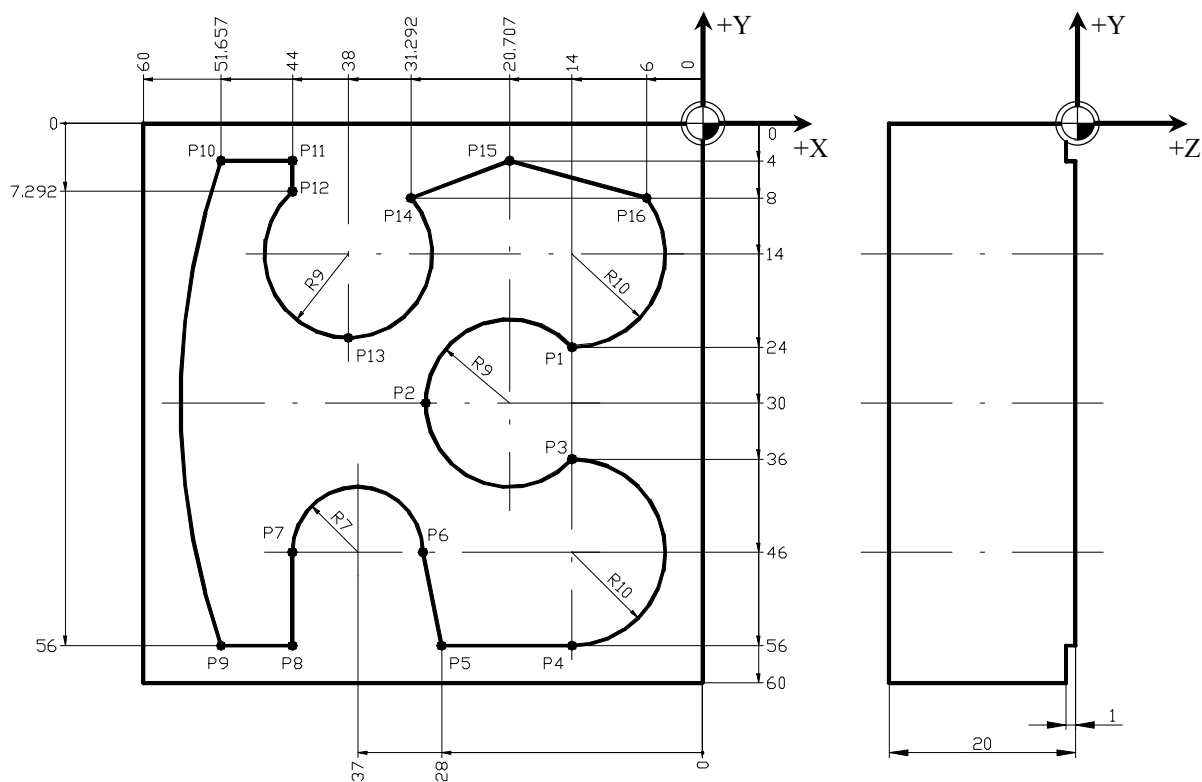


Vzorový příklad frézování:



Polotovár: 60 x 60 – 20

Materiál: „umělé dřevo“

Nástroj: válcová fréza dvoubřitá $\varnothing 10$ HSS, řezné podmínky: otáčky 3000 [ot/min], posuv 350 [mm/min]

Výpis NC programu:

O0001

N0000 T0101 S3000 F350

N0010 M03

N0020 G53 G59

N0030 G00 X6.000 Y-30.000 Z5.000

N0040 G00 X6.000 Y-30.000 Z-1.000

N0050 G01 G41 X-14.000 Y-24.000 Z-1.000

N0060 G03 X-29.707 Y-30.000 Z-1.000 I-6.707 J-6.000

N0070 G03 X-14.000 Y-36.000 Z-1.000 I9.000 J0.000

N0080 G02 X-14.000 Y-56.000 Z-1.000 I0.000 J-10.000

N0090 G01 X-28.000 Y-56.000 Z-1.000

N0100 G01 X-30.000 Y-46.000 Z-1.000

N0110 G03 X-44.000 Y-46.000 Z-1.000 I-7.000 J0.000

N0120 G01 X-44.000 Y-56.000 Z-1.000

N0130 G01 X-51.657 Y-56.000 Z-1.000

N0140 G02 X-51.657 Y-4.000 Z-1.000 I75.657 J26.000

N0150 G01 X-44.000 Y-4.000 Z-1.000

N0160 G01 X-44.000 Y-7.292 Z-1.000

N0170 G03 X-38.000 Y-23.000 Z-1.000 I6.000 J-6.708

N0180 G03 X-31.292 Y-8.000 Z-1.000 I0.000 J9.000

N0190 G01 X-20.707 Y-4.000 Z-1.000

N0200 G01 X-6.000 Y-8.000 Z-1.000

N0210 G02 X-14.000 Y-24.000 Z-1.000 I-8.000 J-6.000

N0220 G01 G40 X-20.707 Y-30.000 Z-1.000

N0230 G00 X-20.707 Y-30.000 Z10.000

N0240 G53 G56

N0250 M30

Komentář

Výměna nástroje – fréza $\varnothing 10$

Roztočení vřetena

Posunutí nulového bodu obrobku z 5. řádku

Najetí nástrojem nad obrobek

Najetí nástrojem do požadované hloubky

Najetí do bodu P1

P1 → P2

P2 → P3

P3 → P4

P4 → P5

P5 → P6

P6 → P7

P7 → P8

P8 → P9

P9 → P10

P10 → P11

P11 → P12

P12 → P13

P13 → P14

P14 → P15

P15 → P16

P16 → P1

Zrušení korekce nástroje

Vyjetí nástroje nad obrobek

Zrušení posunutí nulového bodu obrobku

Konec programu