ODLEW ŚLIMAK

Program	**O3001**
Układ	**G54**
Wersja	**3**

STEROWANIE	NARZĘDZIE STARTOWE	DALEJ W PROGRAMIE	OFFSET Z PO POMIARZE
Fanuc 0i-MC edycja offsetu: OFFSET → WORK	**T14** frez 16 mm z płytkami (16MM TIP CUTTER)	**Bullnose** po 2. przejeździe	**−(pomiar − 0.2)** zdejmujesz 0.2 mniej niż suwmiarka

A MOCOWANIE I DATUM XY

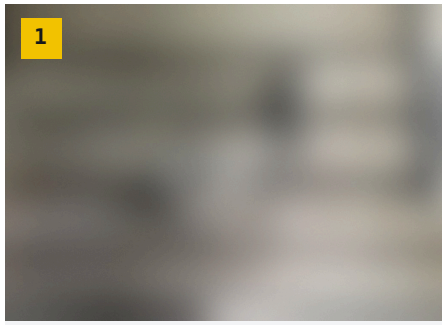
DATUM G54 · XY

Środek koła na śrubie

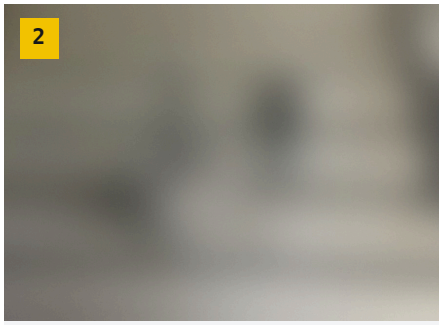
X −3 **zawsze na początku**
odejmij 3 na X, po złapaniu środka koła

OFFSET → WORK → G54 · X → −3 → +INPUT

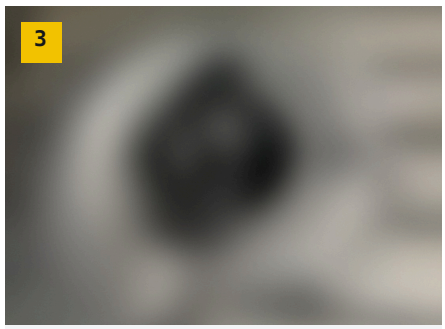




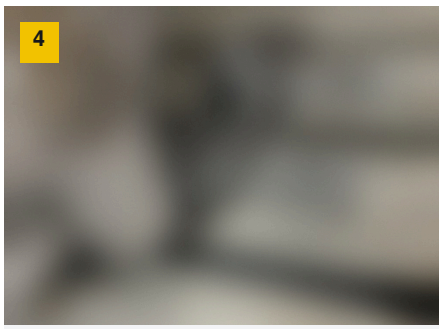
Koło na stole — datum XY w środku koła, na śrubie.



Śruba centralna — na nią zakładasz odlew otworem.



Odlew na śrubie — belka dociskowa w poprzek otworu, nakrętka z kołnierzem.



Łapa odlewu oparta o czoło docisku (na podkładkach) — blokuje obrót odlewu na śrubie.

B USTAWIANIE Z — PAPIEREK



T14 nad papierkiem — w tym miejscu ustawiasz Z.

1. **Papierek** w miejscu jak na zdjęciu, pod frezem T14.
2. Opuszczaj Z pokrętłem (HNDL), blisko papierka mały krok. Sprawdzaj papierkiem, kiedy narzędzie go dotknie.
3. Narzędzie dotknęło papierka → **wyciągnij papierek**.
4. **Ustaw Z** (G54 Z) w tej pozycji.
5. **Zapisz Z startowe**

   OFFSET → WORK → G54 · Z

   Z startowe: _____ wracasz do niego w kroku 6 każdej części

Pamiętaj: offset z kroku 3 zostaje w G54, dopóki go nie cofniesz. Bez kroku 6 następna część dostanie **1. przejazd głębiej** o ten offset.

