

# Rouhintasorvaustyökierto Surfcamissa

**SURFCAM sorvaus**

Työkalu informaatio | Sorvauksen ohjaus | Sorvaus optiot

Työkierto: Ulkosorvaus

Nirkonsädekompensointi: SURFCAM

Alikekkuu: Ei

Käyrän toleranssi: 0.0100

Vetäytymisetäisyys: 2.5000

Turvakorkeus: 2.5000

Sivuturvaetäisyys: 0.0000

Jätettävä aihio X: 0.0000

Z: 0.0000

Rouhinta / Viimeistely: Molemmat

Rouhinta-askel: 2.0000

Viimeistelyaskel: 0.2000

Kulma

Lastu: 180.0000

Vetäytyminen: 90.0000

Sisäänmeno: 180.0000

Ulostulo: 60.0000

Viimeistelykiertoja: 0

Joustokierroja: 0

Avaa | Tallenna | Tallenna nimellä | OK

Viimeistelystä jäävä ainemäärä yleensä 0

Tämä pitää olla näin

Rouhinnasta jäävä ainemäärä joka jää otettavaksi viimeistelyssä

Jos haluaa pelkän rouhinnan niin viimeistelykiertojen määrä = 0

**Daewoo Puma C**

Ohjelmanumero: 1

Ohjelmakommentti: 1

Maksimi kierrosnopeus: 2000

Rouhintatyökierrot käytössä

Tällä valinnalla ei ole mitään merkitystä ellei sorvausrataa ole tehty siten että Rouhinta / Viimeistely = Molemmat

```
(ROUHINTA)
T0101
G97 S250 M3
G0 X100. Z20. M8
Z-0.8
X79.405
G71 U2. R2.5
G71 P1 Q2 U0.4 W0.2 F0.15
N1 G1 X50.
Z-40.8
G2 X68.4 Z-50. R9.2
N2 G1 X78.4
G0 X100.
Z20. M9
G28 U0
G28 W0
(VIIMEISTELY)
T0202
G97 S150 M3
G0 X100. Z20. M8
Z-0.8
G70 P1 Q2 F0.075
Z20. M9
```

Rouhinnasta jäävä ainemäärä

NeoPost postproessorit osaavat tehdä viimeistelyn työkierrolla vaikka olisi eri työkalunumero ja työstöarvot, JOS viimeistelyrata on identtinen rouhintaviimeistelyradan kanssa. Tarkoittaa sitä että radat pitää tehdä täysin samalle muodolle ja työkalun nirkonsäde ja palakulma pitää olla samat. Hyvä tapa tehdä rouhintaviimeistelyradan kanssa identtinen viimeistelyrata on kopioida rouhintarata ja uudelleenluoda se originaali geometrialla ja muuttaa vain työkalunumero ja työstöarvot sekä Rouhinta / Viimeistely = Viimeistely