

Mitsubishi ACADEMY  
Factory Automation & Mechatronics

Percorso di alternanza scuola lavoro in Smartworking

**MANDATO OPERATIVO**  
**Allegato 7**  
**Docente – Programma ISO**

Agrate 14/02/2019

## Descrizione lavorazione CNC di spianatura

**Dimensioni del Grezzo:**

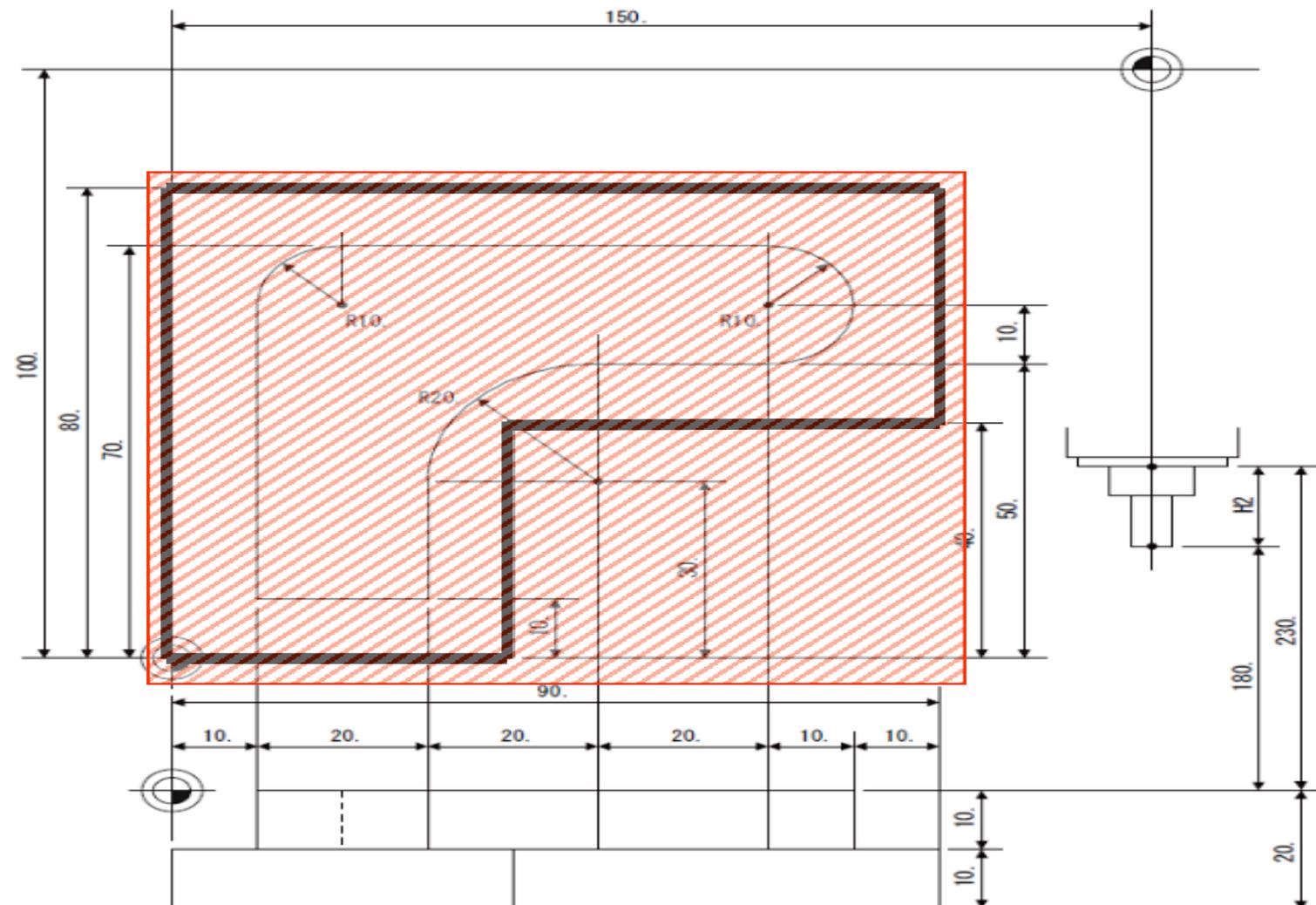
82\*95\*22

Il grezzo ha una forma a L

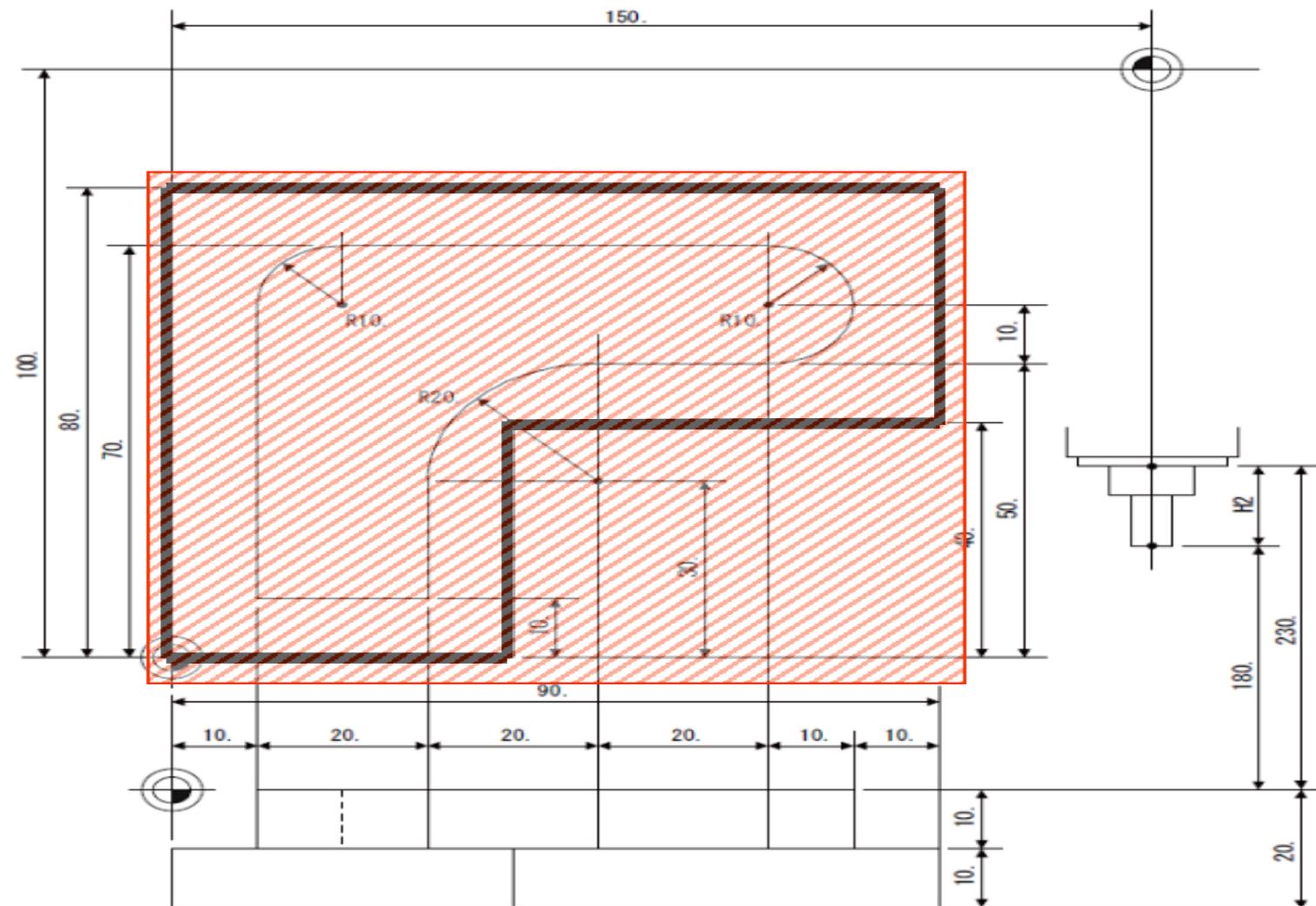
**Caratteristiche utensile:**

| N° utensile | Lunghezza | Diametro |
|-------------|-----------|----------|
| 1           | 85.00     | 60.00    |

Può togliere massimo 5mm ogni passata sull'asse Z.



# Programma ISO per la spianatura del pezzo

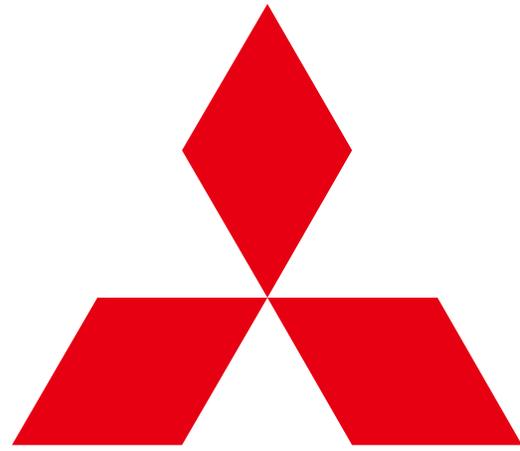


```

G54 G90 G80 G40
T1 M6
G0 G43 H1 Z180
G0 X-35Y60
G0 Z10
S1500M3
G1 Z0 F1000 M8
G1 X130 Y60 F500
G0 X130 Y20
G1 X-35 Y20
G1 Z10
G0 Z100
G0 X-35Y60
    
```

## Programma ISO: descrizione delle funzioni utilizzate

|                  |   |
|------------------|---|
| G54 G90 G40      | (impostazione standard, G54=1° origine/G90=coord. Assolute/G40 = Nessuna compensazione) |
| T1 M6            | (richiamo utensile 1, M6= comando cambio utensile)                                      |
| G0 G43 H1 Z180   | (G43 H= compensazione utensile / G0= Interpolazione rapida)                             |
| G0 X-35Y60       | (G0= Interpolazione rapida )  |
| G0 Z10           | (G0= Interpolazione rapida)   |
| S1500M3          | (giri mandrino =1500, M3= giri mandrino orario)   |
| G1 Z0 F1000 M8   | (G1 = lavorazione in linea retta)   |
| G1 X130 Y60 F500 | (G1 = lavorazione in linea retta)   |
| G0 X130 Y20 0    | (G43 H= compensazione utensile / G0= Interpolazione rapida)                             |
| G0 X-35Y60       | (G0= Interpolazione rapida )  |
| G1 X-35 Y20      | (G1 = lavorazione in linea retta)   |
| G1 Z10           | (G1 = lavorazione in linea retta)   |
| G0 Z1000         | (G43 H= compensazione utensile / G0= Interpolazione rapida)                             |
| G0 X-35Y60       | (G0= Interpolazione rapida )  |



**MITSUBISHI  
ELECTRIC**

*Changes for the Better*