

%_N_SEG_20_MPF

;\$PATH=/_N_WKS_DIR/_N_KOCI_S_WPD



N5 SEG_20

Záhlaví programu
Polotov.: : Trubka
Vnější průměr Ř : XV = 74.000 abs
Vnitřní průměrŘ : XU = 20.000 abs
Počáteční rozměr : ZV = 1.000 abs
Konečný rozměr : ZU = -15.000 abs
Pracovní rozměr : ZR = -9.500 abs
Návrat: : Jednoduchý
Rov. návratu : XNV = 2.000 ink
Rov. návratu Ř : XNU = 0.000 abs
Rov. návratu : ZNV = 2.000 ink
Bod výměny nástroje v souřad. systému obrobku (WCS)
Bod výměny nástroje Ř : XT = 120.000 abs
Bod výměny nástroje : ZT = 200.000 abs
Bezp. vzdálenost : SC = 0.500 ink
Mez otáček pro konstantní řeznou rychlost : S1 = 4700.000 ot/min
Mez otáček pro konstantní řeznou rychlost : S3 = 0.000 ot/min
Měrná jedn. : mm



N10 MSG("CELNI HRUBOVANI UKOSU 23,6st")



N15 Odběr třísek ▽ T=Vnejsi_nuz_T80 F0.25/ot. V600m Čelně

Odběr třísek 1
Název nástr. : T = Vnejsi_nuz_T80 D1
Posuv : F = 0.250 mm/ot.
Otáčky vřetena : V = 600 m/min
Opracování: : Hrubé ▽
Poloha řezání :
Směr řezání : Čelně
Vztaž. bod Ř : X0 = 80.000 abs
Vztaž. bod : Z0 = 1.000 abs
Koncový bod X1 Ř : X1 = 67.000 abs
Koncový bod Z1 : Z1 = -8.000 abs
Hl. přísuvu : D = 3.000 ink
Přídavek na dokončení v X : UX = 0.400 ink
Přídavek na dokončení v Z : UZ = 0.300 ink



N20 MSG("DOKONCENI TVARU")



N25 TVAR



N30 Odběr třísek ▽▽▽ T=Vnejsi_nuz_T80 F0.11/ot. V700m

Odběr třísek
Název nástr. : T = Vnejsi_nuz_T80 D1
Posuv : F = 0.110 mm/ot.
Otáčky vřetena : V = 700 m/min
Opracování: : jemné ▽▽▽
Směr řezání : Podélně
Obrábění vnějších ploch : Vnější
Směr opracování :
Korekční přídavek/kontura : Ne
Ohraničení: : Ne
Opracovat prvky podřízn. : Ne



Konec programu N=10

Konec programu
Počet obrobků: : N = 10

G	E_LAB_A_TVAR: ;#SM Z:12
G	;#7__DlGK contour definition begin - Don't change!;*GP*;*RO*;*HD*
G	G18 G90 DIAM90 ;*GP*
G	G0 Z-8 X74 ;*GP*
G	G1 Z0 X67 RND=.25 ;*GP*
G	X19 ;*GP*
G	RET ;*GP*
G	;CON,V64,2,0.0000,3,3,MST:3,2,AX:Z,X,K,I;*GP*;*RO*;*HD*
G	;S,EX:-8,EY:74,ASE:90;*GP*;*RO*;*HD*
G	;LA,EX:0,EY:67;*GP*;*RO*;*HD*
G	;R,RROUND:.25;*GP*;*RO*;*HD*
G	;LD,EY:19;*GP*;*RO*;*HD*
G	;#End contour definition end - Don't change!;*GP*;*RO*;*HD*
G	E_LAB_E_TVAR: