

Mitsubishi ACADEMY
Factory Automation & Mechatronics

Percorso di alternanza scuola lavoro in Smartworking

MANDATO OPERATIVO
Allegato B - Docente – Esempio Programma ISO

Agrate 19/07/2021

Descrizione lavorazione CNC di spianatura

Dimensioni del Grezzo:

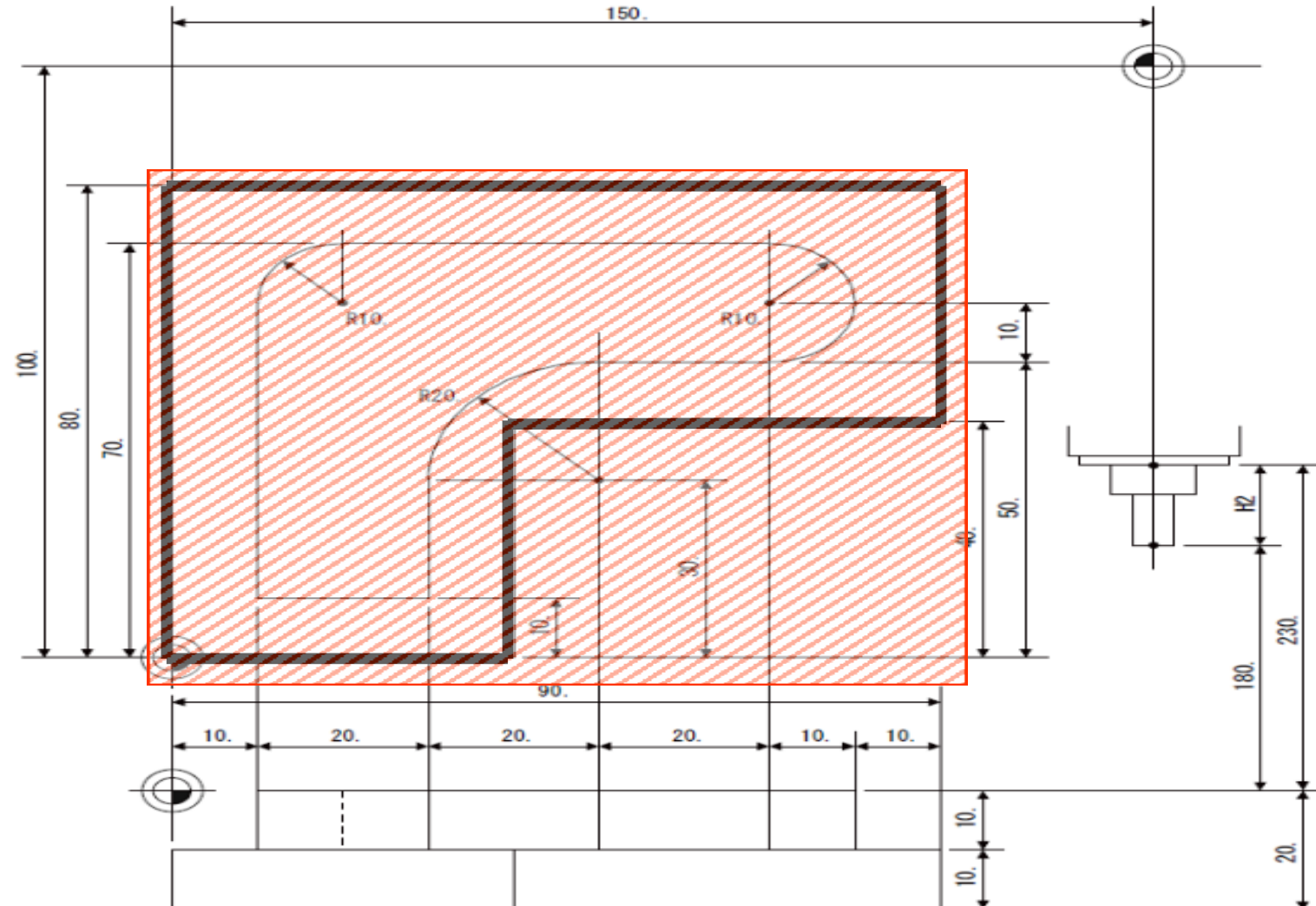
82*95*22

Il grezzo ha una forma a L

Caratteristiche utensile:

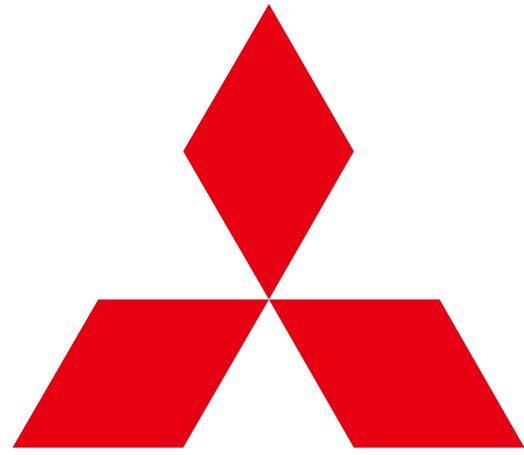
N° utensile	Lunghezza	Diametro
1	85.00	60.00

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



Programma ISO: 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