

Каталог резьбовых фрез и программное обеспечение С.Р.Т.

Программа была разработана для помощи в выборе и использовании резьбового инструмента на обрабатывающих центрах. Программа найдет подходящий инструмент и пластины, просчитает режимы и сгенерирует ЧПУ программу для различных контроллеров.

Программа доступна на нашем сайте:
www.cpt-gewindewerkzeuge.de



Пример ЧПУ программы для обработки Внутренней резьбы

Правая резьба, обработка от дна.

Программа для обрабатывающего центра. Этому методу программирования не нужна компенсация радиуса инструмента и износа.

$$A = \frac{D_0 - D}{2}$$

A=Радиус траектории инструмента
 D₀=Номинальный диаметр резьбы
 D=Рабочий диаметр инструмента

Основная программа:

```
G90 G00 G54 G40 G17 G94 X0 Y0 S---M03
G43 H1 Z50.000 M08
G90 G01 Z- (ДЛИНА РЕЗЬБЫ) F5000
G91 G41 D1 X(A/2) Y-(A/2) Z0 F---
G03 X(A/2) Y(A/2) Z(1/8 ШАГА) I0 J(A/2) F---
G03 X0 Y0 Z(ШАГ) I-(A) J0
G03 X-(A/2) Y(A/2) Z(1/8 ШАГА) I-(A/2) J0
G01 G40 X-(A/2) Y-(A/2) Z0 F5000
G90 G00 Z50.000
```

Внутренняя резьба:

ПРИМЕР: M 32 X 2.0 (Длина резьбы 18 мм)
 КОРПУС: SR0021 H20 (Рабочий диаметр инструмента 21 мм)
 ПЛАСТИНА: 21 I 2.0ISO
 A = (32-21)/2 = 5.5

```
G90 G00 G54 G40 G17 G94 X0.000 Y0.000 S2986 M03
G43 H1 Z50.000 M08
G90 G01 Z-18.250 F5000
G91 G41 D1 X2.750 Y-2.750 Z0.000 F215
G03 X2.750 Y2.750 Z0.250 I0.000 J2.750 F74
G03 X0.000 Y0.000 Z2.000 I-5.500 J0.000
G03 X-2.750 Y2.750 Z0.250 I-2.750 J0.000
G01 G40 X-2.750 Y-2.750 Z0.000 F5000
G90 G00 Z50.000
```

