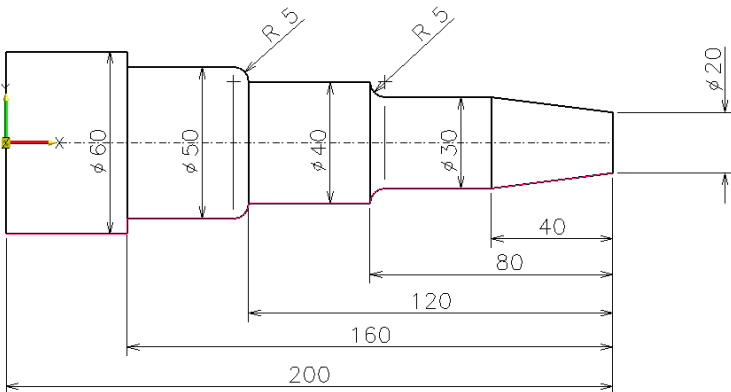


## 12 NC a CNC programování - SURFCAM

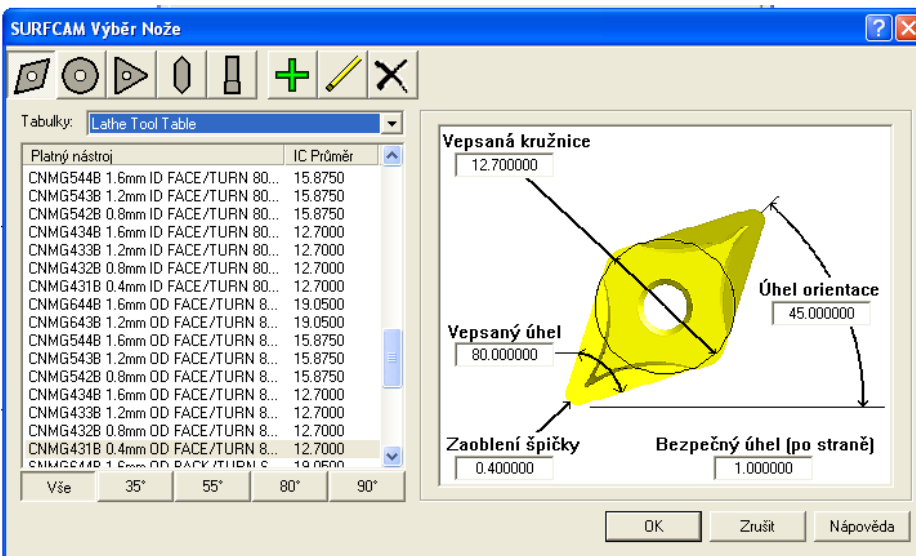
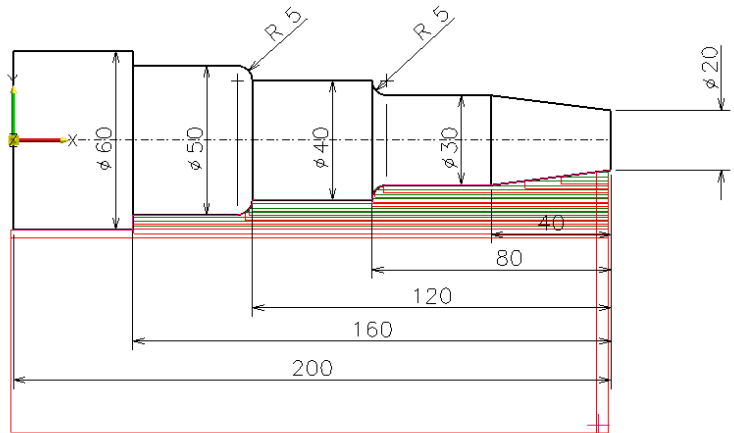


```

%
O1
//CV1NASTAVENÍ_JEDNA.NCC
29.11.2007
M6 T74
M3 S265
G94
G97
G0 X-195.8778 Z195.8581
X-195.8778 Z199.324
X-62.405 Z199.324
    
```

```

G1 X-57.405 Z199.324 F13.25
X-57.405 Z40.2 F26.5
X-58.4 Z40.2 F26.5
G2 X-60.4 Z39.2 R1. F26.5
G1 X-60.4 Z-0.8 F26.5
G0 X-65.4 Z-0.8
X-65.4 Z199.324
X-59.405 Z199.324
G1 X-54.405 Z199.324 F13.25
X-54.405 Z40.2 F26.5
X-57.405 Z40.2 F26.5
G0 X-62.405 Z40.2
X-62.405 Z199.324
X-56.405 Z199.324
G1 X-51.405 Z199.324 F13.25
X-51.405 Z40.2 F26.5
X-54.405 Z40.2 F26.5
G0 X-59.405 Z40.2
    
```

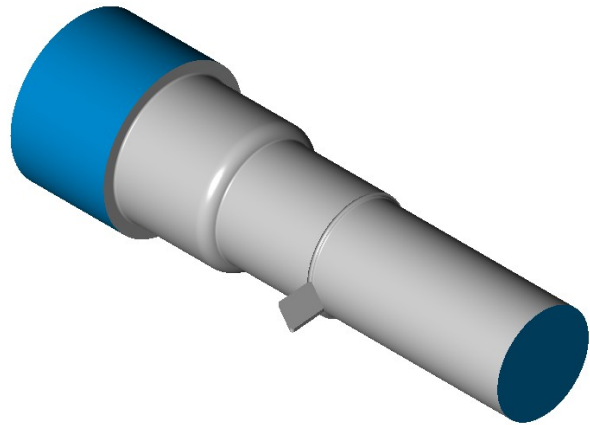


```

X-59.405 Z199.324
X-53.405 Z199.324
G1 X-48.405
Z199.324 F13.25
X-48.405 Z77.5128
F26.5
G2 X-50.4 Z74.2
R6. F26.5
G1 X-50.4 Z40.2
F26.5
X-51.405 Z40.2
F26.5
G0 X-56.405 Z40.2
X-56.405 Z199.324
X-50.405 Z199.324
G1 X-45.405
    
```

Z199.324 F13.25

X-45.405 Z79.0716 F26.5  
 G2 X-48.405 Z77.5128 R6. F26.5  
 G0 X-53.405 Z77.5128  
 X-53.405 Z199.324  
 X-47.405 Z199.324  
 G1 X-42.405 Z199.324 F13.25  
 X-42.405 Z79.856 F26.5  
 G2 X-45.405 Z79.0716 R6. F26.5  
 G0 X-50.405 Z79.0716  
 X-50.405 Z199.324  
 X-44.405 Z199.324  
 G1 X-39.405 Z199.324 F13.25  
 X-39.405 Z120.0646 F26.5



**Soustružení Průměru**

Informace o Nástroji | Panel Soustružení | Soustružení

Vybrat Nástroj: CNMG431B 0.4mm OD FACE/TURN 80Deg  
 Vybrat Materiál: ST60 1.0060

Programovat Pro:  Hrot  Střed

Číslo Nástroje: 1  
 Délkový Odsět: 1  
 Průměrový Odsět: 1  
 Pracovní Odsět: 0  
 Vřeten: Hlavní  
 Zásobník: Přední  
 Měřená Z Délka: 0.0000  
 Měřená X Délka: 0.0000  
 Chlazení: Kapalina

Zaoblení špičky: 0.4000  
 Materiál Nástroje: Karbid  
 Řezná Rychlost: 50.0  
 Tříska: 0.150000  
 Výpočet Rychlostí:  Auto  
 Max Otáčky: 15915  
 Max Otáčky:  0

Otáčky: 265 CW ot/min SS: 49.9513  
 Posuv: 39.7500 mm/min Tříska Při Posuvu: 0.1500  
 Zavrt. Posuv: 19.8750 Tříska Při Zavrt.: 0.0750

