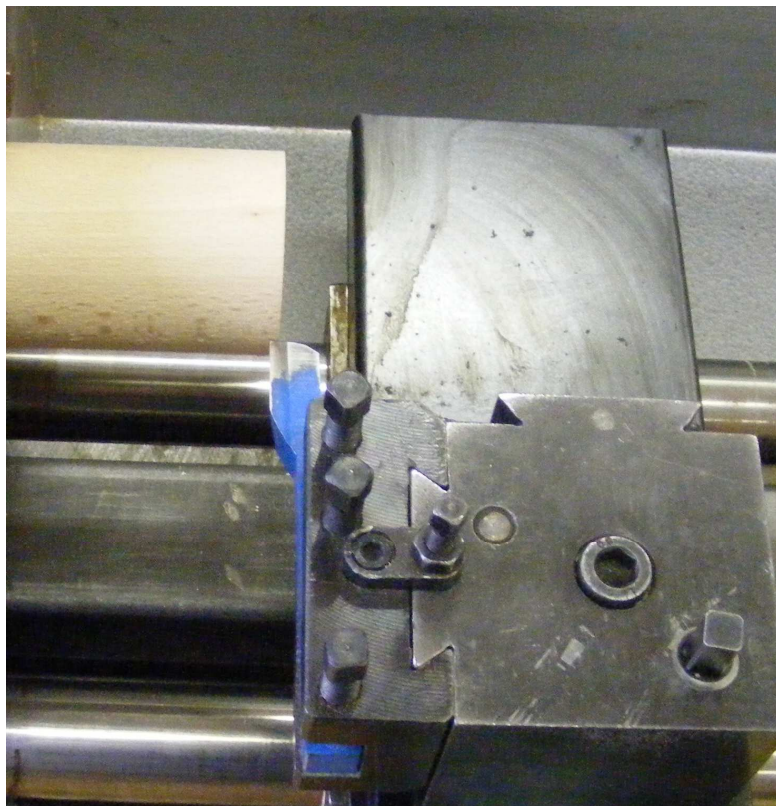
Koncový
spínač
v ose Z

Koncový
spínač
v ose X

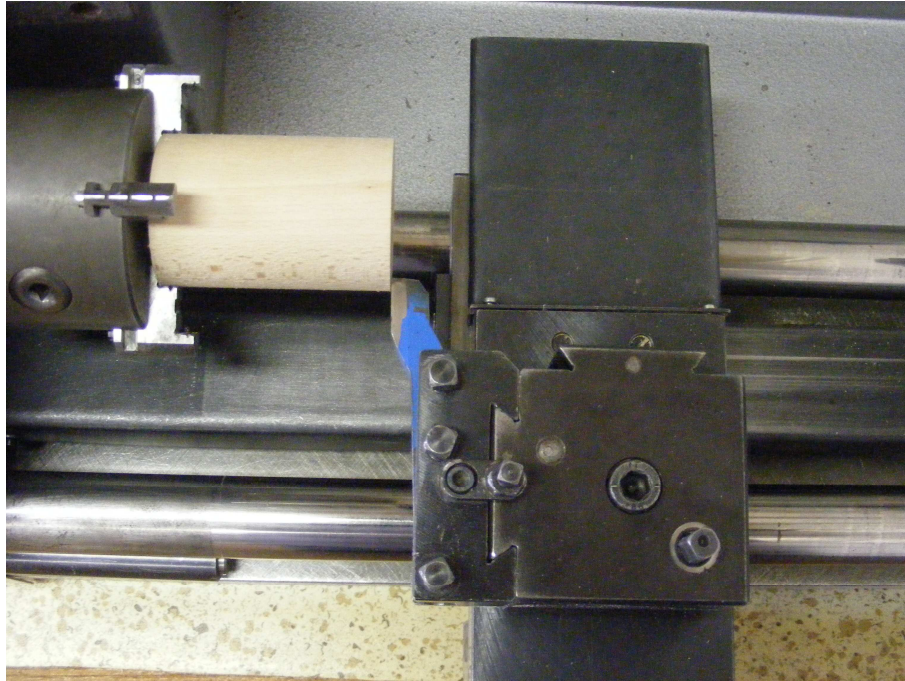
2. Vynulujeme souřadnice *F7, F8* nebo *reset F9*



