

# ماشین سازی آمل



R & D

Amol Boresh Machinery (MOLLEN)

[www.amolboresh.com](http://www.amolboresh.com)

Add. : B.119 , Babakan Industrial Estate, Amol City,  
Mazandaran Province, Iran

Tel : +98 121 3113884 - 8

Fax : +98 121 311 3884 – 8 (102)



۱- سیکل طول تراشی و پیشانی تراشی و یا به اصطلاح (سیکل کانتور تراشی یا مرکب کاری)

Cycle95("NPP",MID,FALZ,FALX,FAL,FF1,FF2,FF3,VARI,DI,DAM,VRT)

NPP(Name)

MID (Infeed depth)

FALZ(Final machining)

FALX(Final machining)

FAL(Final machining)

FF1(Feed.roughing)

FF2(Feed.roughing)

FF3(Feed.roughing)

VARI(Machining type)

DT(Dwell time)

DAM(Path length)

VRT(Roughing retraction)

"NPP" نام برنامه فرعی یا زیر برنامه.

MID عمق براده در هر مرحله بر حسب میلیمتر.

FALZ مقدار بار مانده جهت پرداخت در محور Z بر حسب میلیمتر.

FALX مقدار بار مانده جهت پرداخت در محور X بر حسب میلیمتر.

FAL مقدار بار مانده جهت پرداخت در محور X و Z بر حسب میلیمتر.

FF1 مقدار پیشروی در خشنکاری بر حسب میلیمتر (بستگی به کدهای G94 , G95 دارد).

FF2 مقدار پیشروی در نفوذ یا عمق بار بر حسب میلیمتر.



FF3 مقدار پیشروی در نفوذ یا عمق بار در پرداختکاری بر حسب میلیمتر.

VARI تیپ ماشینکاری (مراجعه به جدول مربوطه).

DI مکث زمانی جهت براده شکنی بر حسب ثانیه

DAM فاصله طولی مسیر بین هر مکث زمانی بر حسب میلیمتر.

VRT مقدار بلند شدن ابزار از سطح کانتور در هنگام برگشت بر حسب میلیمتر بصورت افزایشی.

جدول تیپ ماشینکاری سیکل کانتور تراشی یا سیکل مرکب کاری (Cycle95)

در جهت محور X (قطری)			در جهت محور Z (طولی)			
کامل	پرداختکاری	خشنکاری	کامل	پرداختکاری	خشنکاری	
۱۰	۶	۲	۹	۵	۱	رو تراشی
۱۲	۸	۴	۱۱	۷	۳	داخل تراشی