

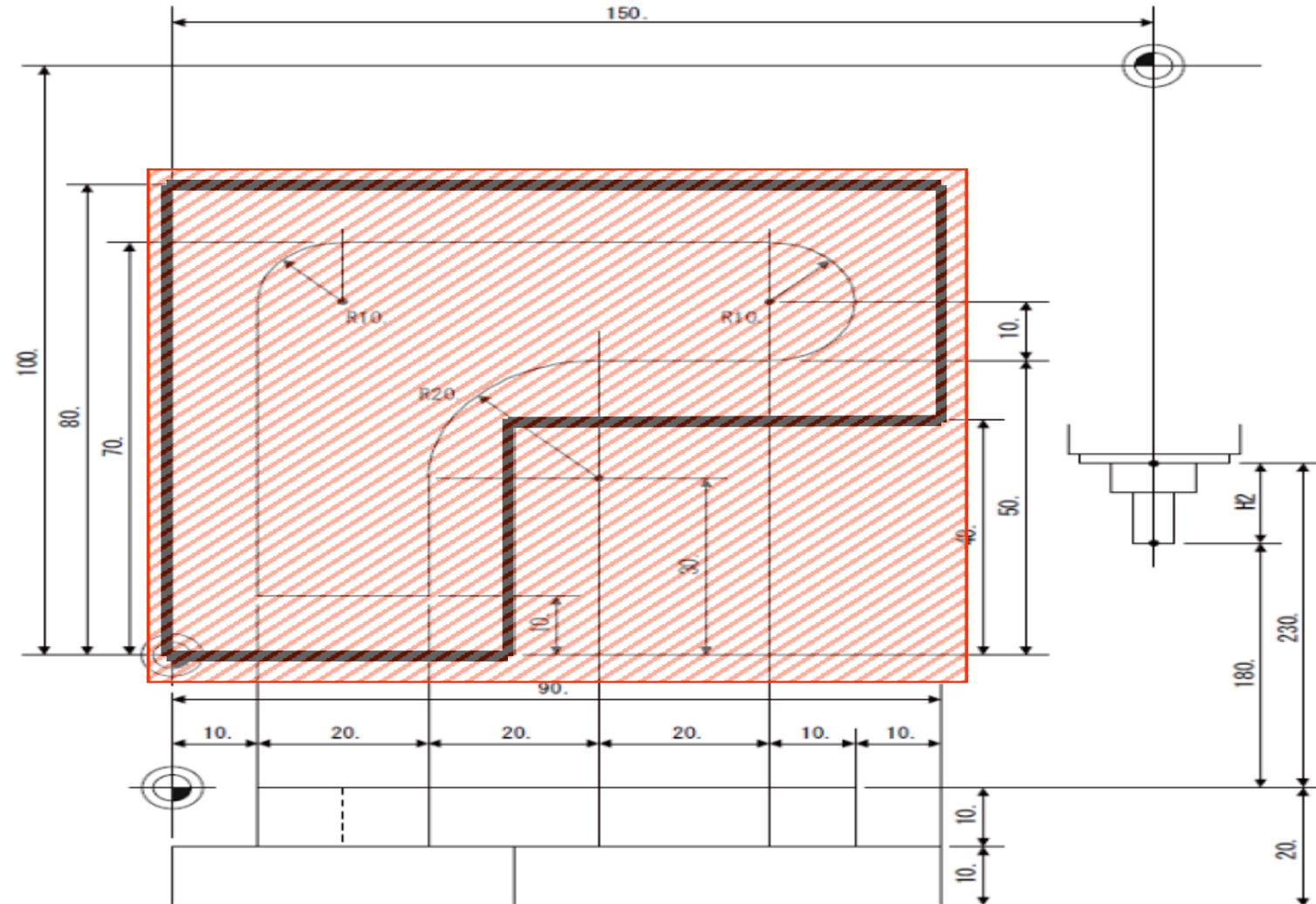
Mitsubishi ACADEMY
Factory Automation & Mechatronics

Percorso di alternanza scuola lavoro in Smartworking

MANDATO OPERATIVO
Allegato B - Docente – Esempio Programma ISO

Agrate 19/07/2021

Programma ISO per la spianatura del pezzo

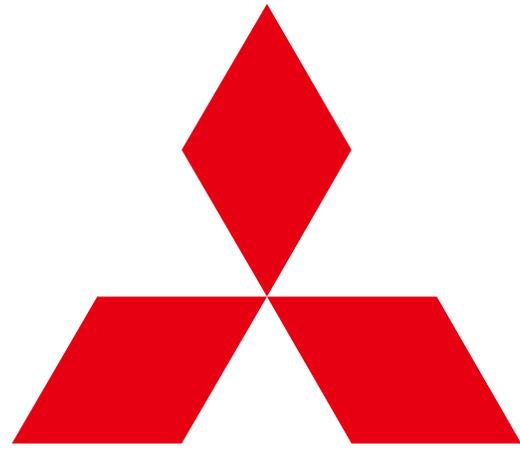


```

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