



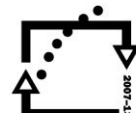
evropský  
sociální  
fond v ČR



EVROPSKÁ UNIE



MINISTERSTVO ŠKOLSTVÍ,  
MLÁDEŽE A TĚLOVÝCHOVY



OP Vzdělávání  
pro konkurenceschopnost

## INVESTICE DO ROZVOJE VZDĚLÁVÁNÍ

Číslo projektu	CZ.1.07/1.5.00/34.0556
Číslo materiálu	VY_32_INOVACE_VC_CAM_06
Název školy	Střední průmyslová škola a Vyšší odborná škola Příbram, Hrabákova 271, Příbram II
Autor	Martin Vacek
Tématická oblast	Programování CNC strojů a CAM systémy
Téma	Korekce zleva a zprava při frézování
Ročník	třetí
Datum tvorby	březen 2013
Anotace	V dokumentu je ukázáno použití korekcí zleva a zprava při frézování, dokument zároveň slouží jako zadání pro skupinu žáků. Předpokládá se základní znalost zápisu programů ve formátu ISO.

### Korekce zleva a zprava při frézování

- zpracujte program pro obrábění součásti dle výkresu  
**CAM 3SP test frézování 2 A B C D 2009-2010.idw**
- dodržujte číslování nástrojů a řezné podmínky
- použijte správně korekci zleva nebo zprava, konturu obrobte na jeden záběr
- přiložte vytištěný výpočet řezných podmínek pro všechny nástroje
- hotovou práci zkopírujte do své složky

Zadání zvolte podle připojené tabulky

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Zadání	D	C	B	C	C	B	D	B	A	D	A

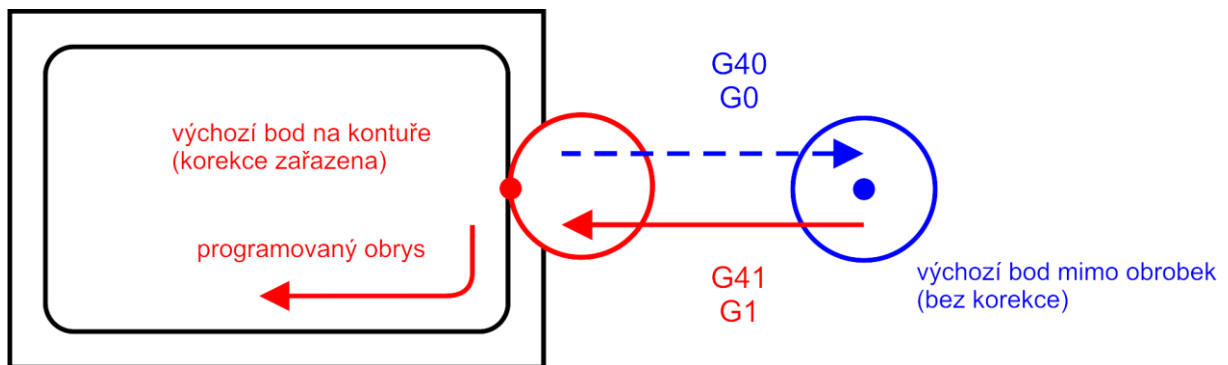
Začátek programu:

```
( Frezovani - korekce zleva a zprava, zadani A, B, C, D  
( Jmeno Prijmeni
```

