

Zadatak Broj 2/3

1. Za obradak sa slike 1 iz priloga definisati program manipulacije za korišćenje manipulacionog sistema WHU160 u okviru fleksibilnog tehnološkog modula IDEX GU 600.

Zadatak treba da sadrži:

- nacrtanu skicu karte palete sa označenim parametrima, njihovim vrednostima i rasporedom priprema na paleti i skicu toka manipulacije sa odabranim parametrima,*
- program za manipulaciju urađen po pravilima programiranja ISO/DIN programiranja za portalni manipulator WHU160 instalisan u okviru fleksibilnog tehnološkog modula IDEX GU 600,*
- segment glavnog programa obrade u kome se poziva zahvat manipulacije pripremcima-izradcima i pripadajućim parametrima.*

Napomena:

Rastojanje nulte tačke mašine (M) i tačke oslanjanja i pozicioniranja radnog predmeta (A) Z_{MA} dato je na skicama 2(a, b i c). Odabрати odgovarajući način stezanja i u programu koristiti parametre sa odabrane skice stezanja respektujući dimenzije priprema.

Manipulacija se obavlja samo za obradu desne (jedne) strane dela prikazanog na slici 1 uz uslov da leva strana nije prethodno obrađena.

2. Za obradak na skici 1 iz priloga izvršiti merenje dimenzije _____, primenom sistema LPO2 PROBE proizvođača RENISHAW instalisanog u okviru Fleksibilnog tehnološkog modula INDEX GU 600, korišćenjem ciklusa merenja:

- merenje u jednoj tački, ponavljanjem merenja u tački (1, 2, 3, 4, 5),
- merenje u tački sa rotacijom za 180°, ponavljanjem merenja u tački (1, 2, 3, 4, 5),
- merenjem u više tačaka po obimu rotacijom priprema, broj tačaka (3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, ...), ponavljanjem merenja u tački (1, 2, 3, 4, 5),
- merenje u više tačaka duž izvoznice cilindra (3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10), ponavljanjem merenja u tački (1, 2, 3, 4, 5),

Alat za završnu obradu tolerisane mere ima oznaku _____, a vrednost multifikacijskog parametra "2a" je _____. Ostale potrebne parametre definisati i usvojiti prema zahtevima izrade izradka i pravilima programiranja.

Zadatak treba da sadrži:

- Skicu merenja sa tačkama kalibracije, merenja, naznačenom putanjom mernog senzora i izborom odgovarajuće skice stezanja uz uslov da prethodno nije obrađena druga strana priprema.*
- Potprograme za cikluse kalibracije i merenja koristeći pravila programiranja upravljačke jedinice SINUMERIK C200 T3.*
- Segment glavnog programa obrade koji se odnosi na kretanja mernog senzora u toku zahvata kalibracije i merenja.*

Napomena:

Kalibraciju izvršiti ciklusom za kalibraciju. Kalibracija za spoljašnje merenje se izvodi na fiksnom prečniku stezne glave $d=200.12\text{mm}$ (spoljašnji prečnik stezne glave), odnosno na kalibracionoj površini za unutrašnju kalibraciju prečnika $D=230.05\text{mm}$.

Program uraditi tako da se merenje izvodi nakon svih zahvata obrade tj. na kraju upravljačkog programa za obradu dela.

Rok za predaju svih zadataka je do 28. 06. 2026.