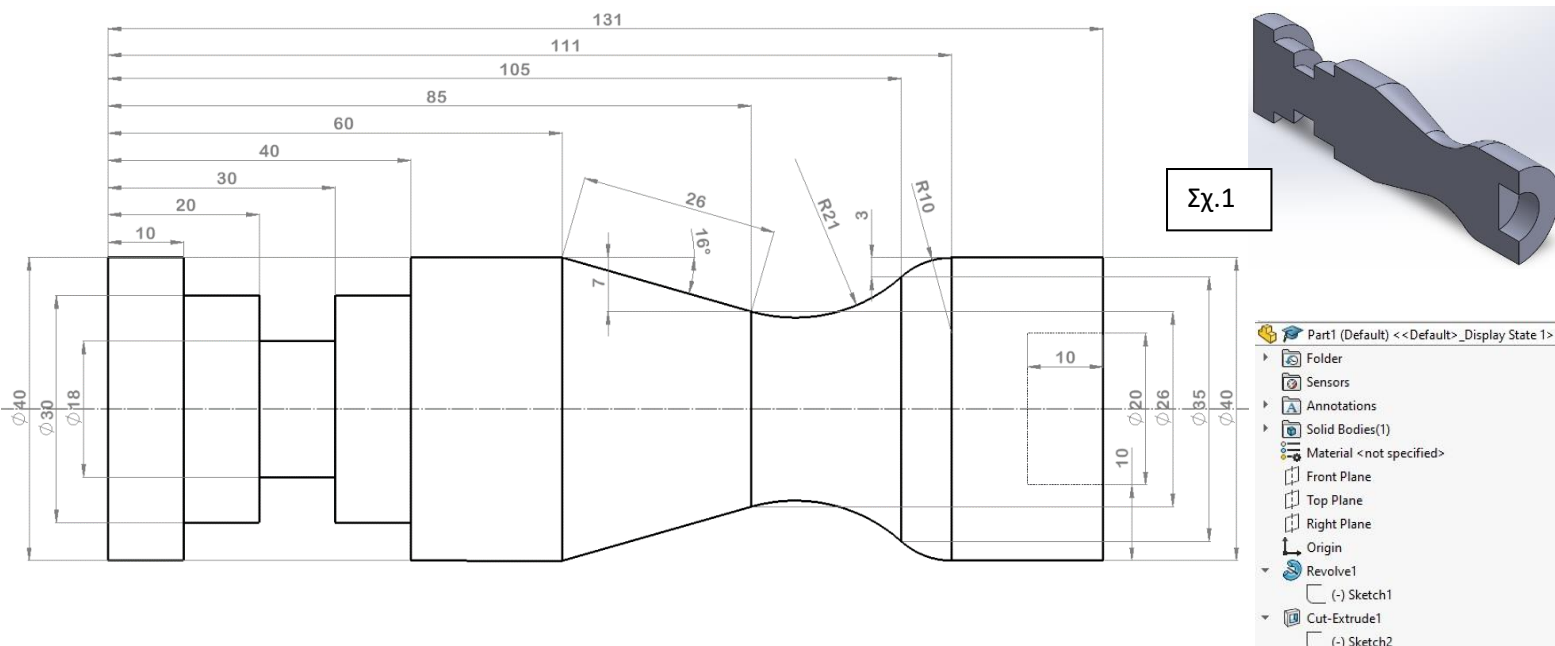


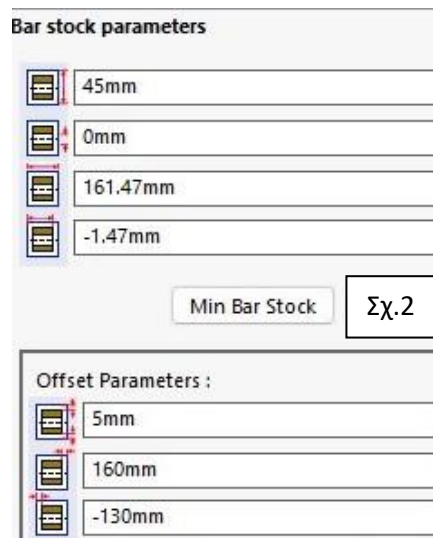
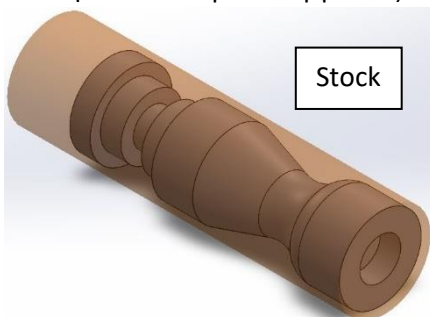
**A/ CAM – Set up της Μηχανής Turn, εισαγωγή ακατέργαστου τεμαχίου και μηδενικό σημείο κομματιού**

