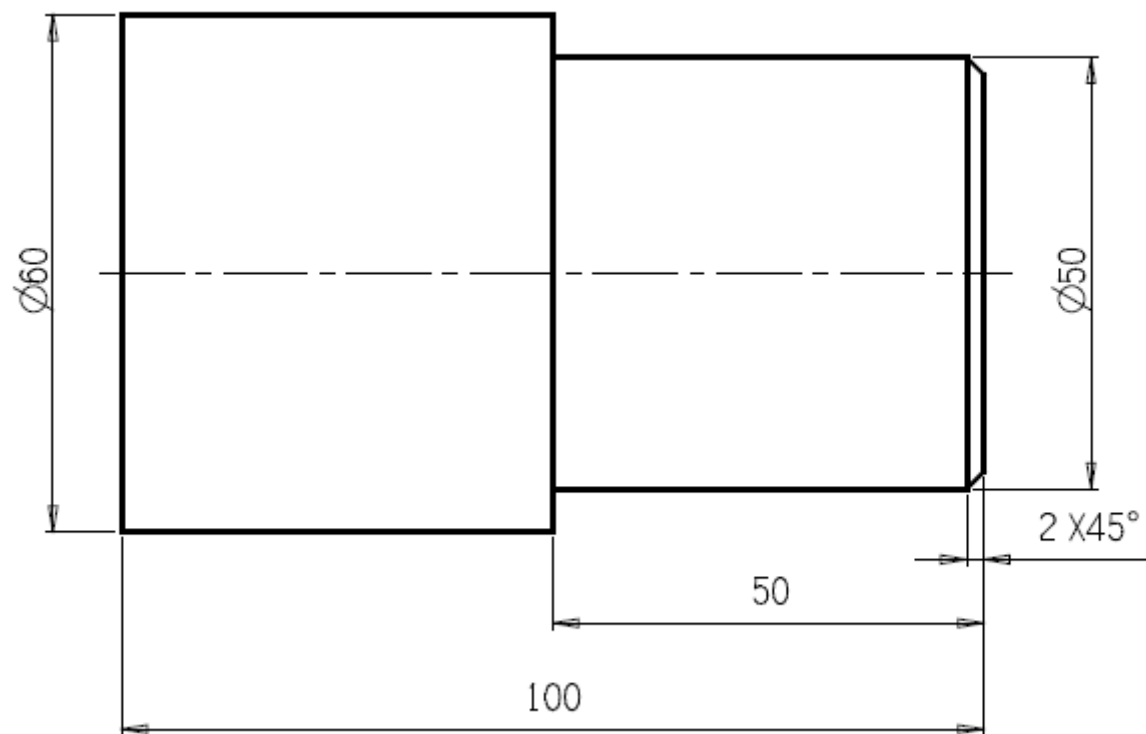


FUNKCE G01

SRAŽENÍ HRANY

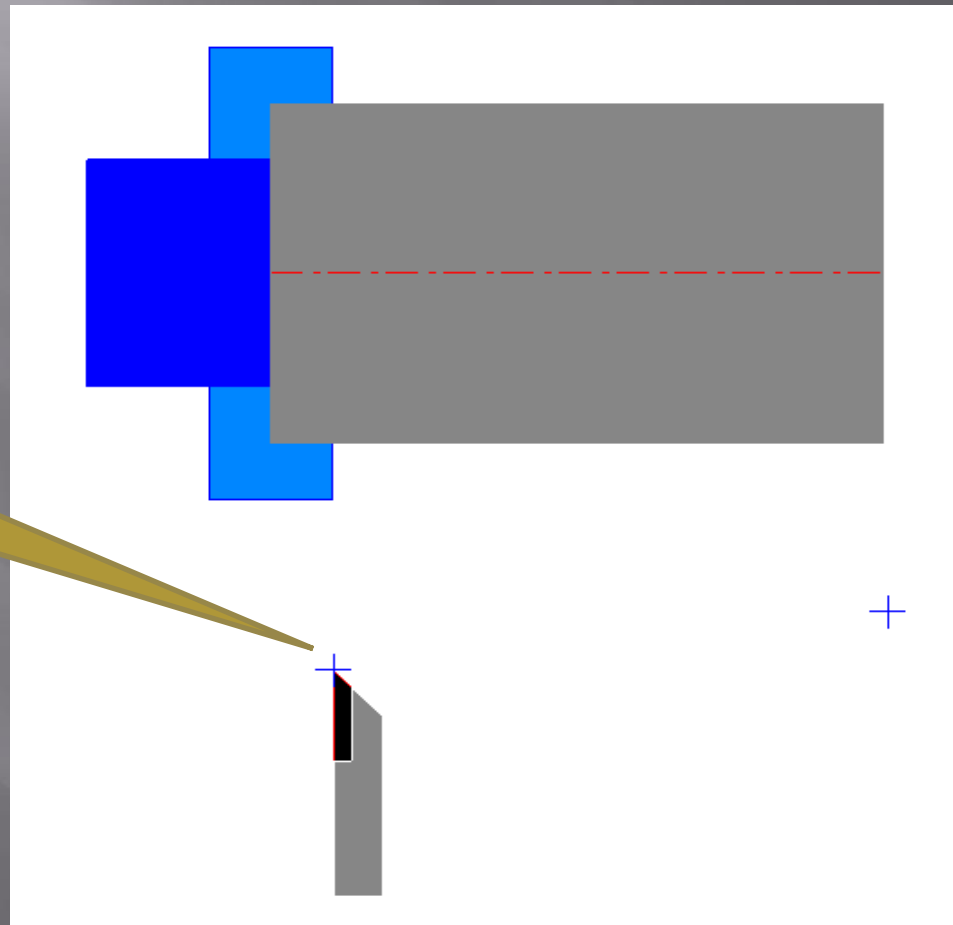
Vyrobíme osazení se sražením dle
náčrtku.