CYKL NA KAŻDĄ CZĘŚĆ

KROK PO KROKU

Program	**O3001**
Offset	**G54 · Z**

1 1. przejazd

Uruchom program. Start: T14, frez 16 mm z płytkami.

AUTO → CYCLE START

2 Zmierz suwmiarką i policz offset

Zdejmujesz **0.2 mniej** niż pokazuje suwmiarka. Cel: skończona powierzchnia jak najbardziej płaska, ale **bez zjechania piaskowania obok**.

OFFSET Z = −(pomiar − 0.2)

POMIAR	2.1	1.5	1.25
OFFSET	−1.9	−1.3	−1.05

3 Wpisz offset w G54 Z

Kursor na Z w G54, wpisz wartość ze znakiem minus i dodaj przyciskiem **+INPUT**.

OFFSET → WORK → G54 · Z → −1.9 → +INPUT

4 2. przejazd

Program od początku z nowym Z.

EDIT → PROGRAM → RESET → AUTO → CYCLE START

5 Kontynuuj program — bullnose

Po 2. przejeździe program idzie dalej narzędziem bullnose, do końca programu.

6 Powrót do Z z początku NA KONIEC PROGRAMU

Wpisz pełne Z startowe (str. 1, sekcja B, krok 5) i zatwierdź zwykłym **INPUT** — nadpisuje wartość. Sprawdź na ekranie, że G54 Z = Z startowe.

OFFSET → WORK → G54 · Z → Z startowe → INPUT

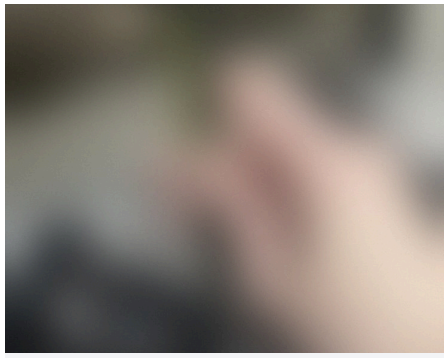
7 RESET → start nowej części

Zdejmij część, załóż nową (str. 1, zdjęcia 3–4) i wróć do kroku 1.

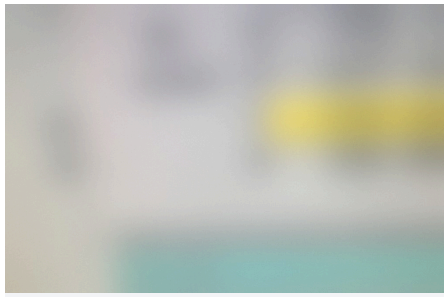
RESET → nowa część → krok 1

INPUT CZY +INPUT

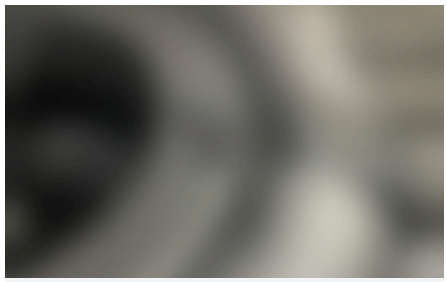
+INPUT	**dodaje** do obecnej wartości — krok 3
INPUT	**nadpisuje** wartość — krok 6
−	minus w Z = narzędzie niżej, głębiej



Krok 2 — pomiar głębokościomierzem suwmiarki.



Krok 3 — kursor na G54 Z, w linii wpisu −1.05, teraz **+INPUT**.



Gotowe — płasko, piaskowanie obok nietknięte.

D REJESTR

CZĘŚĆ	POMIAR PO 1. PRZEJEŹDZIE	OFFSET −(POMIAR − 0.2)	Z Z POCZĄTKU ✓	UWAGI
przykład	2.1	−1.9	✓	
			☐	
			☐	
			☐	
			☐	