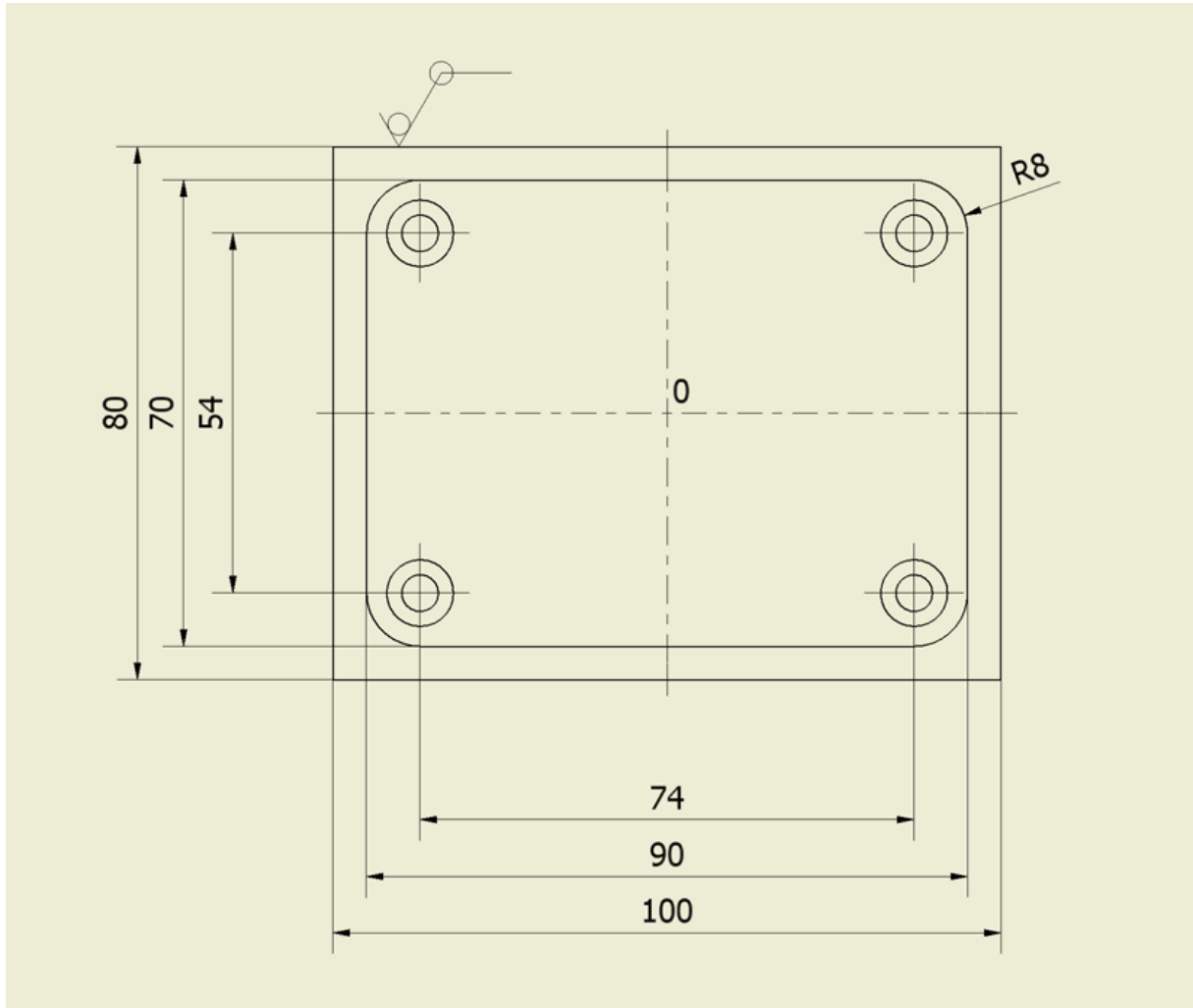
Odevzdat:

- soubor **Prijmeni Frézování 2.fcb**
- výpočet řezných podmínek

**Použití korekcí G41 a G42 v programu**



- najet na výchozí bod mimo obrobek (bez korekce středem nástroje)
- zařadit korekci zleva nebo zprava
- funkcí G1 najet na výchozí bod kontury (obvodem, korekce zařazena)
- popsat obráběný obrys pomocí funkcí G1, G2, G3
- po uzavření obrysu zrušit korekci pomocí G40
- odjet G0 do výchozího bodu mimo obrobek (středem, korekce vypnuta)



M6		T16	čelní válcová fréza $\varnothing 16$
M3		S800	
G0	X65 Y0	Z100	výchozí bod mimo obrobek
G0		Z4	nájezd na hloubku
G41			zařazení korekce zleva
G1	X45 Y0	F64	výchozí bod na kontuře
G1	X45 Y27		
G2	X37 Y35	R8	
G1	X37 Y35		
G2	X45 Y27	R8	
G1	X45 Y27		tvar kontury pomocí
G2	X37 Y35	R8	G1, G2, G3
G1	X37 Y35		
G2	X45 Y27	R8	
G1	X45 Y0		
G40			zrušení korekce
G0	X65 Y0		návrat do výchozího bodu
			mimo obrobek
G0		Z100	

Přílohy:

CAM 3SP test frézování 2A.pdf – zadání A ve formátu PDF

CAM 3SP test frézování 2B.pdf – zadání B ve formátu PDF

CAM 3SP test frézování 2C.pdf – zadání C ve formátu PDF

CAM 3SP test frézování 2D.pdf – zadání D ve formátu PDF

Ilustrace: archiv autora