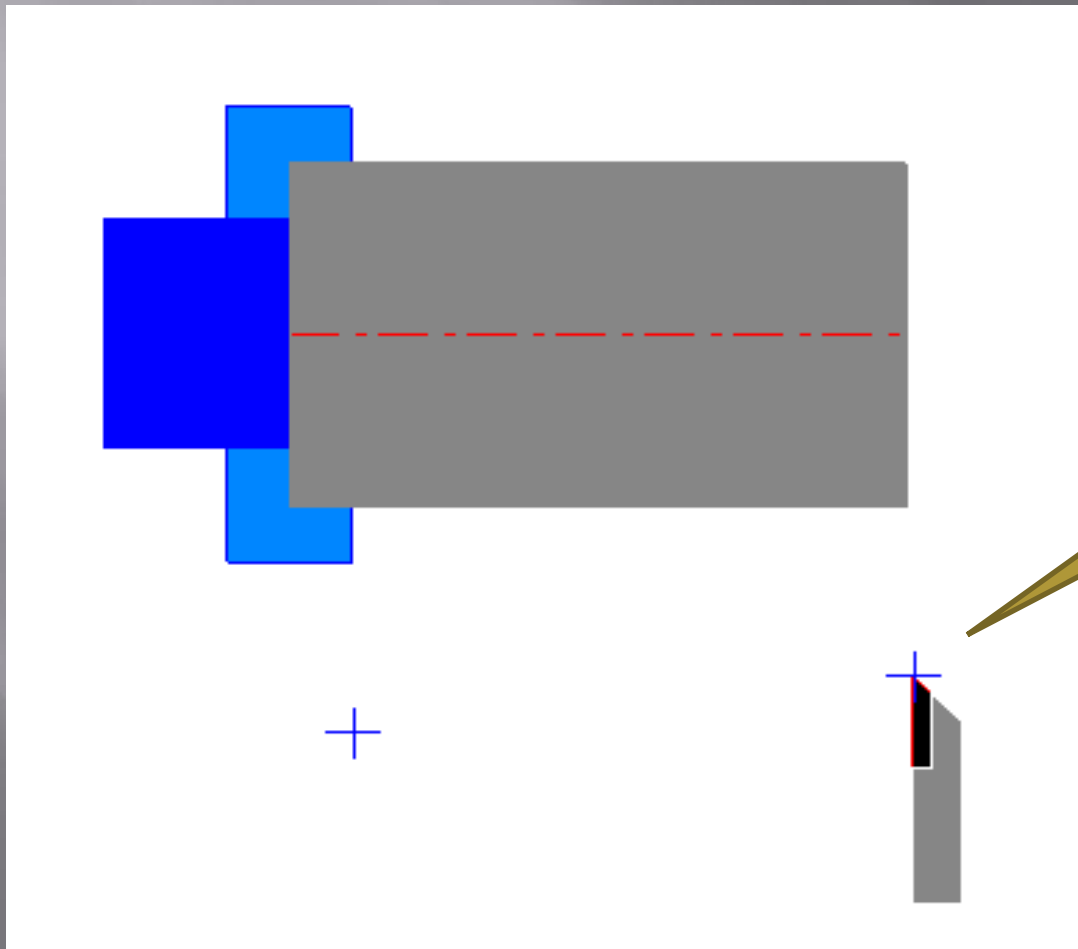
V první části programu si zopakujeme jednotlivé bloky z minulé hodiny. Ve druhé části naprogramujeme vlastní sražení.

- V prvním bloku programu najedeme do referenčního bodu.
- G 98 X 160 Z - 80

Referenční bod



- Dalším blokem se přesuneme do nulového bodu programu.
- G00 x100 z1

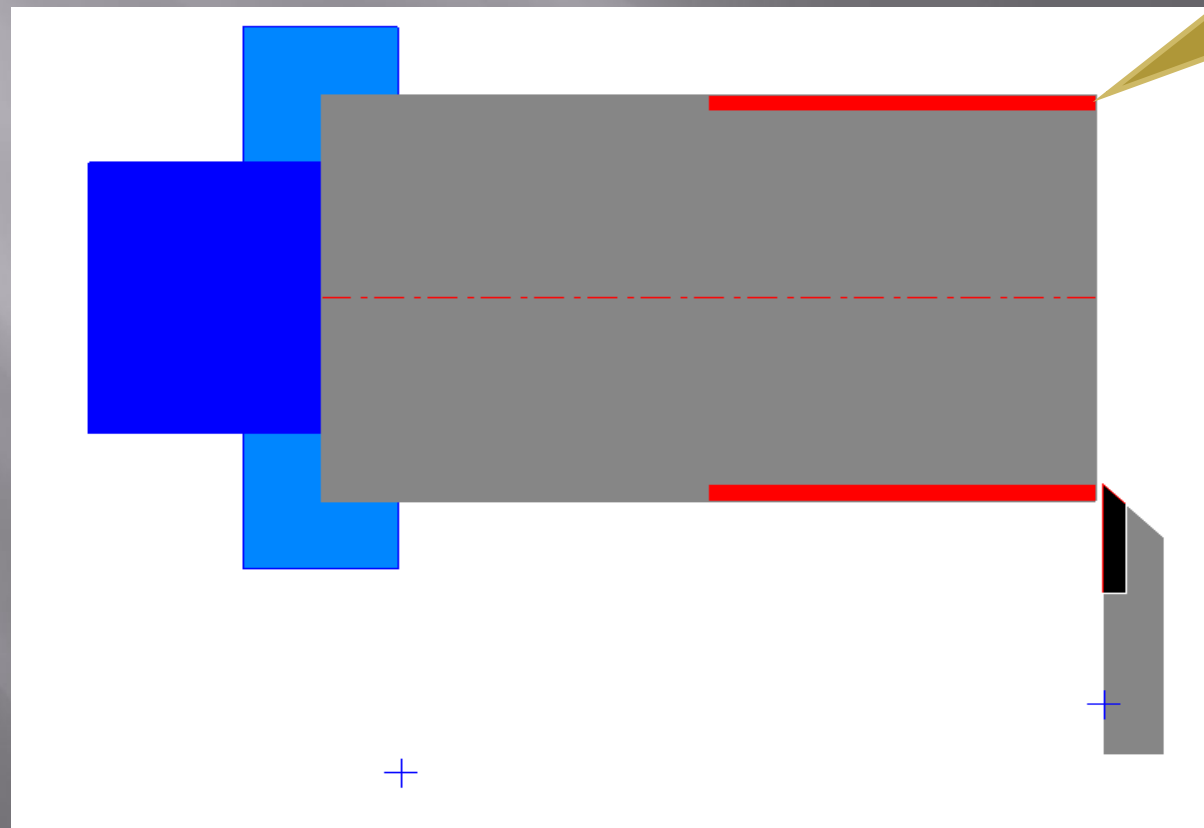


Nulový bod programu

Provedeme výměnu nástroje a zapnutí otáček

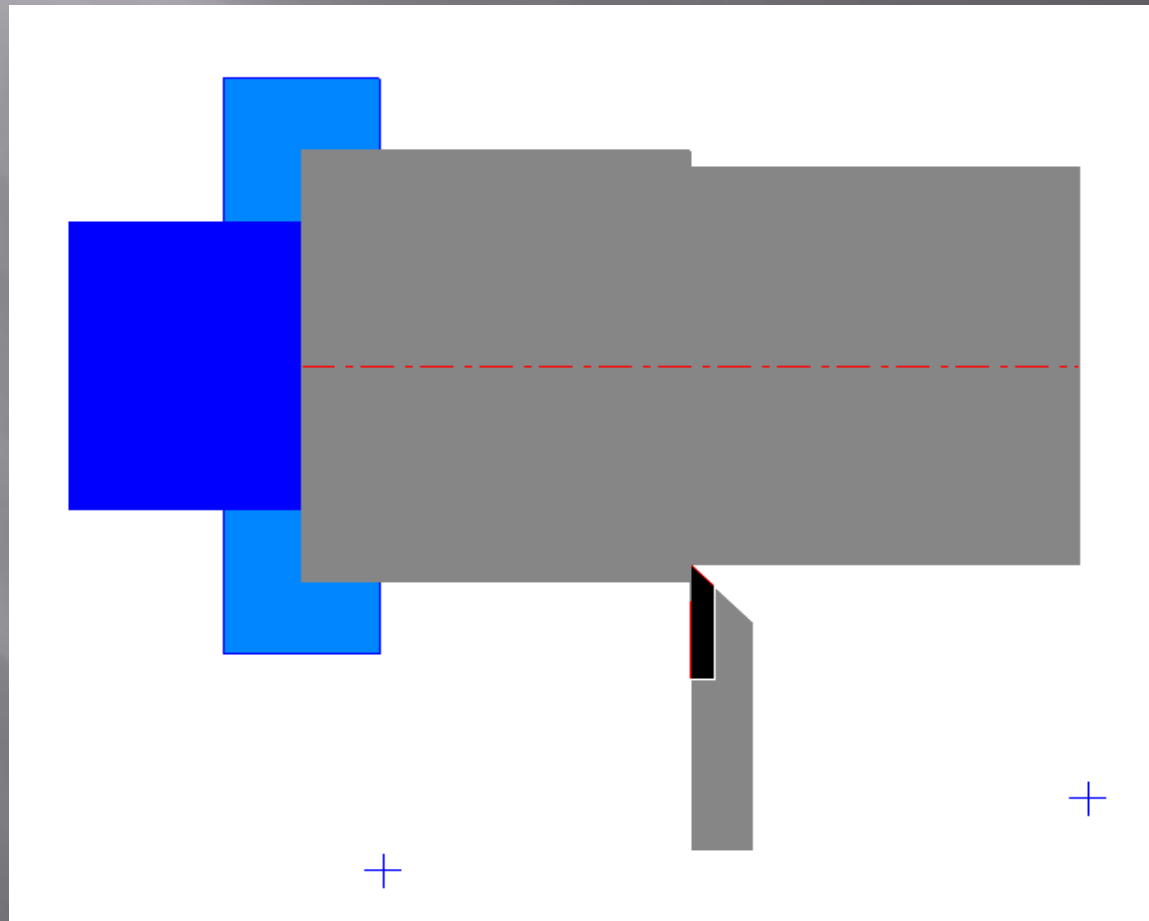
