

Řídicí programy pro obrábění závěsu zadního kola modelu motorky

Obsah

[Hrubování základního tvaru frézou \$\phi\$ 10mm](#)
[Dokončovací obrábění základního tvaru frézou \$\phi\$ 10mm](#)
[Zarovnání součásti na rozměr \(šířku\) 20mm](#)
[Kompletní obrobení uzavřené drážky frézou \$\phi\$ 6mm](#)
[Hrubování otevřené kapsy frézou \$\phi\$ 6mm](#)
[Dokončování otevřené kapsy frézou \$\phi\$ 6mm](#)
[Předvrtání a vrtání otvoru vrtákem \$\phi\$ 6mm a frézou \$\phi\$ 10mm](#)
[Program \(sražení hran\)](#)

Hrubování základního tvaru frézou ϕ 10mm:

[zpět](#)

```
0 BEGIN PGM 86 MM
1 BLK FORM 0.1 Z X-10 Y-44 Z-20
2 BLK FORM 0.2 X+120 Y+20 Z+0
3 TOOL DEF 1 L+0 R+5
4 TOOL CALL 1 Z S3000
5 L X+0 Y+0 Z+5 R0 FMAX M3 M8
6 L X-10 Y-10 Z+5 FMAX
7 L Z-2 F50
8 L X-5.1 Y-5.1 R0 F100
9 L Y+13.1 F200
10 L X+50.9
11 L X+90.69 Y-1.38
12 L X+98.49 Y-14.9
13 L X+123.1
14 L Y-39.1
15 L X+78.9
16 L Y-21.37
17 L X+75.31 Y-15.15
18 L X+47.69 Y-5.1
19 L X-5.1
20 L Z-4 F50
21 L Y+13.1 F200
22 L X+50.9
23 L X+90.69 Y-1.38
24 L X+98.49 Y-14.9
25 L X+123.1
26 L Y-39.1
27 L X+78.9
28 L Y-21.37
29 L X+75.31 Y-15.15
```

30 L X+47.69 Y-5.1
31 L X-5.1
32 L Z-6 F50
33 L Y+13.1 F200
34 L X+50.9
35 L X+90.69 Y-1.38
36 L X+98.49 Y-14.9
37 L X+123.1
38 L Y-39.1
39 L X+78.9
40 L Y-21.37
41 L X+75.31 Y-15.15
42 L X+47.69 Y-5.1
43 L X-5.1
44 L Z-8 F50
45 L Y+13.1 F200
46 L X+50.9
47 L X+90.69 Y-1.38
48 L X+98.49 Y-14.9
49 L X+123.1
50 L Y-39.1
51 L X+78.9
52 L Y-21.37
53 L X+75.31 Y-15.15
54 L X+47.69 Y-5.1
55 L X-5.1
56 L Z-10 F50
57 L Y+13.1 F200
58 L X+50.9
59 L X+90.69 Y-1.38
60 L X+98.49 Y-14.9
61 L X+123.1
62 L Y-39.1
63 L X+78.9
64 L Y-21.37
65 L X+75.31 Y-15.15
66 L X+47.69 Y-5.1
67 L X-5.1
68 L Z-12 F50
69 L Y+13.1 F200
70 L X+50.9
71 L X+90.69 Y-1.38
72 L X+98.49 Y-14.9
73 L X+123.1
74 L Y-39.1
75 L X+78.9
76 L Y-21.37
77 L X+75.31 Y-15.15
78 L X+47.69 Y-5.1
79 L X-5.1

