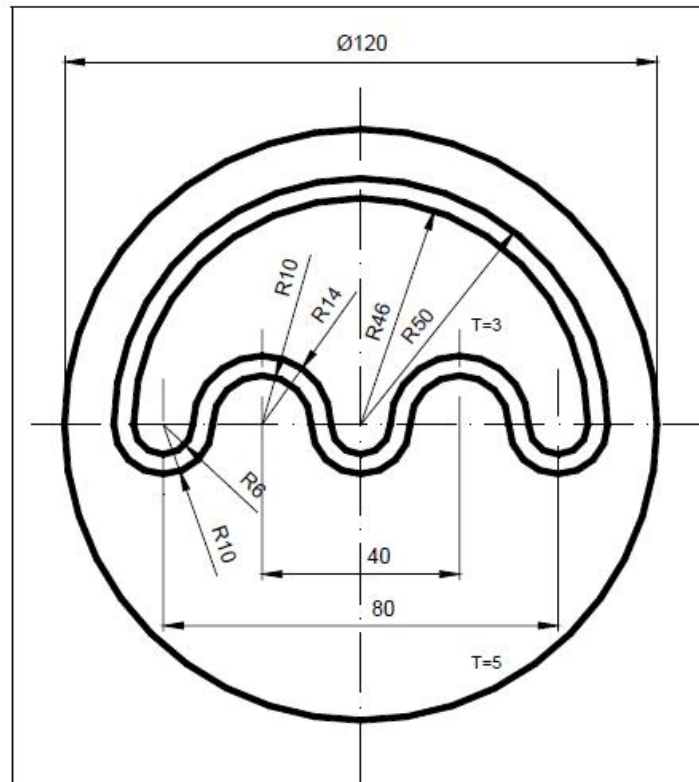


# FRÉZOVÁNÍ (POSTUP)



<b>Polotovar</b>	Rozměry:	120 x 80 mm
	Materiál:	hliník
<b>Nástroje</b>	Fréza:	18
	Fréza:	5


## Program

### 1. Založení nového programu

- ⌚ V systémové oblasti „Správce programů stiskněte v požadovaném

adresáři programová tlačítka  a 

- ⌚ Název programu (zde: Kontur).

- ⌚ Stiskněte programové tlačítka 


### 2. Vyplnění hlavičky programu. Zobrazí se vstupní obrazovka „Hlavička programu“.

- ⌚ Definice polotovaru:

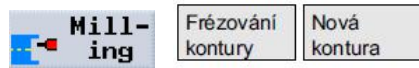
<b>Polotovar</b>	válec
<b>XA</b>	120 abs
<b>ZA</b>	0 abs
<b>ZI</b>	-80 abs
<b>ZB</b>	-50 abs

**Návratová dráha** jednoduchá

<b>XRA</b>	125 abs
<b>ZRA</b>	2 abs
<b>Bod pro výměnu nástroje</b>	WCS
<b>XT</b>	200 abs
<b>ZT</b>	200 abs
<b>SC</b>	1 ink
<b>S1</b>	1000 ot/min
<b>Měřicí jednotka</b>	mm

⌚ Stiskněte programové tlačítko 

3. Zadání mezní kontury ⌚ Stiskněte programová tlačítka




⌚ Zadejte název kontury (zde: Kontur\_1).

⌚ Stiskněte programové tlačítko 

⌚ Definujte počáteční bod kontury:

<b>Poloha</b>	Čelní plocha
<b>X</b>	0 abs
<b>Y</b>	-61 abs

⌚ Stiskněte programové tlačítko 

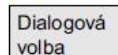
⌚ Zadejte následující prvky kontury a vždy je potvrďte programovým

