



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



# Příloha komplexní úlohy

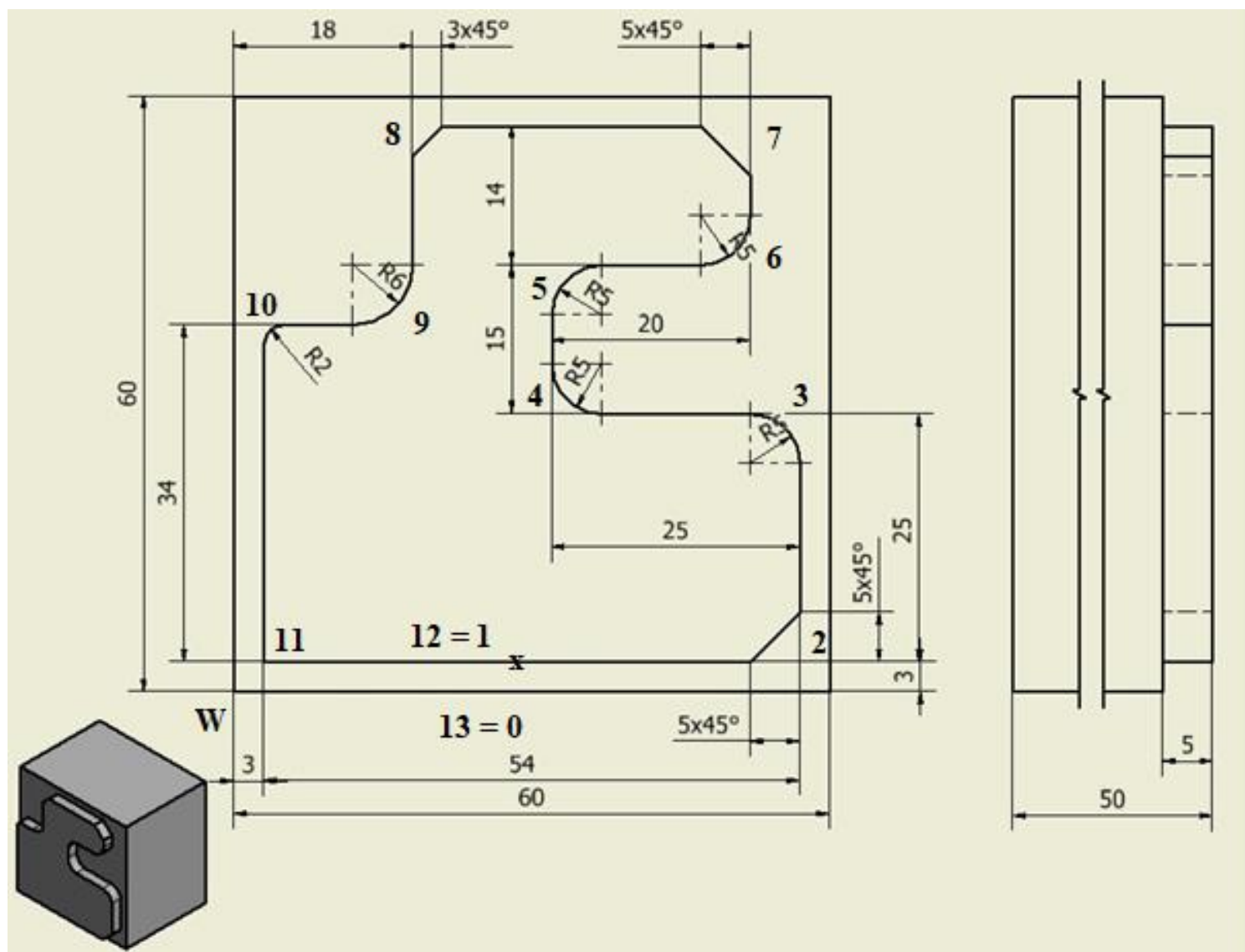


Národní pedagogický institut České republiky  
Projekt Modernizace odborného vzdělávání (MOV)  
Senovážné nám. 872/25, 110 00 Praha 1  
[www.projektmov.cz](http://www.projektmov.cz)

