



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



Příloha komplexní úlohy



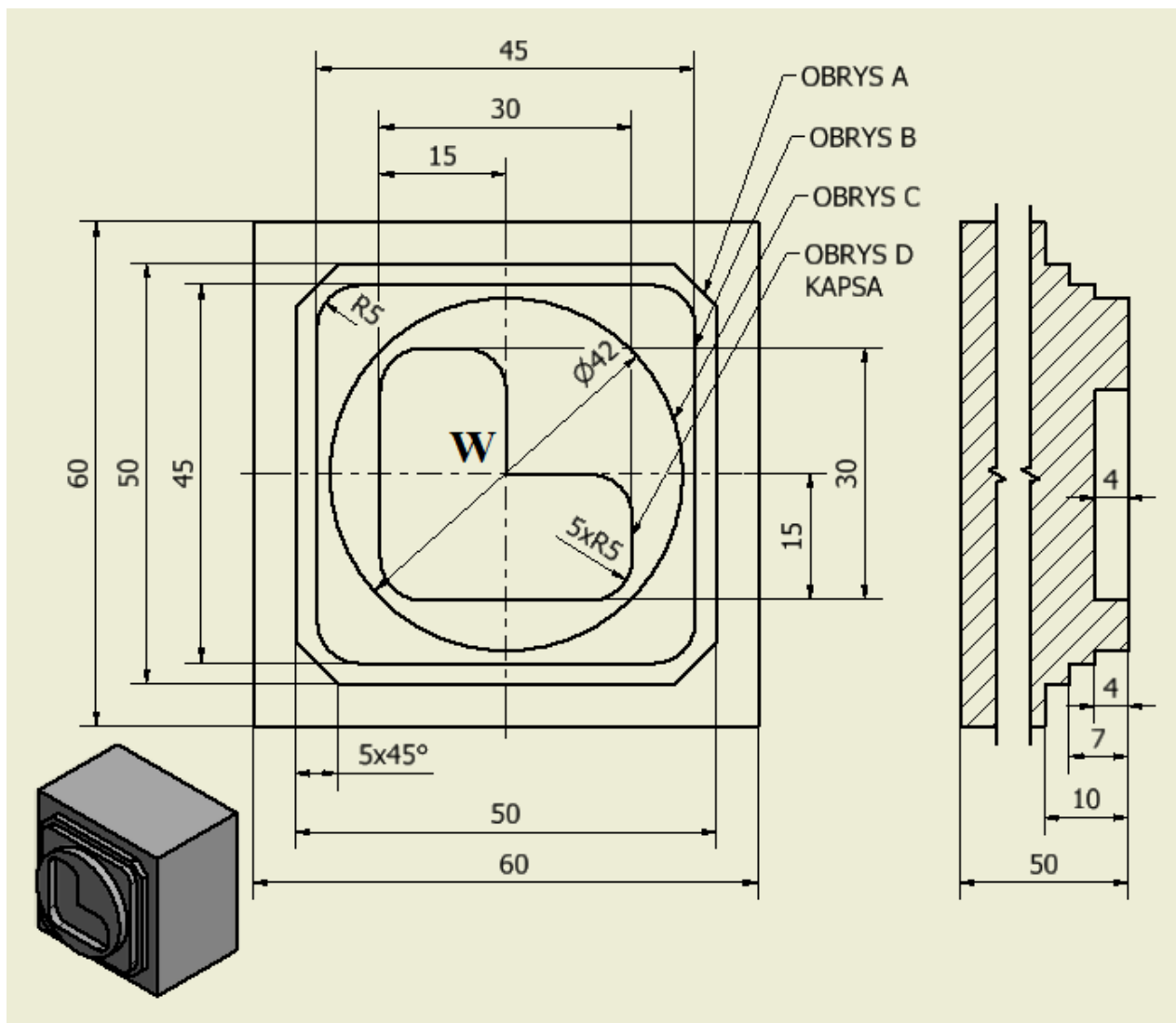
Národní pedagogický institut České republiky
Projekt Modernizace odborného vzdělávání (MOV)
Senovážné nám. 872/25, 110 00 Praha 1
www.projektmov.cz

Pracovní list číslo 3. - zadání

Základy programování CNC strojů – Korekce nástroje na poloměr nástroje

Napište program pro pohyb nástroje z bodu 0 po znázorněných bodech 0 – 7 a dále vnitřní část po znázorněných bodech 8 - 17. Při programování použijte programování s korekcemi a příkazy G40, G41, G42. Při frézování odebírejte třísku maximálně 12 mm. Při programování můžete použít volný formát bloku.

Program proveďte pomocí absolutních souřadnic



Řešení absolutně

;PRACOVNI LIST 3 ABSOLUTNE

G90 G94 G17 G71 G40

G54

TRANS X30 Y-30 Z50

G0 Z150

T4 D1 M6; FREZA D16

M3 S1500

MSG("OBRYŠ A")

G0 X-40 Y0 Z5; RYCHLOPOSUVEM NAD STARTOVACI BOD OBRYŠU A

G1 Z-10 F100; PRACOVNIM POSUVEM NA HLOUBKU

G41; ZAPINAM KOREKCI VLEVO

G1 X-25 F400; NAJETI NA OBRYŠ O VICE NEZ POLOMER FREZY

G1 Y25 CHR=5

G1 X25 CHR=5

G1 Y-25 CHR=5

G1 X-25 CHR=5

G1 Y0

G40; VYPNUTI KOREKCE

G1 X-40; ODJETI OD OBRYŠU

MSG("OBRYŠ B")

G0 X-40 Y0 Z5; RYCHLOPOSUVEM NAD STARTOVACI BOD OBRYŠU B

G1 Z-7 F100; PRACOVNIM POSUVEM NA HLOUBKU

G41; ZAPINAM KOREKCI VLEVO

G1 X-22.5 F400; NAJETI NA OBRYŠ O VICE NEZ POLOMER FREZY

G1 Y22.5 RND=5

G1 X22.5 RND=5

G1 Y-22.5 RND=5

G1 X-22.5 RND=5

G1 Y0

G40; VYPNUTI KOREKCE

G1 X-40; ODJETI OD OBRYŠU

MSG("OBRYŠ C")

G0 X-40 Y0 Z5; RYCHLOPOSUVEM NAD STARTOVACI BOD OBRYŠU B

G1 Z-4 F100; PRACOVNIM POSUVEM NA HLOUBKU

G41; ZAPINAM KOREKCI VLEVO

G1 X-21 F400; NAJETI NA OBRYŠ O VICE NEZ POLOMER FREZY

G2 X-21 Y0 I=AC(0) I=AC(0)

G40; VYPNUTI KOREKCE

G1 X-40; ODJETI OD OBRYŠU

G1 Z2

G0 Z150

T2 D1 M6; FREZA D10

M3 S1500

MSG("OBRYŠ D")

G0 X0 Y-7.5 Z5; RYCHLOPOSUVEM NAD STARTOVACI BOD OBRYŠU B

G1 Z-5 F100; PRACOVNIM POSUVEM NA HLOUBKU

G42; ZAPINAM KOREKCI VLEVO

G1 X-15

G1 Y10

G2 X-10 Y15 CR=5

G1 X-5

G2 X0 Y10 CR=5

G1 Y0

G1 X10

G2 X15 Y-5 I=0 J=-5

G1 Y-10

G2 X10 Y-15 I=-5 J=0

G1 X-10

G2 X-15 Y-10 I=AC(-10) J=AC(-10)

G1 Y-7.5

G40

G1 X0

G1 Z5

G0 Z180

M30