3. Nulovým nástrojem najedeme na průměr obrobku (zlehka osoustružíme), zapíšeme hodnotu v ose X a vynulujeme osu X - F7



4. Nulovým nástrojem najedeme na čelo obrobku, zapíšeme hodnotu v ose Z a osu vynulujeme – F8



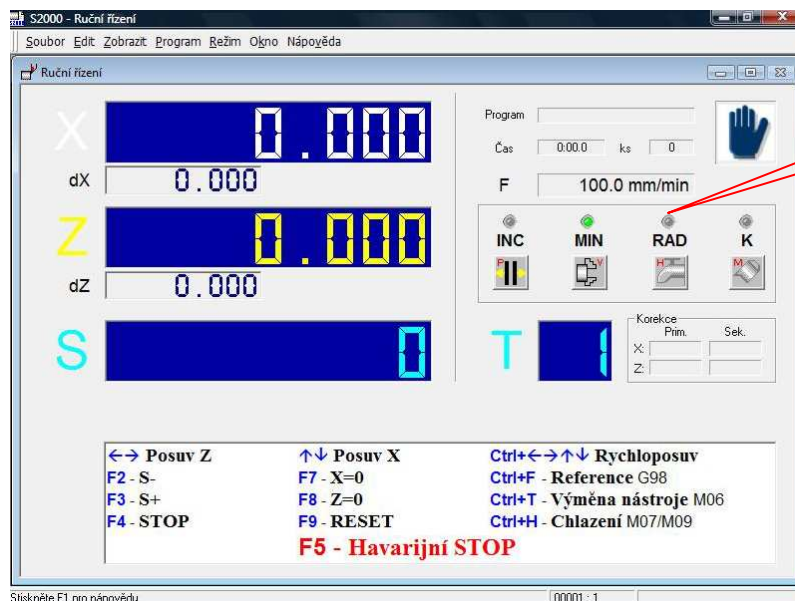
5. Změníme znaménka u hodnot obou os.
6. Změříme průměr obrobku v místě dotyku nástroje a hodnotu připočteme k zapsané hodnotě osy X.
7. Zjištěné hodnoty obou os zapíšeme do bloku ,který obsahuje funkci G98.
(například: G98 X 134.265 Z – 94.654)

G98 X 160 Z -80
G00 X 100 Z 1
M06 X 0 Z 0 T 01
M03 S 800
G00 X 70 Z 1
G64 X 61 Z -70 H 2 F 50
G00 X 61 Z 1
G64 X 51 Z -48 H 2 F 50

Zde nahradíme hodnoty používané pro grafickou simulaci zjištěnými hodnotami

Seřízení ostatních nástrojů

1. Zapneme poloměrové odměřování (zelená led dioda)



2. Upneme T2 (zapichovací nůž, vnitřní nůž apd.)



3. Dotkneme se průměru obrobku a zapíšeme hodnotu osy X i se stejným znaménkem.
4. Dotkneme se čela obrobku a zapíšeme hodnotu osy Z i se stejným znaménkem.
5. Zjištěné hodnoty napíšeme u výměny příslušného nástroje.

(například: M06 X 2.340 Z – 1.654 T02)

G00 X 100 Z 1

M 05

M06 X 0 Z 0 T 02

M 03 S 800

G 00 X 15 Z 1

G 64 X 19 Z -35 H 1 F3

Zde napíšeme
zjištěné hodnoty
druhého nástroje

6. Celý postup opakujeme dle počtu použitých nástrojů.

Při seřizování vnitřního nástroje se dotkneme čela i průměru v jednom kroku

