

Øvelse i brug af Dana editor



Formål

Formålet med denne øvelse er, at du lærer at bruge et computerprogram kaldet DanaHAAS, som bruges til at indtaste og simulere CNC-programmer med.

Tidsforbrug

Ca. 4 lektioner.

Evaluerings

Øvelsen er selvevaluerende, da du umiddelbart kan se, om du har lavet øvelsen korrekt, når du afslutter med at simulere CNC-programmet.

Fremgangsmåde

1. Gå ind på Intranettet og find siden Dana (Menuen **Undervisningen – Programmer – Dana**). Se alle videoklippene under overskriften ”Brug af DANA-editoren”.
2. Start programmet DanaHAAS, som er installeret på din computer, og lær programmet at kende ved at kigge på videoklippene og efterfølgende selv udføre det.
3. Når du er fortrolig med Dana-programmet, laver du et nyt program med følgende oplysninger i programhovedet:

Program Hoved	
OK F9 Annuller Esc	
Tegning nr. (20)	020521
Råemne: Plac. (20)	XOY-40
Benævnelse (30)	ØVEPROGRAM
Råemne: L (8)	65
B (8)	40
T (8)	3
Materiale --- (20)	MESSING
Råemne: Diam. (6)	
Udført af --- (20)	DIT NAVN
Anmærk1 ---- (20)	FORBEREDELSE TIL CNC
Anmærk2 ---- (20)	
Anmærk3/Prgrnr (20)	01234
Oprettet	2003-05-26 21.33

4. Herefter indtaster du oplysninger om værktøjet du skal bruge:

Nr	Radius	Længde	Tandant	Stid	Tekst
1	0.5	0	0	0	Pinolbor
2					
3					

Øvelse i brug af Dana editor



5. Indtast nedenstående CNC-program i dit Dana-program. Bemærk, at alle "0" i linierne N10 til N420 er tallet nul.
I programnummeret O1234 i første linie er det dog et bogstav "O".

```

O1234
N10  G00 G91 G28          Z0.
N20                      T1  M06
N30  G90 G54 X5.         Y-10.    F250  S2000 M03
N40  G43                  Z2.      H1
N50  G01                  Z-0.3
N60                                  (BOGSTAV 1)
N70                      Y-30.
N80                      X10.
N90  G03      X15.        Y-25.    R5.
N100 G01          Y-15.
N110 G03      X10.        Y-10.    R5.
N120 G01      X5.
N130 G00          Z2.
N140      X20.        Y-30.
N150 G01          Z-0.3
N160                                  (BOGSTAV 2)
N170      X25.        Y-10.
N180      X30.        Y-30.
N190 G00          Z2.
N200      X22.5        Y-20.
N210 G01          Z-0.3
N220 G01      X27.5
N230 G00          Z2.
N240      X35.        Y-30.
N250 G01          Z-0.3
N260                                  (BOGSTAV 3)
N270          Y-10.
N280      X45.        Y-30.
N290          Y-10.
N300 G00          Z2.
N310      X50.        Y-30.
N320                                  (BOGSTAV 4)
N330 G01          Z-0.3
N340      X55.        Y-10.
N350      X60.        Y-30.
N360 G00          Z2.
N370      X52.5        Y-20.
N380 G01          Z-0.3
N390 G01      X57.5
N400 G00 G91 G28          Z0.
N410 G28          Y0.
N420                                  M30

```

6. Afslut med at simulere ovenstående program. Har du lavet det korrekt?
7. Udskriv programmet og simuleringsbilledet.
8. Hæft dem sammen og forsyn dem med dit navn. Giv det til læreren så han kan se, at du kan bruge programmet.

God arbejdslyst!