Číslo Programu: 0 Vložit Příkazy Postprocesoru  
 Komentář: Nic

OK Storno Nápověda

G2 X-40.4 Z119.2 R1. F26.5  
 G1 X-40.4 Z80.1161 F26.5  
 G2 X-42.405 Z79.856 R6. F26.5  
 G0 X-47.405 Z79.856  
 X-47.405 Z199.324  
 X-41.405 Z199.324  
 G1 X-36.405 Z199.324 F13.25  
 X-36.405 Z120.3264 F26.5  
 G3 X-38.4 Z120.2 R4. F26.5  
 G2 X-39.405 Z120.0646 R1. F26.5  
 G0 X-44.405 Z120.0646  
 X-44.405 Z199.324  
 X-38.405 Z199.324  
 G1 X-33.405 Z199.324 F13.25  
 X-33.405 Z121.0755 F26.5  
 G3 X-36.405 Z120.3264 R4. F26.5  
 G0 X-41.405 Z120.3264  
 X-41.405 Z199.324  
 X-35.405 Z199.324

G1 X-30.405 Z199.324 F13.25  
 X-30.405 Z124.0575 F26.5  
 G3 X-33.405 Z121.0755 R4. F26.5  
 G0 X-38.405 Z121.0755  
 X-38.405 Z199.324  
 X-32.405 Z199.324  
 G1 X-27.405 Z199.324 F13.25  
 X-27.405 Z171.2419 F26.5  
 X-30.4 Z159.2623 F26.5  
 X-30.4 Z124.2 F26.5  
 G3 X-30.405 Z124.0575 R4. F26.5  
 G0 X-35.405 Z124.0575  
 X-35.405 Z199.324  
 X-29.405 Z199.324  
 G1 X-24.405 Z199.324 F13.25  
 X-24.405 Z183.2419 F26.5  
 X-27.405 Z171.2419 F26.5  
 G0 X-32.405 Z171.2419

**SURFCAM NC Informace o Sekci**

Informace Polotovaru | Upínka

Stávající: 1 Typ polotovaru: Válec

Aktuální Info Polotovaru

Souřadnice: Globální Rotační Osa:  Osa X  Osa Y  Osa Z

Osa 1: X: 0.0000 Y: 0.0000 Z: 0.0000  
 Osa 2: X: 0.0000 Y: 0.0000 Z: 200.0000

Válec Hraníční Geometrie Průměr: 60.0000

Souřadný Systém:  Globální  KonRov:1

Přidat Upravit Odstranit

OK Storno Použít Nápověda

X-32.405 Z199.324  
X-26.405 Z199.324  
G1 X-21.405 Z199.324 F13.25  
X-21.405 Z195.2419 F26.5  
X-24.405 Z183.2419 F26.5  
G0 X-29.405 Z183.2419  
X-29.405 Z199.324  
X-25.3846 Z199.324  
G1 X-20.3846 Z199.324 F13.25  
X-21.405 Z195.2419 F26.5  
G0 X-195.8778 Z195.2419  
X-195.8778 Z199.2992  
X-24.9876 Z199.2992  
G1 X-19.9876 Z199.2992 F13.25  
X-30. Z159.2498 F26.5  
X-30. Z124.2 F26.5  
G3 X-38.4 Z120. R4.2 F26.5  
G2 X-40. Z119.2 R0.8 F26.5  
G1 X-40. Z79.9446 F26.5  
G2 X-50. Z74.2 R5.8 F26.5  
G1 X-50. Z40. F26.5  
X-58.4 Z40. F26.5  
G2 X-60. Z39.2 R0.8 F26.5  
G1 X-60. Z-0.8 F26.5  
G0 X-195.8778 Z-0.8  
X-195.8778 Z195.8581  
X-190.8778 Z195.8581  
M6 T74  
M30