**Βήματα 1-5 (3 μονάδες)**

1. Να σχεδιαστεί το παρακάτω προς τόννευση κυλινδρικό εξάρτημα του **σχ.1** σε mm.



2. Η κατεργασία θα πραγματοποιηθεί σε κέντρο κατεργασίας CNC αφού ορίσετε τα παρακάτω για τη μηχανή:

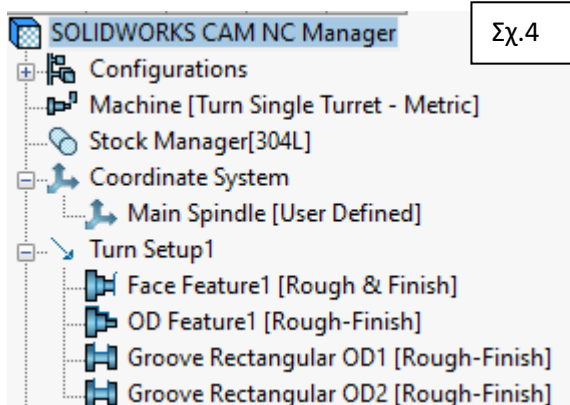
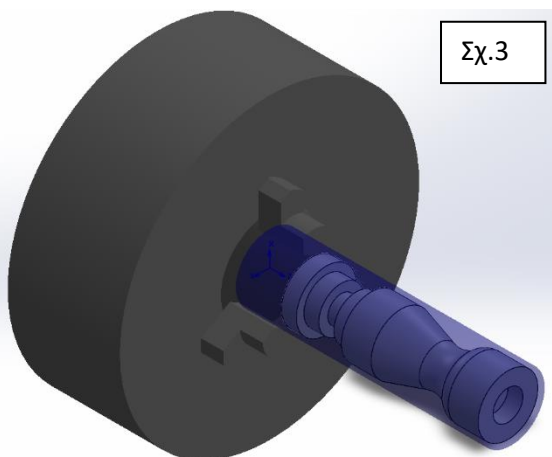


**Turn Machine:** Turn metric  
**Machine Duty:** Medium duty  
**Tool Crib:** Tool Grib 2  
**Post processor:** T2AXIS\_TUTORIAL  
 Ορίστε το **Ακατέργαστο Τεμάχιο** με βάση το εξάρτημα (κατεργασμένο), με Υλικό: **304L Stainless Steel** και διαστάσεις όπως στο **σχ.2**.

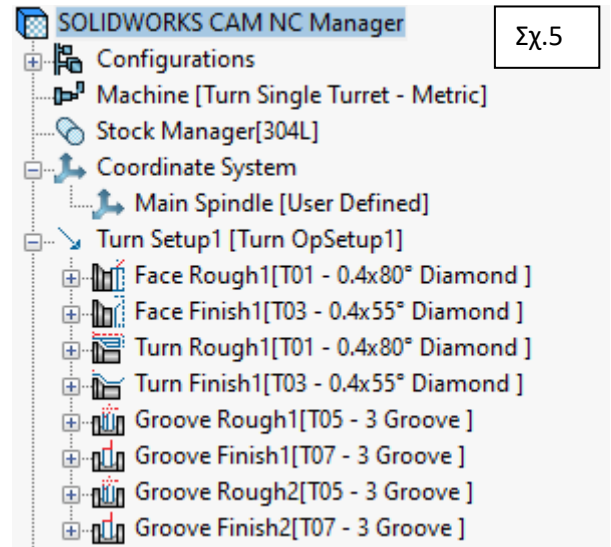
**3. B/ CAM – New Turn Setup, AFR, Create operations, Sort Operations**