- M06 X 0 Z 0 T01
- M03 S 800

- Rychloposuvem se přesuneme na první třísku.
- G00 X55 Z1



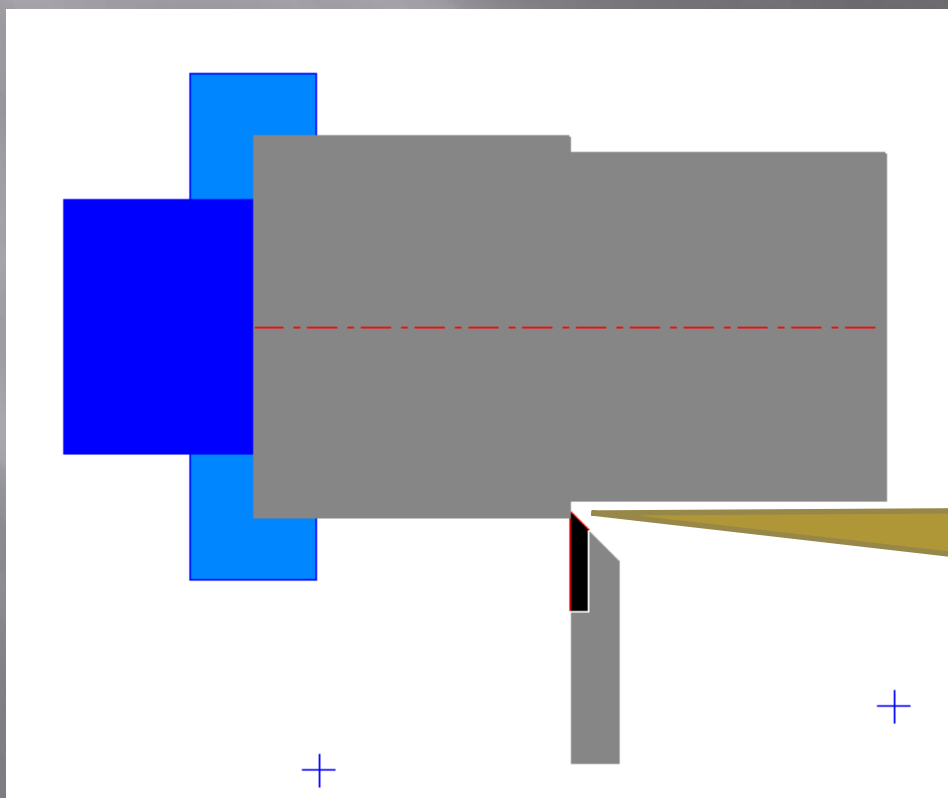
Materiál, který
budeme odebírat

- Odebereme materiál – lineární interpolací
 - G01 X 55 Z-50 F 50



➤ V dalším bloku odjedeme od osoustruženého průměru, abychom se mohli přesunout rychloposuvem

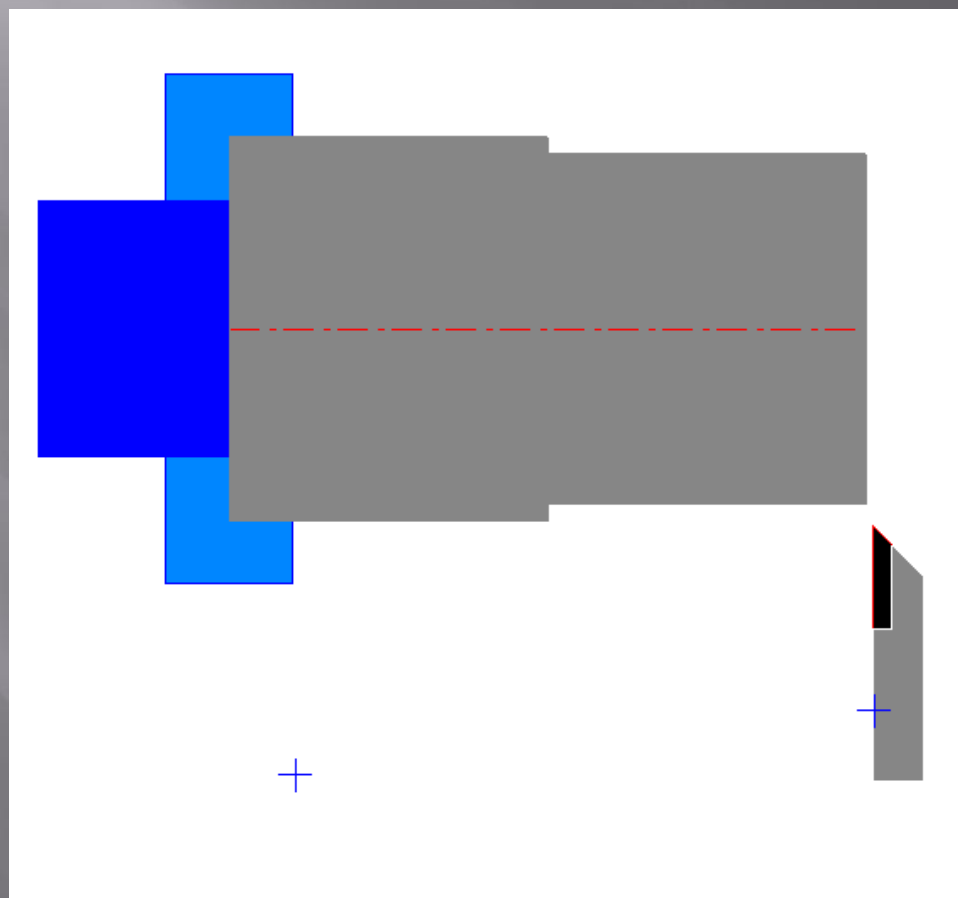
➤ G01 X 56 Z -50 F 50



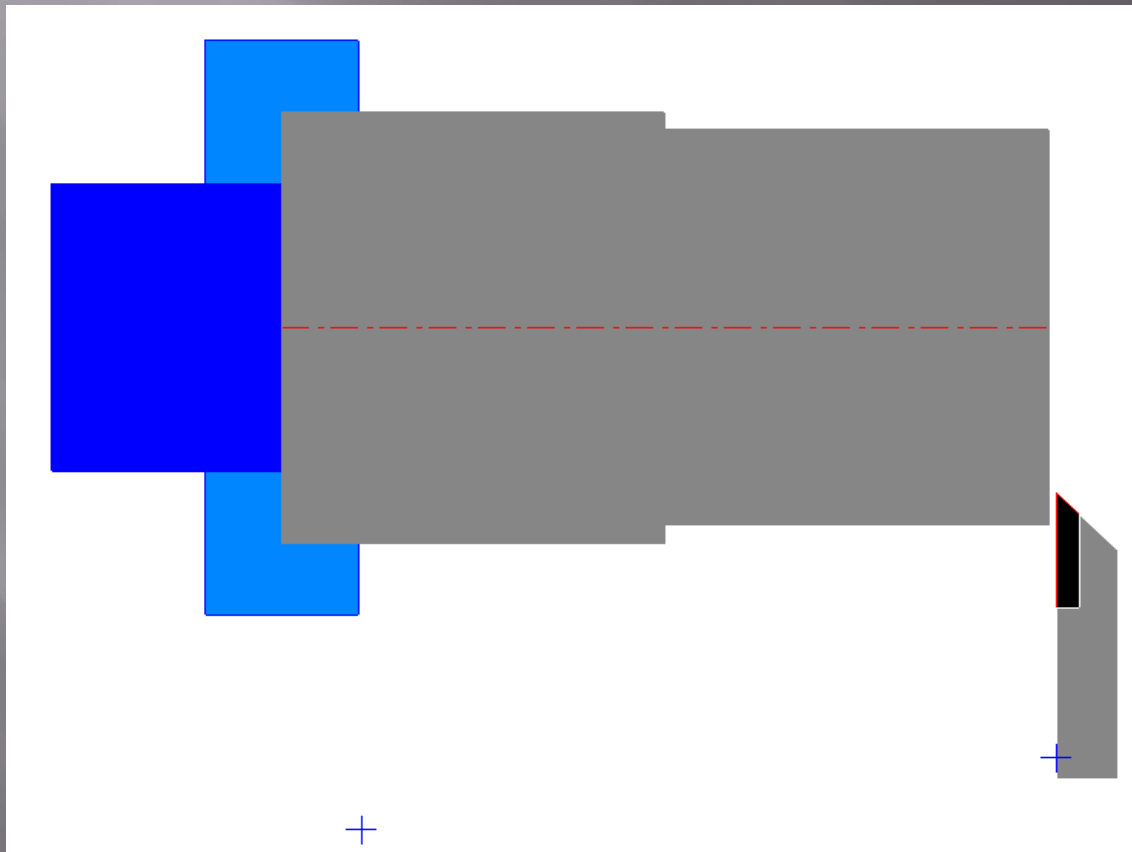
Nástroj se posune
pouze v ose X

➤ Nyní se rychloposuvem vrátím na čelo součásti

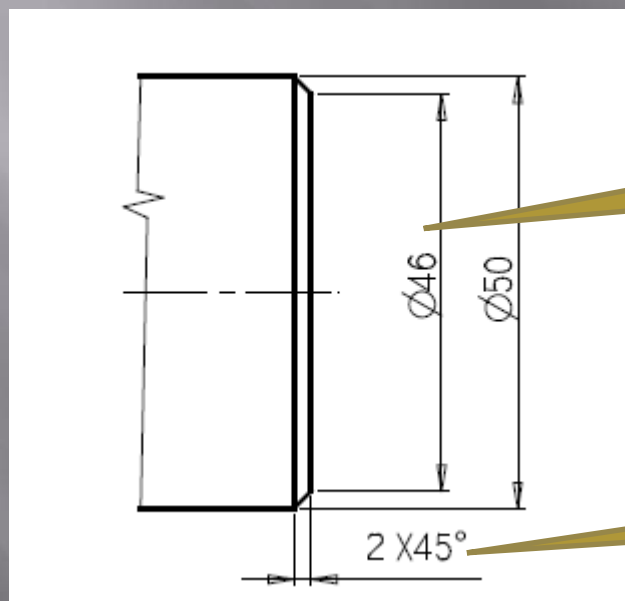
➤ G 00 X 60 Z1



- Přijedeme k materiálu na malý průměr sražení – 46
- G00 X 46 Z1



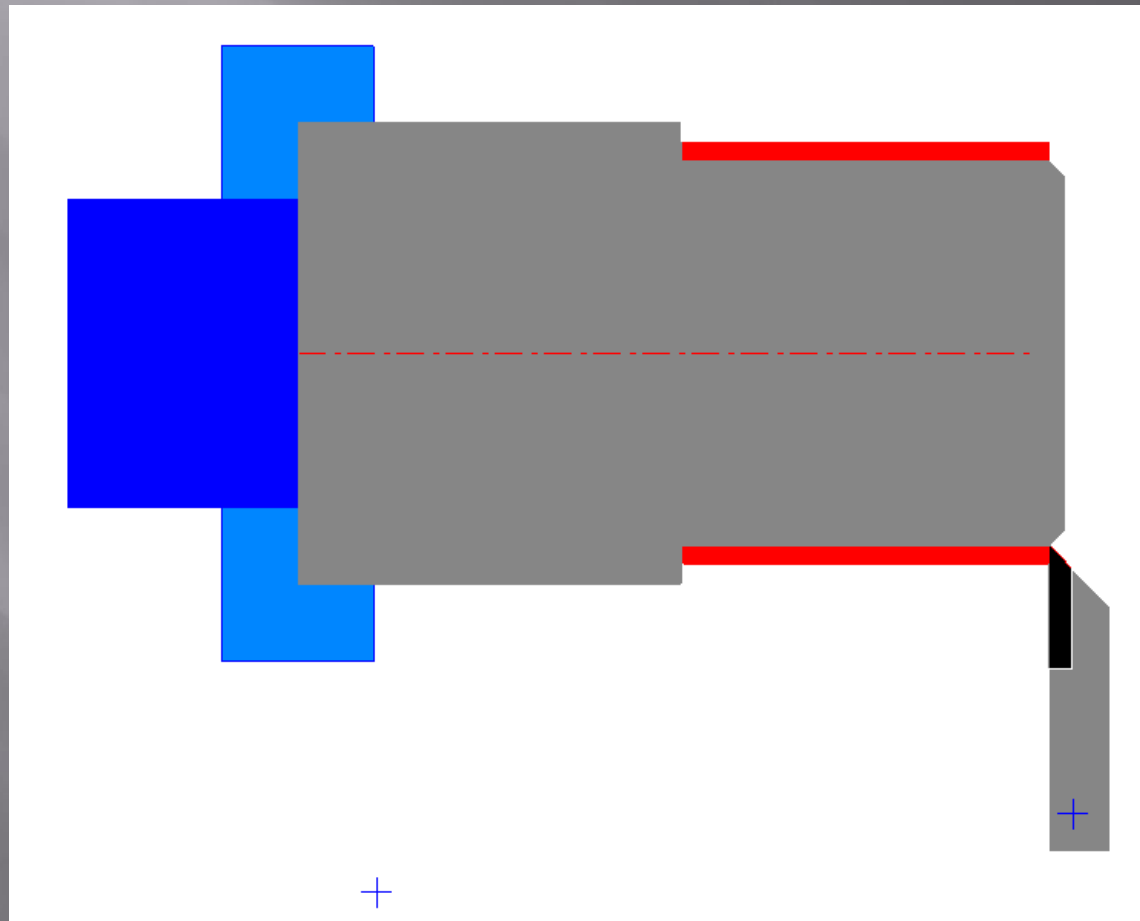
➤ Je nutné si uvědomit, že pokud srážíme hranu na rotační součásti, v ose Z se posouváme o hodnotu sražení a v ose X o dvojnásobnou hodnotu



