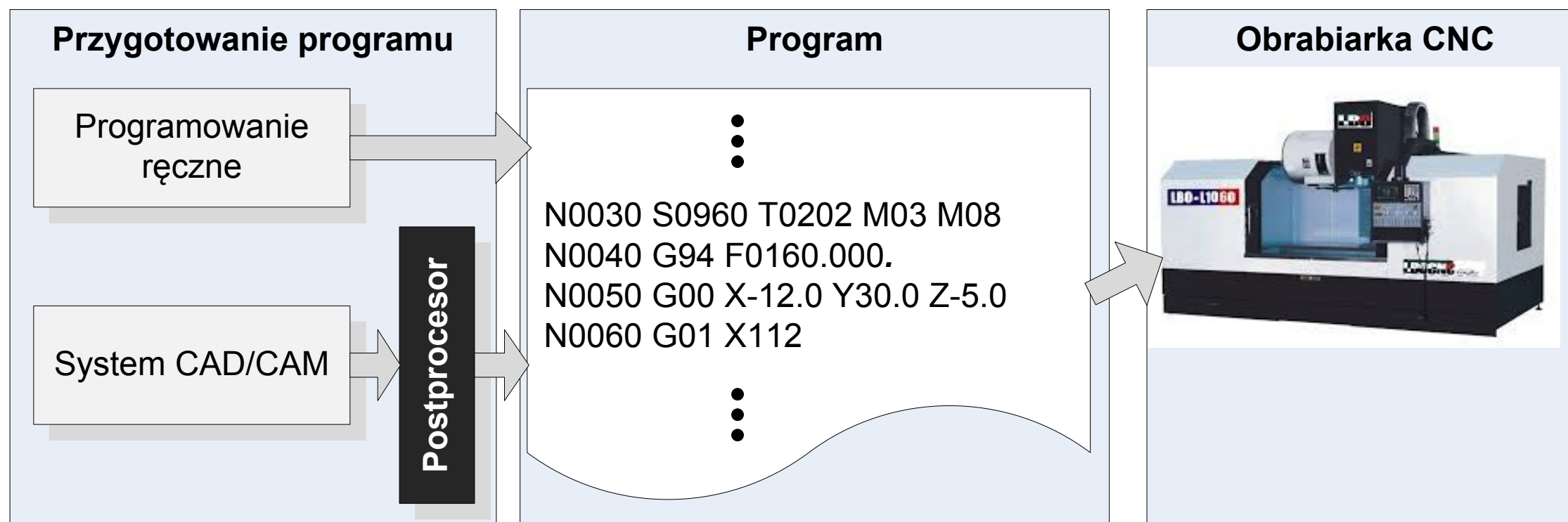


Janusz POBOŻNIAK, e-mail: pobozniak@mech.pk.edu.pl
Politechnika Krakowska,
Instytut Technologii Maszyn i Automatykacji Produkcji

Reprezentacja danych narzędziowych w standardzie STEP-NC



Programowanie OSN za pomocą normy ISO 6983:



Konieczność stosowania postprocesorów
Gdzie znaleźć postprocesor do obrabiarki XXX z układem sterowania YYY?

Program zawiera same tory ruchu narzędzi a nie dane o cyklu obróbki
Co może oznaczać sekwencja "G01X12Y23 X25.3Y23 Z32...?"

Brak możliwości zmiany podstawowych parametrów cyklu obróbki
Jak zmienić głębokość skrawania w cyklu frezowania kleszeni?

Programowanie dla konkretnej obrabiarki
Mam obrabiarkę XYZ, dlaczego muszę od nowa pisać program na obrabiarkę ABC?

Brak możliwości zmiany cykli w programie
Moja obrabiarka uzyskuje żądaną dokładność bez przejścia wykańczającego. Jak szybko usunąć to przejście?

REPREZENTACJA DANYCH NARZĘDZIOWYCH

ISO 6983

ISO14649 (STEP-NC)

T0202
Numer korektora
Numer gniazda w głowicy magazynie

Rodzaj?

Material?

Wymiary?

...?