**Βήματα 4-6 (4 μονάδες)**

Δημιουργήστε την κατεργασία «**SETUP1**» (**σχ.3**) και αναγνωρίστε με αυτόματο τρόπο «**AFR**» τις παρακάτω κατεργασίες, **ορίστε τις στρατηγικές** καθώς και το **πλάνο κατεργασιών** και την **πορεία των κοπτικών εργαλείων** (**σχ.4**)



4. Δημιουργήστε τις κατεργασίες κοπής και την πορεία των κοπτικών εργαλείων (σχ.5):



Σχ.5

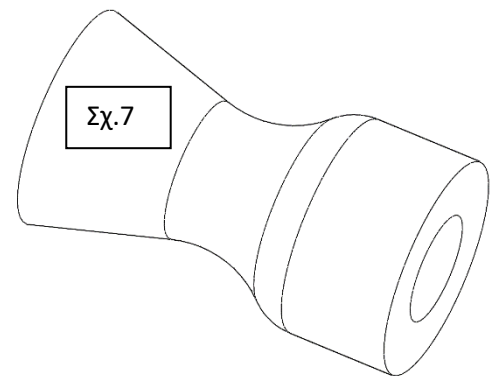
5. Ποιος είναι ο συνολικός χρόνος κατεργασίας (Time min, Total)

a)132.187min, b)142,185min, c)122,127 min. Εύρος χρόνου +-10min

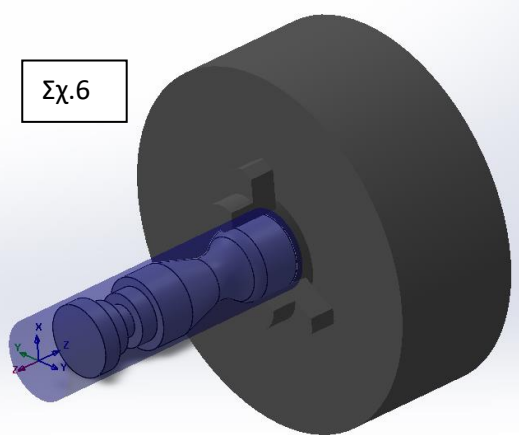
6. **B/ CAM – New Turn Setup, AFR, Create operations, Sort Operations**

**Βήματα 6-7 (3 μονάδες)**

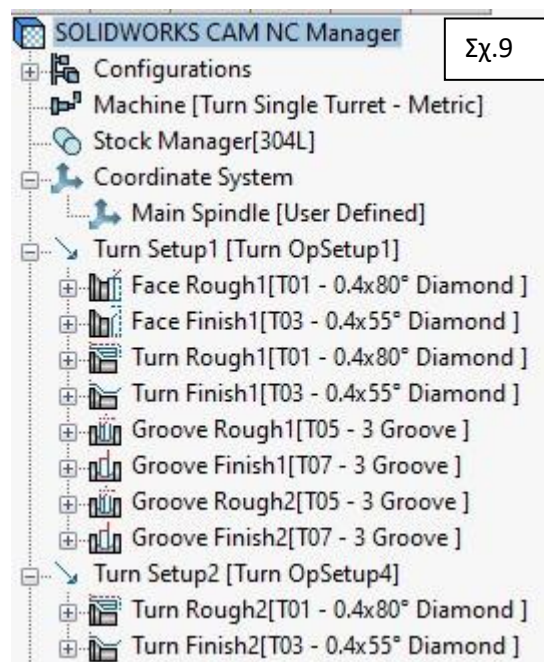
Δημιουργείτε την κατεργασία «**SETUP2**» προς την αντίθετη κατεύθυνση κατεργασίας με καινούργιο Chuck όπως φαίνεται στο σχ.6 για να γίνει η εκχόνδριση του υπόλοιπου παραμένοντος υλικού όπως στο σχ.7, με την διαδικασία του «**AFR**» για εκείνη την περιοχή. **Ορίστε τις στρατηγικές** καθώς και το **πλάνο κατεργασιών** και την **πορεία των κοπτικών εργαλείων** όπως στο σχ.8 και σχ.9.