80 L Z-14 F50
81 L Y+13.1 F200
82 L X+50.9
83 L X+90.69 Y-1.38
84 L X+98.49 Y-14.9
85 L X+123.1
86 L Y-39.1
87 L X+78.9
88 L Y-21.37
89 L X+75.31 Y-15.15
90 L X+47.69 Y-5.1
91 L X-5.1
92 L Z-16 F50
93 L Y+13.1 F200
94 L X+50.9
95 L X+90.69 Y-1.38
96 L X+98.49 Y-14.9
97 L X+123.1
98 L Y-39.1
99 L X+78.9
100 L Y-21.37
101 L X+75.31 Y-15.15
102 L X+47.69 Y-5.1
103 L X-5.1
104 L Z-18 F50
105 L Y+13.1 F200
106 L X+50.9
107 L X+90.69 Y-1.38
108 L X+98.49 Y-14.9
109 L X+123.1
110 L Y-39.1
111 L X+78.9
112 L Y-21.37
113 L X+75.31 Y-15.15
114 L X+47.69 Y-5.1
115 L X-5.1
116 L Z-19 F50
117 L Y+13.1 F200
118 L X+50.9
119 L X+90.69 Y-1.38
120 L X+98.49 Y-14.9
121 L X+123.1
122 L Y-39.1
123 L X+78.9
124 L Y-21.37
125 L X+75.31 Y-15.15
126 L X+47.69 Y-5.1
127 L X-5.1
128 L Z-20 F50
129 L Y+13.1 F200

130 L X+50.9
131 L X+90.69 Y-1.38
132 L X+98.49 Y-14.9
133 L X+123.1
134 L Y-39.1
135 L X+78.9
136 L Y-21.37
137 L X+75.31 Y-15.15
138 L X+47.69 Y-5.1
139 L X-5.1
140 L Z-21 F50
141 L Y+13.1 F200
142 L X+50.9
143 L X+90.69 Y-1.38
144 L X+98.49 Y-14.9
145 L X+123.1
146 L Y-39.1
147 L X+78.9
148 L Y-21.37
149 L X+75.31 Y-15.15
150 L X+47.69 Y-5.1
151 L X-5.1
152 L Z+5 FMAX M30
153 END PGM 86 MM

Dokončovací obrábění základního tvaru frézou ϕ 10mm:

[zpět](#)

0 BEGIN PGM 87 MM
1 BLK FORM 0.1 Z X-10 Y-44 Z-20
2 BLK FORM 0.2 X+120 Y+20 Z+0
3 TOOL DEF 1 L+0 R+5
4 TOOL CALL 1 Z S3000
5 L X+0 Y+0 Z+5 R0 FMAX M3 M8
6 L X-10 Y-10 Z+5 FMAX
7 L Z-21 F50
8 L X-5 Y-5 R0 F100
9 L Y+13 F200
10 L X+50.88
11 L X+90.62 Y-1.46
12 L X+98.43 Y-15
13 L X+123
14 L Y-39
15 L X+79
16 L Y-21.34
17 L X+75.38 Y-15.07
18 L X+47.71 Y-5
19 L X-5
20 L Z+5 FMAX M30
21 END PGM 87 MM

Zarovnání součásti na rozměr (šířku) 20mm:

[zpět](#)

```
0 BEGIN PGM 83 MM
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-8
2 BLK FORM 0.2 X+118 Y+20 Z+0
3 TOOL DEF 1 L+0 R+35
4 TOOL CALL 1 Z S1100
5 L X-35 Y+10 Z+5 R0 FMAX M3 M8
6 L Z-2.52 R0 F100
7 L X+150 R0 F100
8 L Z+3 FMAX
9 L X-35 R0 FMAX
10 END PGM 83 MM
```

Kompletní obrobení uzavřené drážky frézou $\phi 6$ mm:

[zpět](#)

```
0 BEGIN PGM 85 MM
1 FN 0: Q1 =+0
2 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-8
3 BLK FORM 0.2 X+118 Y+20 Z+0
4 TOOL DEF 1 L+0 R+3
5 TOOL CALL 1 Z S3000
6 L X+0 Y+0 Z+5 R0 FMAX M3 M8
7 L X+8 Y+10 Z+5 R0 FMAX
8 L Z+0.1 F50
9 LBL 1
10 Q1 = Q1 - 0.1
11 L Z+Q1 F20
12 L X+18 F50
13 Q1 = Q1 - 0.1
14 L Z+Q1 F20
15 L X+8 F50
16 FN 11: IF +Q1 GT -8.09 GOTO LBL 1
17 L Z+5 F100 M30
18 END PGM 85 MM
```