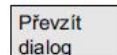
Tlačítkem 

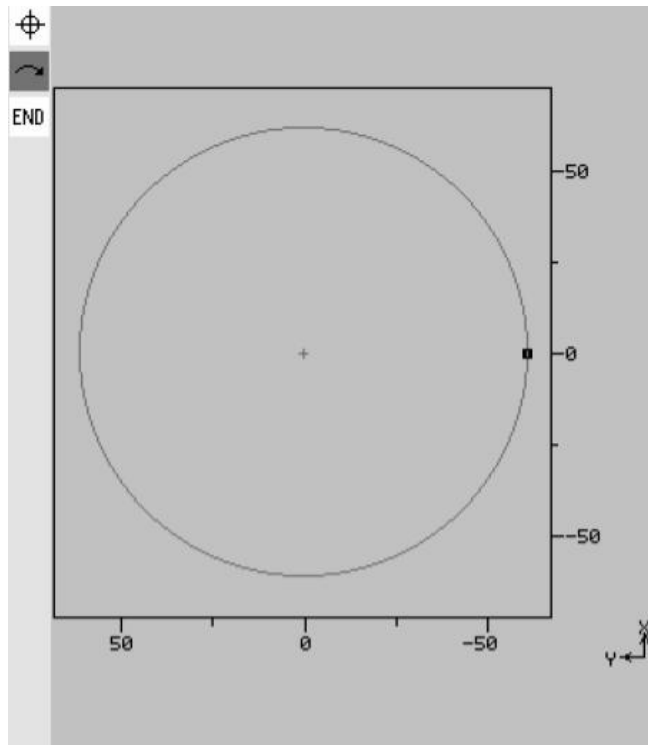


1. **Směr opisování** 


**R 61 abs      Y -61 abs      I 0 abs**



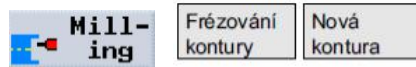




Mezní kontura

⌚ Stiskněte programové tlačítko 

4. Zadání vnější kontury ⌚ Stiskněte program. Tlačítka





⌚ Zadejte název kontury (zde: Kontur\_2).

⌚ Stiskněte programové tlačítko 

⌚ Definujte počáteční bod kontury:











<b>Poloha</b>	Čelní plocha
<b>X</b>	0 abs
<b>Y</b>	50 abs

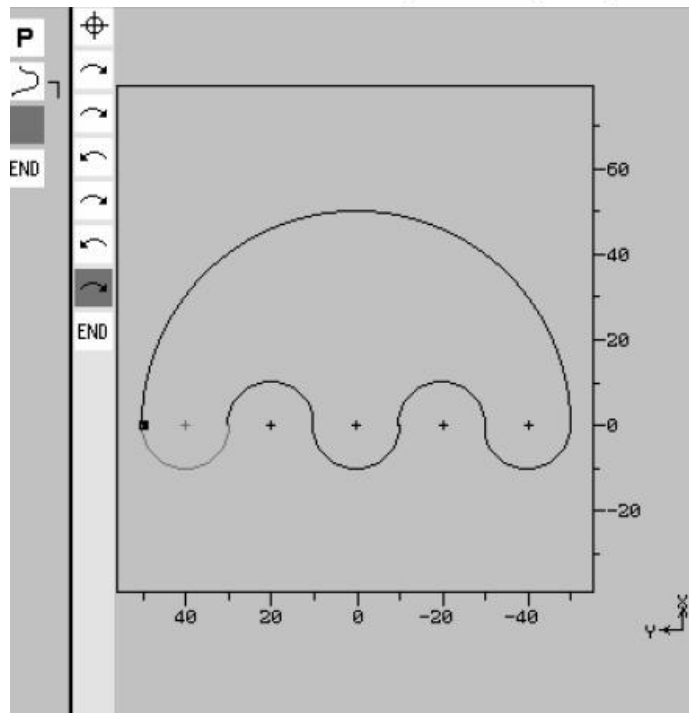
⌚ Stiskněte programové tlačítko 

⌚ Zadejte následující prvky kontury a vždy je potvrďte programovým tlačítkem 



**Směr otáčení**   
 R 50 abs    X 0 abs    Y -50 abs

- |    |   |                        |                 |   |
|----|---|------------------------|-----------------|---|
| 2. |    | Tečna na předch. prvek | <b>R 10 abs</b> | <b>Směr otáčení</b>    |
|    |   | Dialogová volba        |                 | <b>X 0 abs</b>  |
|    |   |                        |                 | <input type="button" value="Převzít dialog"/>   |
| 3. |    | Tečna na předch. prvek | <b>R 10 abs</b> | <b>Směr otáčení</b>    |
|    |   | Dialogová volba        |                 | <b>X 0 abs</b>  |
|    |   |                        |                 | <input type="button" value="Převzít dialog"/>   |
| 4. |    | Tečna na předch. prvek | <b>R 10 abs</b> | <b>Směr otáčení</b>    |
|    |   | Dialogová volba        |                 | <b>X 0 abs</b>  |
|    |   |                        |                 | <input type="button" value="Převzít dialog"/>   |
| 5. |    | Tečna na předch. prvek | <b>R 10 abs</b> | <b>Směr otáčení</b>    |
|    |   | Dialogová volba        |                 | <b>X 0 abs</b>  |
|    |   |                        |                 | <input type="button" value="Převzít dialog"/>   |
| 6. |  | Tečna na předch. prvek | <b>R 10 abs</b> | <b>Směr otáčení</b>  |
|    |   | Dialogová volba        |                 | <b>X 0 abs</b>  |
|    |   |                        |                 | <input type="button" value="Převzít dialog"/>   |



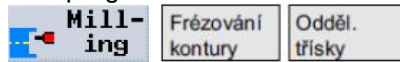
Vnější kontura

## 5. Frézování vnější kontury

⌚ Stiskněte programové tlačítko



⌚ Stiskněte program. tlačítka



⌚ Zadejte příslušné parametry.

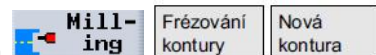
<b>T</b>	Fréza_18
<b>F</b>	0.200 mm/zub
<b>V</b>	200 m/min
<b>Poloha</b>	Čelní plocha
<b>Opracování</b>	▽
<b>Z0</b>	0 abs
<b>Z1</b>	5 ink
<b>DXY</b>	50 %
<b>DZ</b>	2
<b>UXY</b>	0 mm
<b>UZ</b>	0
<b>Počáteční bod</b>	auto
<b>Zajíždění</b>	středem
<b>FZ</b>	0.100 mm/zub
<b>Způsob pozvednutí nástroje</b>	na návratovou rovinu

⌚ Stiskněte programové tlačítko



## 6. Zadání vnitřní kontury

⌚ Stiskněte progr. tlačítka



⌚ Zadejte název kontury (zde: Kontur\_3).

⌚ Stiskněte programové tlačítko



⌚ Definujte počáteční bod kontury:

<b>Rovina obrábění</b>	Čelní plocha
<b>X 0</b>	abs
<b>Y</b>	46 abs

⌚ Stiskněte programové tlačítko



⌚ Zadejte následující prvky kontury a vždy je potvrďte programovým tlačítkem













**Směr otáčení**

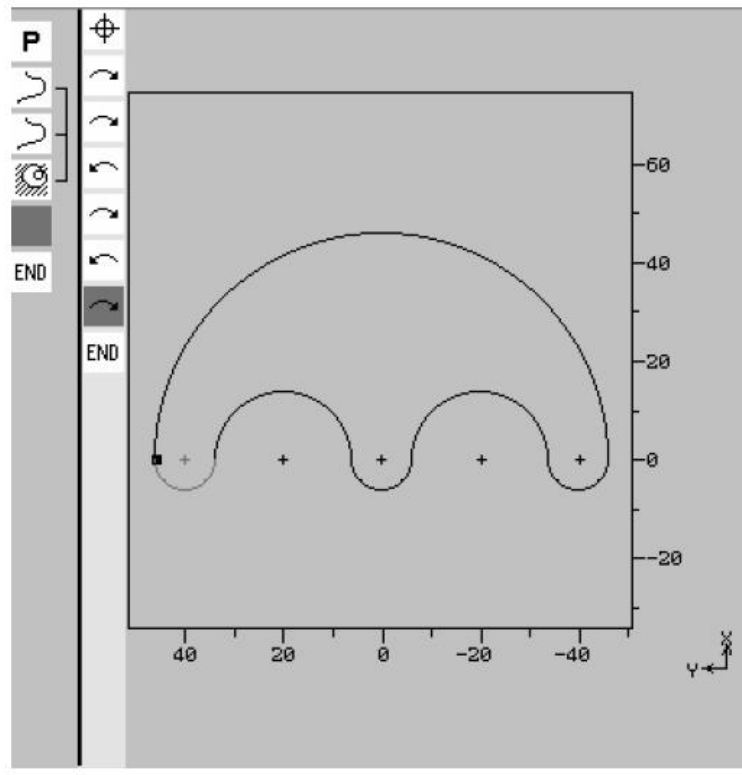


R 46 abs

X 0 abs

Y -46 abs

- |    |   |                       |   |
|----|---|-----------------------|---|
| 2. |    | Tečna na předch.prvek | <b>Směr otáčení</b>    |
|    |   | R 6 abs               | X 0 abs   |
|    |   | Dialogová volba       | Převzít dialog  |
| 3. |    | Tečna na předch.prvek | <b>Směr otáčení</b>    |
|    |   | R 14 abs              | X 0 abs   |
|    |   | Dialogová volba       | Převzít dialog  |
| 4. |    | Tečna na předch.prvek | <b>Směr otáčení</b>    |
|    |   | R 6 abs               | X 0 abs   |
|    |   | Dialogová volba       | Převzít dialog  |
| 5. |    | Tečna na předch.prvek | <b>Směr otáčení</b>    |
|    |   | R 14 abs              | X 0 abs   |
|    |   | Dialogová volba       | Převzít dialog  |
| 6. |  | Tečna na předch.prvek | <b>Směr otáčení</b>  |
|    |   | R 6 abs               | X 0 abs   |
|    |   | Dialogová volba       | Převzít dialog  |

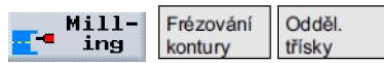


Vnitřní kontura

🕒 Stiskněte programové tlačítko Převzít

## 7. Obrábění vnitřní kontury

🕒 Stiskněte programová tlačítka

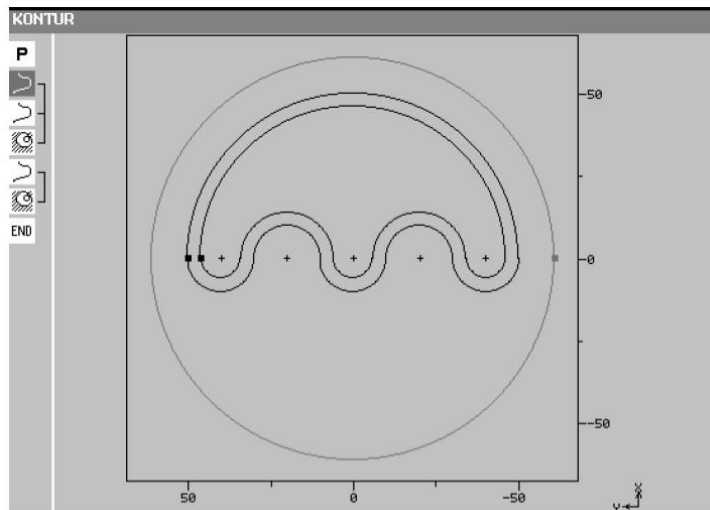


🕒 Zadejte příslušné parametry.

<b>T</b>	Fréza_5
<b>F</b>	0.200 mm/zub
<b>V</b>	250 m/min
<b>Poloha</b>	Čelní plocha
<b>Opracování</b>	▽
<b>Z0</b>	0 abs
<b>Z1</b>	3 inc
<b>DXY</b>	100 %
<b>DZ</b>	2
<b>UXY</b>	0 mm
<b>UZ</b>	0
<b>Počáteční bod</b>	auto
<b>Zajždění</b>	středem
<b>FZ</b>	0.100 mm/zub
<b>Způsob pozvednutí nástroje</b>	na návratovou rovinu

🕒 Stiskněte programové tlačítko Převzít

## Výsledek



Programovací grafika

KONTUR		
P	N5 KONTUR	
	N10 KONTUR_1	☒+
	N15 KONTUR_2	☒+
	N20 Solid machin. ▾	☒+ T=FRAESER_18 F0.2/Z V200M Z0=0
	N25 KONTUR_3	☒+
	N30 Solid machin. ▾	☒+ T=FRAESER_5 F0.2/Z V250M Z0=0 Z1=3inc
END	Program end	N=1

Pracovní plán