



EVROPSKÁ UNIE
Evropské strukturální a investiční fondy
Operační program Výzkum, vývoj a vzdělávání



Příloha komplexní úlohy



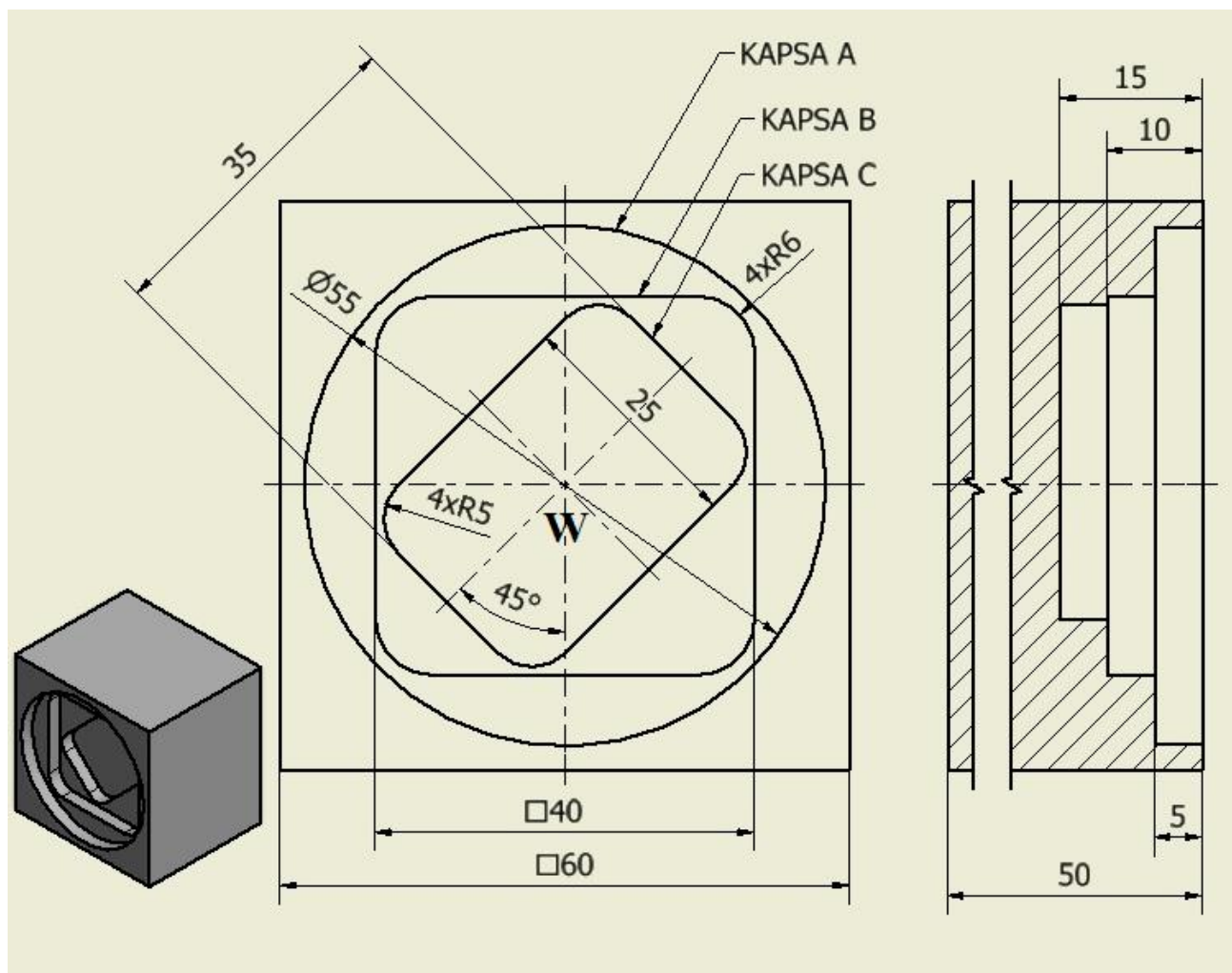
Národní pedagogický institut České republiky
Projekt Modernizace odborného vzdělávání (MOV)
Senovážné nám. 872/25, 110 00 Praha 1
www.projektmov.cz

Pracovní list číslo 5. - řešení

Základy programování CNC strojů – frézování pomocí cyklů

Napište program pro obrábění součásti dle zadání. Při programování použijte cykly POCKET1 a POCKET2. Při frézování odebírejte třísku maximálně 2 mm. Při programování můžete použít volný formát bloku.

Program proveďte pomocí absolutních souřadnic



Řešení absolutně

HLAVNÍ PROGRAM

```
N10 ;PRACOVNI LIST 5
N20 G90 G94 G17 G71 G40
N30 G54
N40 TRANS X30 Y-30 Z50
N50 T7 D1 M6; FREZA D40
N60 MSG("CYCLE 71 OBROBENI PLOCHY HORNÍ")
N70 M3 S600
N80 G0 X-55 Y10 Z5; NAJETI VEDLE OBROBKU
N90 G1 Z2 F100
N100 CYCLE71(2,1,2,-35,-35,80,80,0,3,28,0,0,400,11,0); PREROVNANI VRCHNI PLOCHY NA VYSKU 0
N110 G0 Z150; ODJETI NA VÝMN120
N130 T2 D1 M6; FREZA D10
N140 M3 S1200
N150 MSG("KAPSA A")
N160 G0 X0 Y0 Z0.5; NAJETI NAD KAPSU
N170 POCKET2(0.5,,2,-5,0,27.5,,,100,400,2,2,0.2,0,7,500,1500); KAPSA A
N180
N190 MSG("KAPSA B")
N200 POCKET1(0.5,-4.8,2,-10,0,40,40,6,,,0,100,400,2,3,0.2,0,7,500,1200); KAPSA B
N210 MSG("KAPSA C")
N220 POCKET1(0.5,-9.8,2,-15,0,35,25,5,,,45,100,400,2,3,0.2,0,7,500,1200); KAPSA C
N230 G0 Z150
N240 M30
```