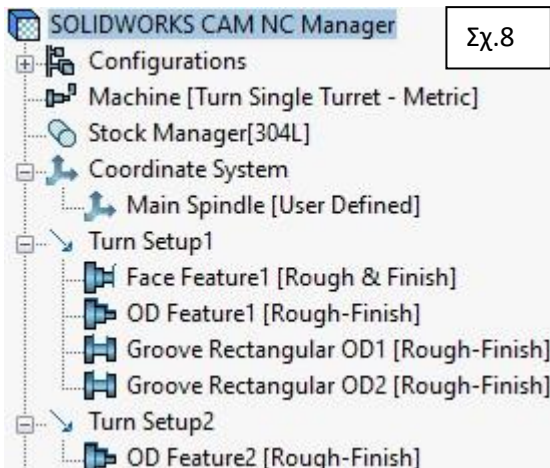
Σχ.7



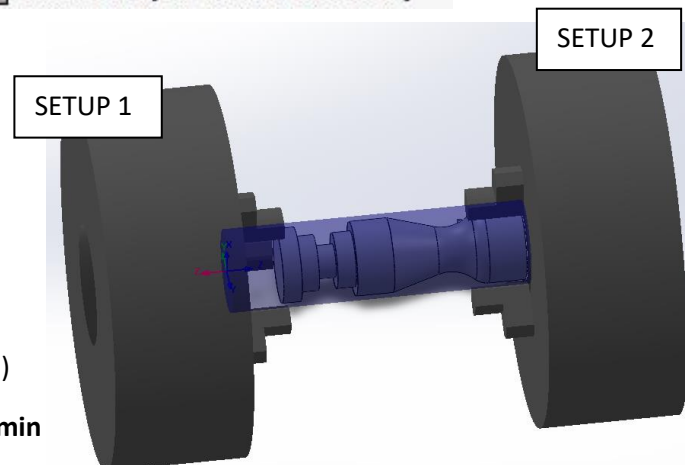
Σχ.6



Σχ.9



Σχ.8



SETUP 1

SETUP 2

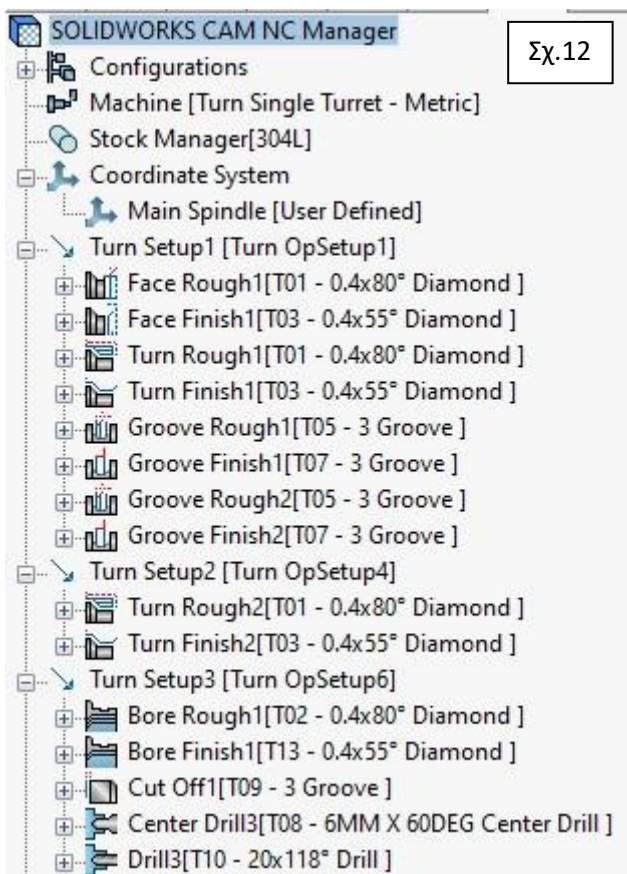
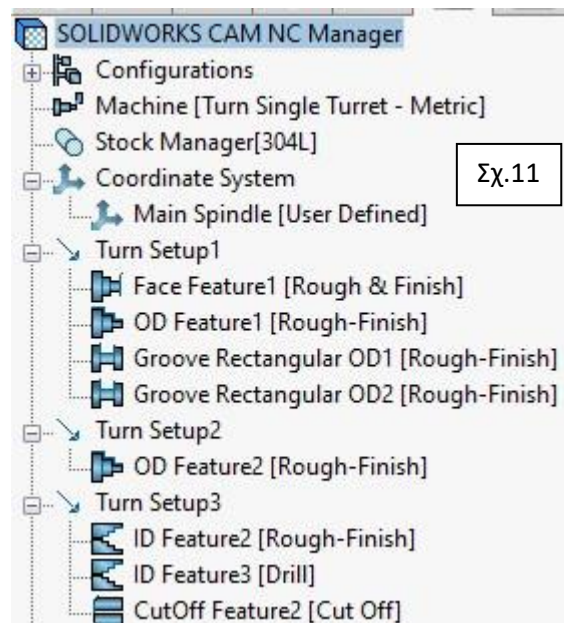
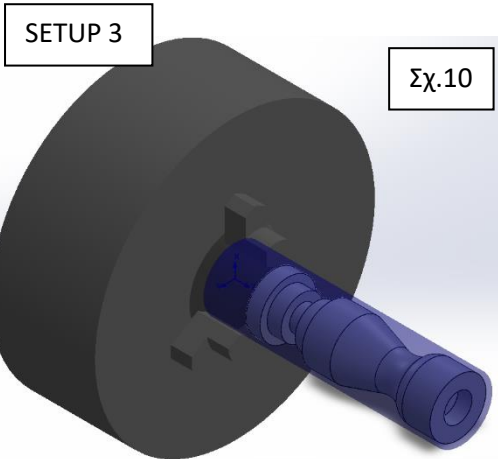
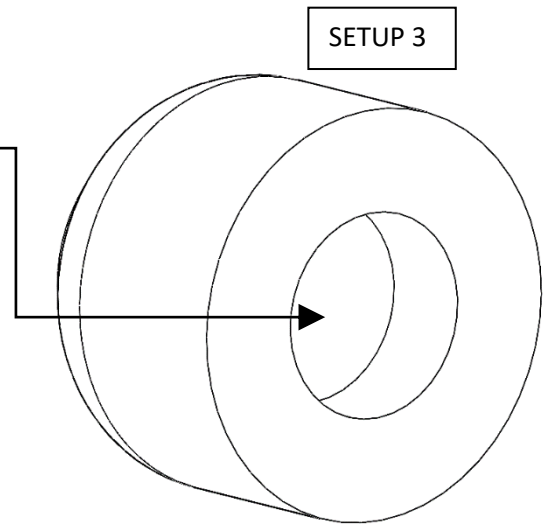
7. Ποιος είναι ο συνολικός χρόνος κατεργασίας (Time min, Total)

a)126.84 min, b)138,89 min, c)132,88 min. Εύρος χρόνου +-6min

8. **B/ CAM – New Turn Setup, IFR, Create operations, Sort Operations**

**Βήματα 8-9 (2 μονάδες)**

Δημιουργείτε την κατεργασία «**SETUP3**» με κατεύθυνση κατεργασίας όπως στην **SETUP1** με αντίστοιχο **Chuck** όπως φαίνεται στο **σχ.10** για να γίνει η εκχόνδριση της οπής στην **δεξιά** εμπρός επιφάνεια του κατεργάσιμου με διάμετρο οπής 20mm και βάθος 10mm. **Ορίστε τις στρατηγικές** καθώς και το **πλάνο κατεργασιών** και την **πορεία των κοπτικών εργαλείων** όπως στο **σχ.11** και **σχ.12**.



9. Ποιος είναι ο συνολικός χρόνος κατεργασίας (Time min, Total)

a)125.84 min, b)134.92 min, c)141.82 min. Εύρος χρόνου **+9min**