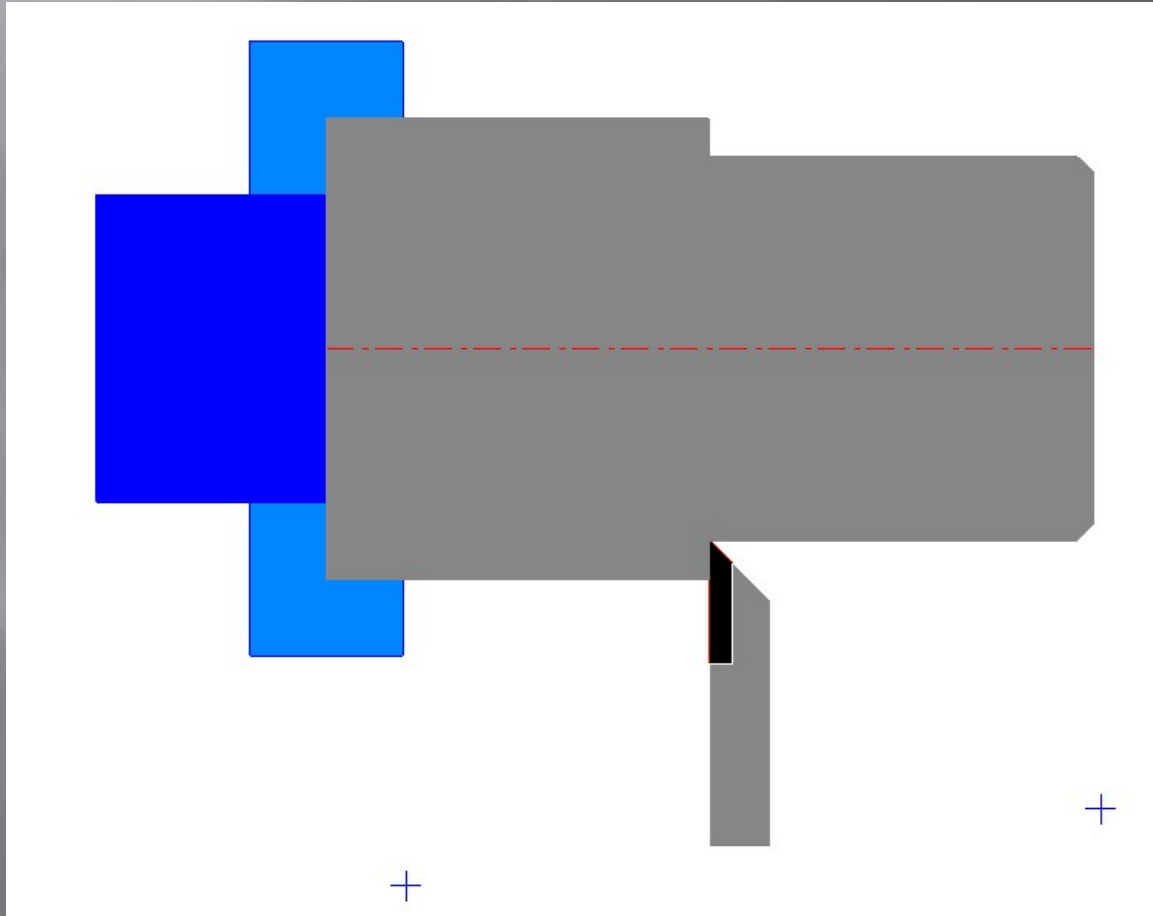
Osa X
hodnota $\varnothing 46$

Osa Z hodnota
-2

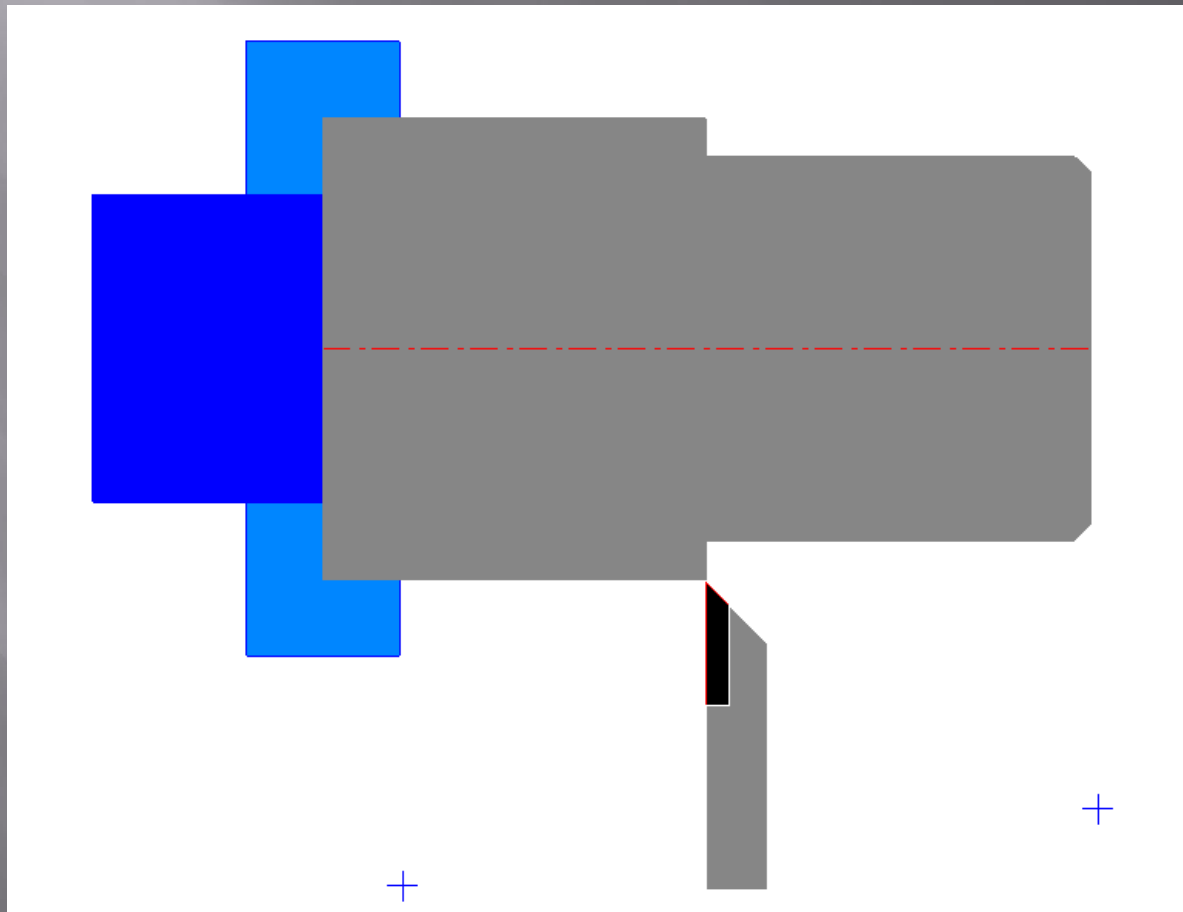
- Nyní provedeme sražení hrany
- G01 X50 Z-2 F50



