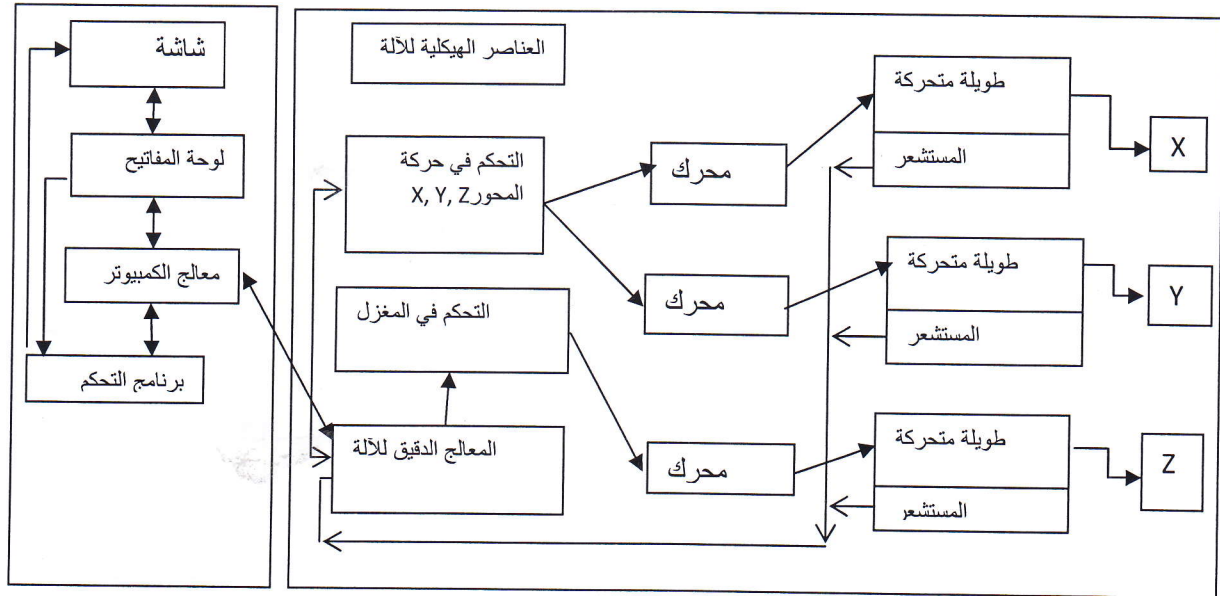




إختبار في مادة CNMO

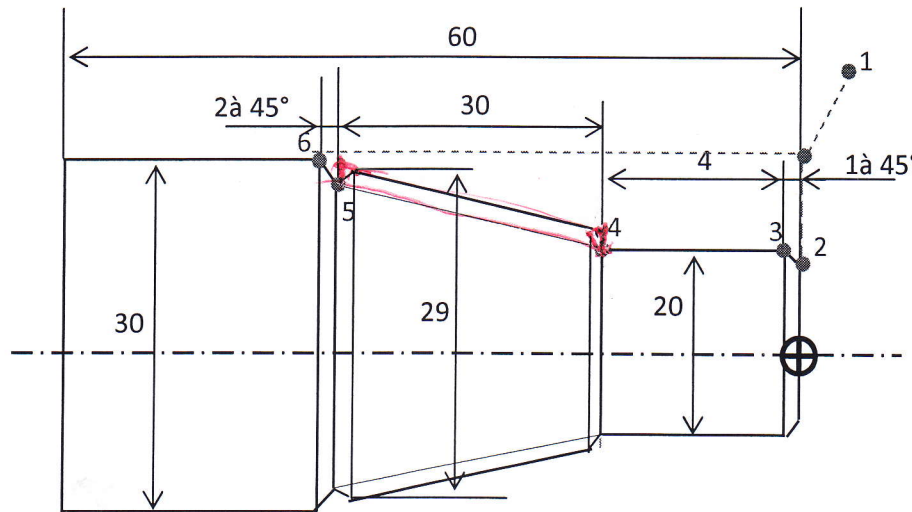
- 1- ما هي المكونات و الأجهزة الرئيسية لـ MOCN.
المحركات ، الحساسات و الملتقطات، المبرمج (الكمبيوتر)، المغزل، حامل الادوات،
- 2- لتوجيه المحاور على MOCN (الحركات الخطية والدوارة) ، ما هي الحلول المعتمدة.
التوجيه الدوراني بواسطة مدحرجات و الانتقالي يكون بنظام برغي صامولة مدعم بمدحرجات كروية.
- 3- لماذا أصبح يستخدم نظام ذو التغذية الخلفية في MOCN الحديثة؟
من أجل التحقق من تنفيذ التعليمات
- 4- ما هي مزايا و عيوب MOCN؟
انظر الدرس (الفقرة 6)
- 5- وصل باسمهم كل علاقة بين العناصر الموضحة في الشكل





6- أكتب برنامج بلغة البرمجة G لتصنيع القطعة ذات أبعد الخام القطر 70 مم و الطول 80 مم المبينة في الشكل مع إحترام الشروط والتعليمات المبينة في الجدول الآتي

العمليات	سرعة القطع (Vc)	سرعة التغذية (F)	العمق
كونتور التخشين	200	0,2	1mm
كونتور الانهاء	240	0,1	
اللولبة	100	2	زاوية نهاية اللولبة °45
الإنهاء في تمريرتين			
القص	200	0,05	



إحداثيات النقطة

النقطة	X	Z
1	40	4
	31	1
2	18	0
3	20	-1
4	20	-5
5	26	-35
6	30	-37



البرنامج

O0123

N5 G18 G40 G54 G80 ;
N10 G28 U0 W0 ;
N15 G50 S2000 T0100 ; (Outil d'ébauche)
N20 G96 S200 M4 ;
N25 G0 X31 Z0T0101 ;
N30 G1 X-1 F0.2 M8 ;
N35 G0 Z2 ;
N40 X31 ;
N45 G71 U0.5 R1 ;
N50 G71 P60 Q95 U0.4 W0.1 F0.2 ;
N60 G0 X18 ;
N65 G1 Z0 ;
N70 X20 Z-1 ;
N75 Z-5 ;
N80 G1 X21 Z-6 ;
N85 G1 X29 Z-34 ;
N90 G1 X26 Z-35 ;
N95 G1 X30 Z-37 ;
N100 G0 X32
N110 G28 U0 W0 ;

3 نقاط

N115 T0200 ; (Outil de finition)
N120 G96 S240 F0.1 ;
N125G42G0 X33 Z0T0202 ;
N130G70 P60 Q95 ;
N135 G0X50 ;
N140Z100M9 ;
N145G28 U0 W0 ;

3 نقاط

N150T0303(Outil à fileter);
N155G97S100F2M3;
N160G0X21Z-5M8;
N165G76P024560Q60R00;
N170G76X24,55Z-35Q200P1226R-3.5F2;
N175G0 X 40 Z10;
N180G28U0W0;
N185M30;

4 نقاط