## Pracovní list číslo 1. - zadání

### Základy programování CNC strojů – Korekce nástroje na poloměr nástroje

Napište program pro pohyb nástroje z bodu 0 proti směru hodinových ručiček po znázorněných bodech 0 – 13. Při programování použijte programování s korekcemi a příkazy G40, G41, G42. Při frézování odebírejte třísku maximálně 2 mm. Při programování můžete použít volný formát bloku. Program proveďte pomocí absolutních souřadnic



## Řešení absolutně

N10 ; PRACOVNI LIST ABSOLUTNE

N20 G90 G94 G17 G71 G40

N30 G54

N40 TRANS X0 Y-60 Z50

N50 G0 Z150

N60 T2 D1 M6; FREZA D10

N70 M3 S1500

N80 **G0 X30 Y-15 Z5**; BOD 0 RYCHLOPOSUVEM NAD STARTOVACI

N90 MSG("PRVNI TRISKA HLOUBKA 1.7MM")

N100 **G1 Z-1.7** F100; PRACOVNIM POSUVEM NA VYSKU 1. TRISKY

N110 **G42**; ZAPNUTI KOREKCE VPRAVO

N120 **G1 Y3** F400; BOD1 NAJETI NA OBRYS O VICE NEZ POLOMER FREZY

N130 **G1 X57 CHR=5**; BOD 2

N140 **G1 Y28 RND=5**; BOD 3

N150 **G1 X32 RND=5**; BOD 4

N160 **G1 Y43 RND=5**; BOD 5

N170 **G1 X52 RND=5**; DOD 6

N180 **G1 Y57 CHR=5**; BOD 7

N190 **G1 X18 CHR=3**; BOD 8

N200 **G1 Y37 RND=6**; BOD 9

N210 **G1 X3 RND=2**; BOD 10

N220 **G1 Y3**; BOD 11

N230 **G1 X30**; BOD 12

N240 **G40**; UKONCENI KOREKCE

N250 **G1 Y-15**; ODJETI OD OBRYSU

N260

N270 MSG("DRUHA TRISKA HLOUBKA 3.5MM")

N280 **G1 Z-3.5** F100; PRACOVNIM POSUVEM NA VYSKU 1. TRISKY

N290 **G42**; ZAPNUTI KOREKCE VPRAVO

N300 **G1 Y3** F400; BOD1 NAJETI NA OBRYS O VICE NEZ POLOMER FREZY

N310 **G1 X57 CHR=5**; BOD 2

N320 **G1 Y28 RND=5**; BOD 3

N330 **G1 X32 RND=5**; BOD 4

N340 **G1 Y43 RND=5**; BOD 5

N350 **G1 X52 RND=5**; DOD 6

N360 **G1 Y57 CHR=5**; BOD 7

N370 **G1 X18 CHR=3**; BOD 8

N380 **G1 Y37 RND=6**; BOD 9

N390 **G1 X3 RND=2**; BOD 10

N400 **G1 Y3**; BOD 11

N410 **G1 X30**; BOD 12

N420 **G40**; UKONCENI KOREKCE

N430 **G1 Y-15**; ODJETI OD OBRYSU

N440

N450 MSG("TRETI TRISKA HLOUBKA 5MM")

N460 **G1 Z-5** F100; PRACOVNIM POSUVEM NA VYSKU 1. TRISKY

N470 **G42**; ZAPNUTI KOREKCE VPRAVO

N480 **G1 Y3** F400; BOD1 NAJETI NA OBRYS O VICE NEZ POLOMER FREZY

N490 **G1 X57 CHR=5**; BOD 2

N500 **G1 Y28 RND=5**; BOD 3

N510 **G1 X32 RND=5**; BOD 4

N520 **G1 Y43 RND=5**; BOD 5

N530 **G1 X52 RND=5**; DOD 6

N540 **G1 Y57 CHR=5**; BOD 7

N550 **G1 X18 CHR=3**; BOD 8

N560 **G1 Y37 RND=6**; BOD 9  
N570 **G1 X3 RND=2**; BOD 10  
N580 **G1 Y3**; BOD 11  
N590 **G1 X30**; BOD 12  
N600 **G40**; UKONCENI KOREKCE  
N610 **G1 Y-15**; ODJETI OD OBRYSU  
N620  
N630 **G1 Z5 F1000**; ODJEZD NAD OBROBEK  
N640 **G0 Z180**  
N650 **M30**

