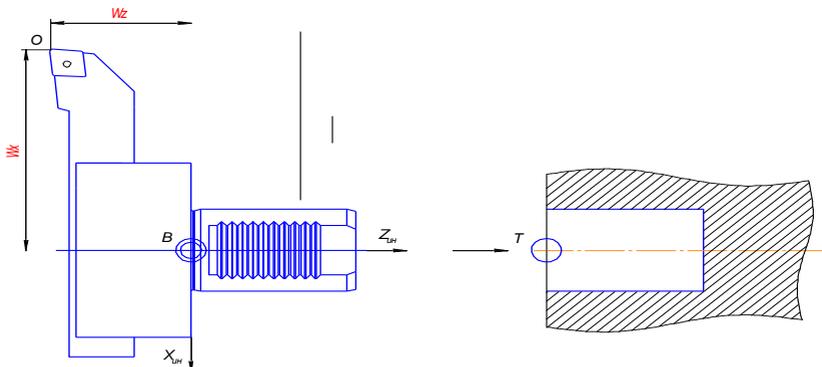


Кучинская А.А., Маркова Е.А., Василенко А.Г.
Белорусский национальный технический университет

При подготовке управляющей программы необходимо описать инструмент совместно с наладкой. Для этого, в частности, следует задать координаты вершины инструмента O в системе координат станка. Для каждого установка заготовки приводят численные значения координат вершин инструментов по осям Z и X и наладочные размеры. Данные о применяемом режущем инструменте записываются в строгой последовательности вступления инструмента в обработку.

Для определения положения точки O назначают систему координат инструмента. Начало системы координат инструмента располагают на цилиндрической или конической базах инструментальной оснастки и называют фиксированной точкой B установки инструмента (рисунок). Оси $BX_{ин}$, $BZ_{ин}$ системы координат инструмента параллельны соответствующим осям системы координат станка. Создают управляющую программу с учётом выбранных значений X , Z .

При установке инструментального блока в револьверную головку точка B совмещается с фиксированной точкой N . Полученную точку E называют исходной точкой инструмента. Наладочные размеры инструмента рассчитываются по формулам: $W_x = L_{p.x} + L_x$, $W_z = L_{p.z} + L_z$. Величины $L_{p.x}$ и $L_{p.z}$ определяются по справочным таблицам ГОСТов или каталогам вспомогательных инструментов.



Задание настроечной точки и расчёт вылета инструмента