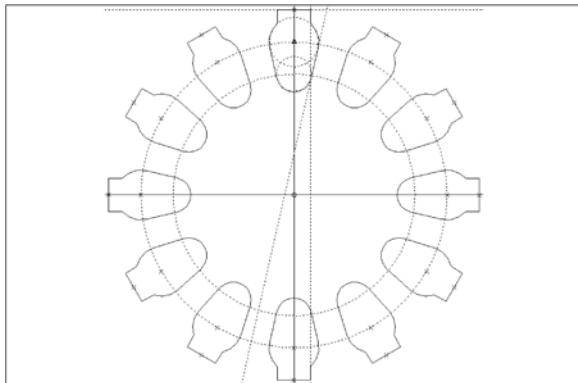


Příklad programování 2 - osého řezu



Konstrukce

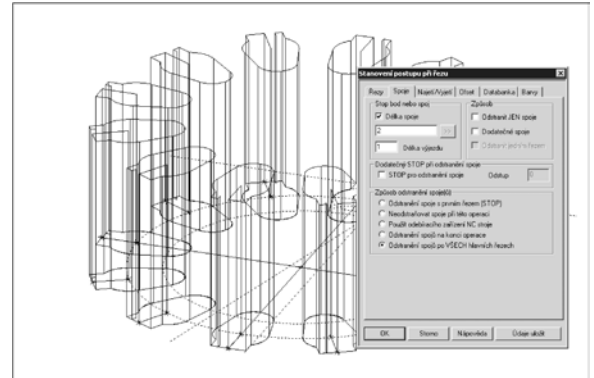
[2 minuty]



- vodorovná přímka P1 (vzdálenost 39 mm)
- svislá přímka P2 (vzdálenost 6.9/2 mm)
- konstrukční kružnice se středem a poloměrem K1 (poloměr 51/2 mm, střed ve středu)
- konstrukční kružnice se středem a poloměrem K2 (poloměr 64.5/2 mm, střed ve středu)
- konstrukční kružnice se středem a poloměrem K3 (poloměr 3.75mm, střed v průsečíku osy y a kružnice K1)
- konstrukční kružnice se středem a poloměrem K4 (poloměr 5.25mm, střed v průsečíku osy y a kružnice 2)
- přímka tečná na dvě kružnice P3 (tečně na kružnice K3 a K4)
- konturování (vytažení tvaru z konstrukční geometrie)
- tvorba figury z CAD geometrie s digitalizovaným bodem zavlečení drátu a startovního bodu na figuře
- kopie vzniklé figury s rotací (počet kopií 11, střed rotace ve středu, úhle otočení 30°)

Definice technologie

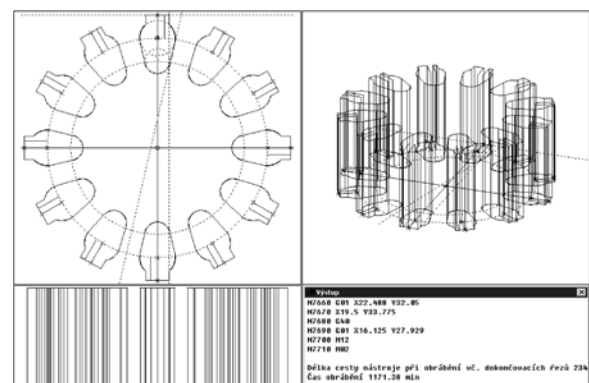
[1 minuta 30 sekund]



- zadání výšky (30mm)
- zadání jména programu a definice souřadnice startu (X 0.0 Y 32.25)
- nastavení strategie řezání (nejprve všechny hlavní řezy a generování jedné stopky před odřezem můstků)
- zvolení figury a způsobu optimalizace (další sousední, faktor 1) dráhy nástroje
- definice tří řezů a jejich technologie – volba hodnot offsetů a generátorů
- definice můstku (2mm) způsob jeho odstranění (po všech hlavních řezech)

Simulace a generování NC kódu

[30 sekund]



- uložení VDM souboru
- simulace obrábění
- generování NC kódu