



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)



MPF:

hlavní program

N100 G90 G54

absolutní odměřování, nulový bod obrobku

N200 T3 D1 S650 F0.2 M3

volba nástroje, korekce, otáčky, posuv, vřeteno vpravo

N300 G0 X42 Z1

nájezd rychloposuvem

N400 CYCLE95(„L104“,1,0.2,0.4,0,0.3,0.1,0.1,1,0,0,0)

cyklus hrubování (1)

N500 G0 X50 Z100

odjezd od polotovaru rychloposuvem

N600 T4 D1 S800 F0.1 M3

volba nástroje, korekce, otáčky, posuv, vřeteno vpravo

N700 CYCLE95(„L104“,1,0.0,0.0,0,0.3,0.1,0.1,5,0,0,0)

cyklus obrábění na čisto

N800 G0 X50 Z100

odjezd od polotovaru rychloposuvem

N900 M30

konec programu s návratem na začátek

SPF:

podprogram

G0 X-0.4 Z1

rychloposuv

G1 X-0.4 Z0

pracovní posuv – popis tvaru součásti

G1 X0 Z0

G3 X10 Z-5 I0 K-5

kruhová interpolace protisměru

G1 X10 Z-10

G2 X20 Z-15 I5 K0

kruhová interpolace po směru

G1 X20 Z-23

G1 X24 Z-25

G1 X24 Z-32

G2 X30 Z-35 I3 K0

G1 X30 Z-45

G2 X40 Z-50 I5 K0

G1 X42 Z-50

M17

konec podprogramu