Hrubování otevřené kapsy frézou $\phi 6$ mm:

[zpět](#)

```
0 BEGIN PGM 84 MM
1 FN 0: Q1 =+0
2 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-8
3 BLK FORM 0.2 X+118 Y+20 Z+0
4 TOOL DEF 1 L+0 R+3
5 TOOL CALL 1 Z S3000
6 L X+0 Y+0 Z+5 R0 FMAX M3 M8
7 L X+63 Y+12.8 Z+5 FMAX
8 L Z+0.1 F50
9 LBL 1
10 Q1 = Q1 - 0.1
```

11 L Z+Q1 F20
12 L X+29.2 F50
13 L Y+7.2
14 L X+63
15 L Y+12.8 F250
16 FN 11: IF +Q1 GT -3.89 GOTO LBL 1
17 L Z+5 F100 M30
18 END PGM 84 MM

Dokončování otevřené kapsy frézou $\phi 6$ mm:

[zpět](#)

0 BEGIN PGM 80 MM
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-8
2 BLK FORM 0.2 X+118 Y+20 Z+0
3 TOOL DEF 1 L+0 R+3
4 TOOL CALL 1 Z S3000
5 L X+0 Y+0 Z+5 R0 FMAX M3 M8
6 L X+63 Y+13 Z+5 FMAX
7 L Z-4 R0 F50
8 L X+29 F50
9 L Y+7
10 L X+63
11 L Z+5 F100 M30
12 END PGM 80 MM

Předvrtání a vrtání otvoru vrtákem $\phi 6$ mm a frézou $\phi 10$ mm:

[zpět](#)

0 BEGIN PGM 82 MM
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-8
2 BLK FORM 0.2 X+118 Y+20 Z+0
3 TOOL DEF 1 L+0 R+3
4 TOOL CALL 1 Z S3000
5 L X+0 Y+0 Z+5 R0 FMAX M3 M8
6 L X+10 Y+10 Z+5 F500
7 CYCL DEF 200 VRTANI ~
Q200 = 2 ;BEZPEC. VZDALENOST ~
Q201 = -15 ;HLOUBKA ~
Q206 = 50 ;POSUV NA HLOUBKU ~
Q202 = 5 ;HLOUBKA PRISUVU ~
Q210 = 0 ;CAS.PRODLEVA NAHORE ~
Q203 = +0 ;SOURADNICE POVRCHU ~
Q204 = 10 ;2. BEZPEC.VZDALENOST
8 CYCL CALL
9 L Z+5 F500 M30
10 END PGM 82 MM

Program (sražení hran):

[zpět](#)

```
0 BEGIN PGM 81 MM
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-8
2 BLK FORM 0.2 X+118 Y+20 Z+0
3 TOOL DEF 1 L+0 R+3
4 TOOL CALL 1 Z S3000
5 L X+0 Y+0 Z+12 R0 FMAX M3 M8
6 L X+2.59 Y+22.83 Z+12 F500
7 L Z+1 F500
8 L Z-0.5 R0 F100
9 L X-2.83 Y+17.41 R0 F100
10 L Z-1
11 L X+2.59 Y+22.83
12 L Z-1.5
13 L X-2.83 Y+17.41
14 L Z+12 R0 F500
15 L X-2.83 Y+2.59 R0 FMAX
16 L Z+1 R0 F500
17 L Z-0.5 R0 F100
18 L X+2.59 Y-2.83
19 L Z-1
20 L X-2.83 Y+2.59
21 L Z-1.5
22 L X+2.59 Y-2.83
23 L Z+12 F500 M30
24 END PGM 81 MM
```