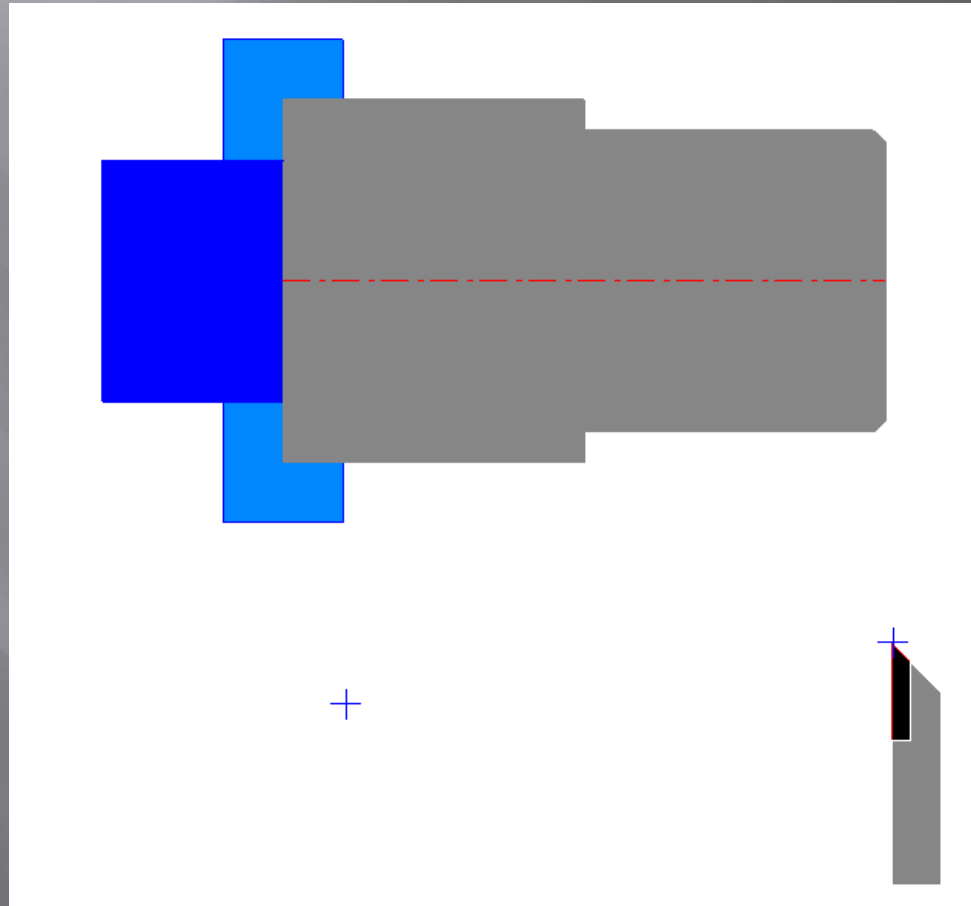
- Následně odebereme druhou třísku osazení
 - G01 X50 Z -50 F50



- Nyní zarovnáme čelo osazení
 - G01 X61 Z-50 F50



- Odjedeme nástrojem do nulového bodu programu
- G00 X100 Z1



➤ Program ukončíme pomocnou funkcí M30

➤ Sražení hran je důležité provádět při odebírání poslední třísky součásti, aby nám nevznikaly otřepy a nenavázané hrany.

Výsledný program

- G98 X 160 Z-80
- G00 X 100 Z1
- M06 X 0 Z0 T01
- M03 S 800
- G00 X 55 Z1
- G01 X 55 Z-50 F50
- G01 X 56 Z-50 F50
- G00 X 56 Z1
- G01 X 50 Z1 F50
- G01 X 50 Z-50 F50
- G01 X 60 Z-50 F50
- G00 X 100 Z1
- M30

Součást v 3D modelu

