



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](http://www.projektmov.cz)

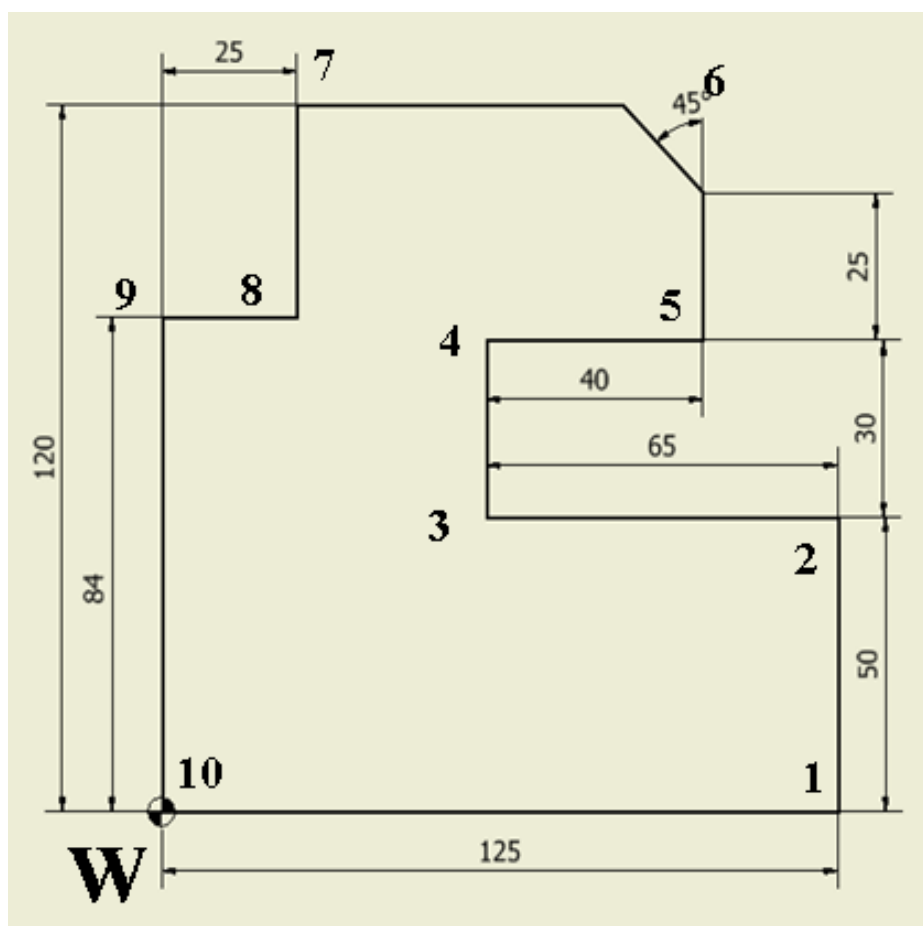
## Pracovní list číslo 1. - řešení

### Základy programování CNC strojů – frézování

Napište program pro pohyb osy nástroje z bodu W proti směru hodinových ručiček po znázorněných bodech 1 – 10. Při programování použijte příkazy G0, G1. Při programování můžete použít volný formát bloku.

Program proveďte:

- a) pomocí absolutních souřadnic
- b) pomocí přírůstkových souřadnic



## Řešení absolutně

N10; PRACOVNÍ LIST 1 ABSOLUTNE

N20 G90 G17 G71 G40 G94

N30 G0 Z150

N40 G54

N50 TRANS X0 Y-120 Z50

N60 G0 Z150

N70 T2 D1 M6; VOLBA NÁSTROJE

N80 M3 S2000;SPU

N90 G0 X0 Y0 Z5; RYCHLOPOSUVEM NAD BOD W

N100 **G1 X0 Y0 Z0** F400; PRACOVNÍM POSUVEM DO ZADANÉ VŠKY

N110 **G1 X125 Y0 Z0**; PRACOVNÍM POSUVEM DO BODU 1

N120 **G1 Y50**;BOD2

N130 **G1 X60**;BOD3

N140 **G1 Y80**;BOD4

N150 **G1 X100**;BOD5

N160 **G1 Y120 CHR=15**;BO6

N170 **G1 X25**;BOD7

N180 **G1 Y84**;BOD8

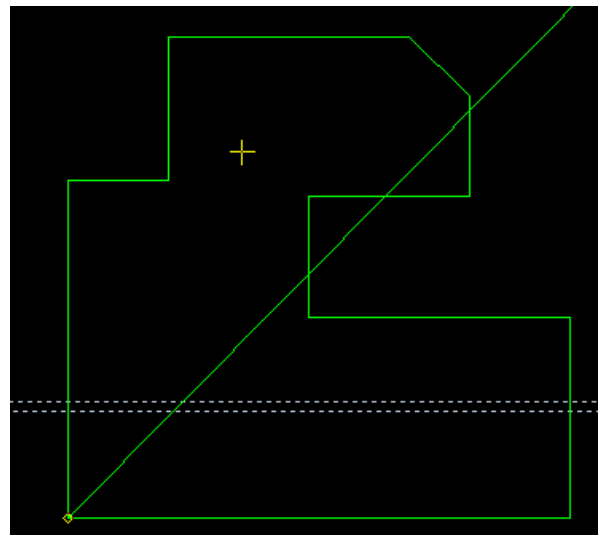
N190 **G1 X0**;BOD9

N200 **G1 Y0**;BOD10

N210 **G1 Z5**; ODJEZD NAD OBROBEK

N220 G0 Z150; RYCHLOPOSUVEM DO BEZPE

N230 M30



## Řešení přírůstkově

N10 ; PRACOVNÍ LIST 1 PŘÍRUSTKOVĚ

N20 G90 G17 G71 G40 G94

N30 G0 Z150

N40 G54

N50 TRANS X0 Y-120 Z50

N60 G0 Z150; ODJEZD DO BEZPECNE VYSKY

N70 T2 D1 M6; VOLBA NÁSTROJE N80 M3 S2000;SPUN90 G0 X0 Y0 Z5; RYCHLOPOSUVEM NAD BOD W

N100 **G1 X0 Y0 Z0** F400; PRACOVNÍM POSUVEM DO ZADANÉ VÝŠKY

N110 **G91**;PRIRUSTKOVE PROGRAMOVANI

N120 **G1 X125**; BOD 1

N130 **G1 Y50**; BOD2

N140 **G1 X-65**; BOD 3

N150 **G1 Y30**; BOD 4

N160 **G1 X40**; BOD 5

N170 **G1 Y25**; BOD 6 ZACATEK SRAZENI

N180 **G1 X-15 Y15**; BOD 6

N190 **G1 X-60**; BOD 7

N200 **G1 Y-36**; BOD 8

N210 **G1 X-25**; BOD 9

N220 **G1 Y-84**; BOD 10

N230 **G0 Z150**; ODJEZD DO BEZPECNE VYSKY

N240 G90; OPETNE PREPNUTI DO ABSOLUTNIHO PROGRAMOVANI

N250 M30

