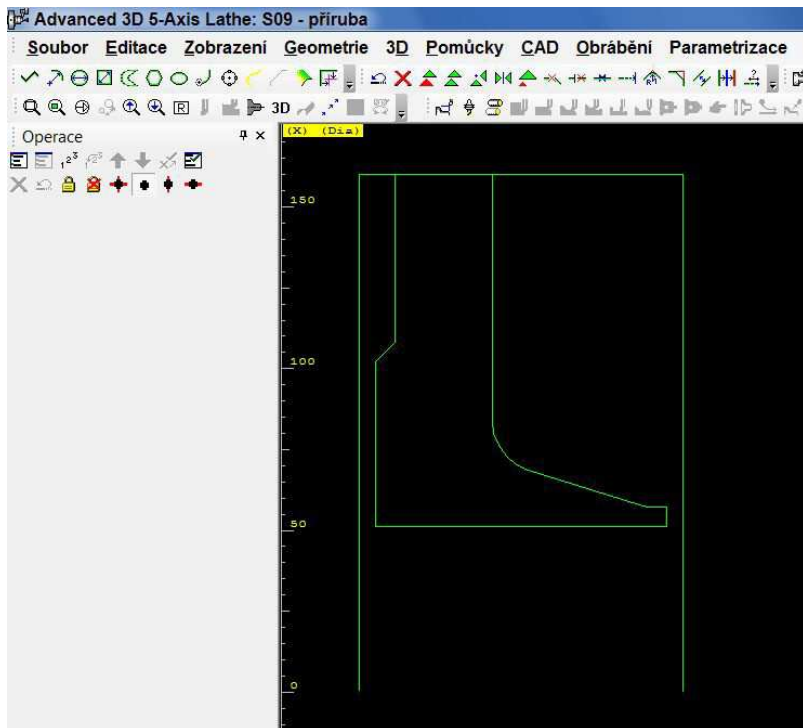
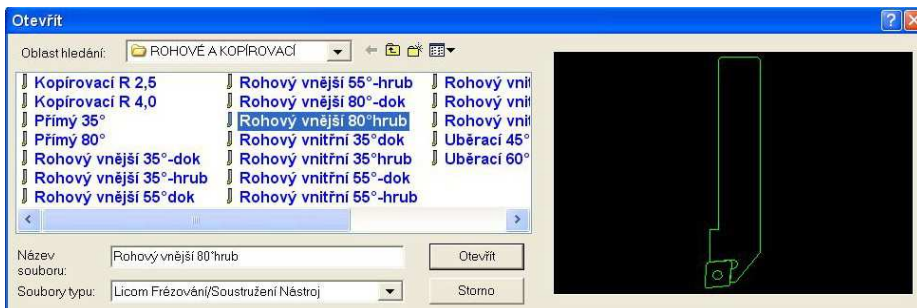


1. Vytvoříme nebo načteme obrys součásti a polotovaru.



2. Zvolíme bod výměny nástroje (X180, Z30).

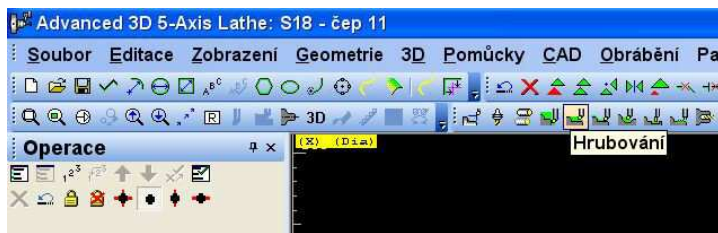
3. Vybereme nástroj (rohový vnější nůž 80° -hrub.).



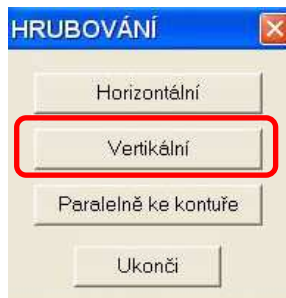
4. Vybereme materiál (Hrubování - Litina HB 220 VBD 80°).



5. Zvolíme tlačítko **Hrubování**.

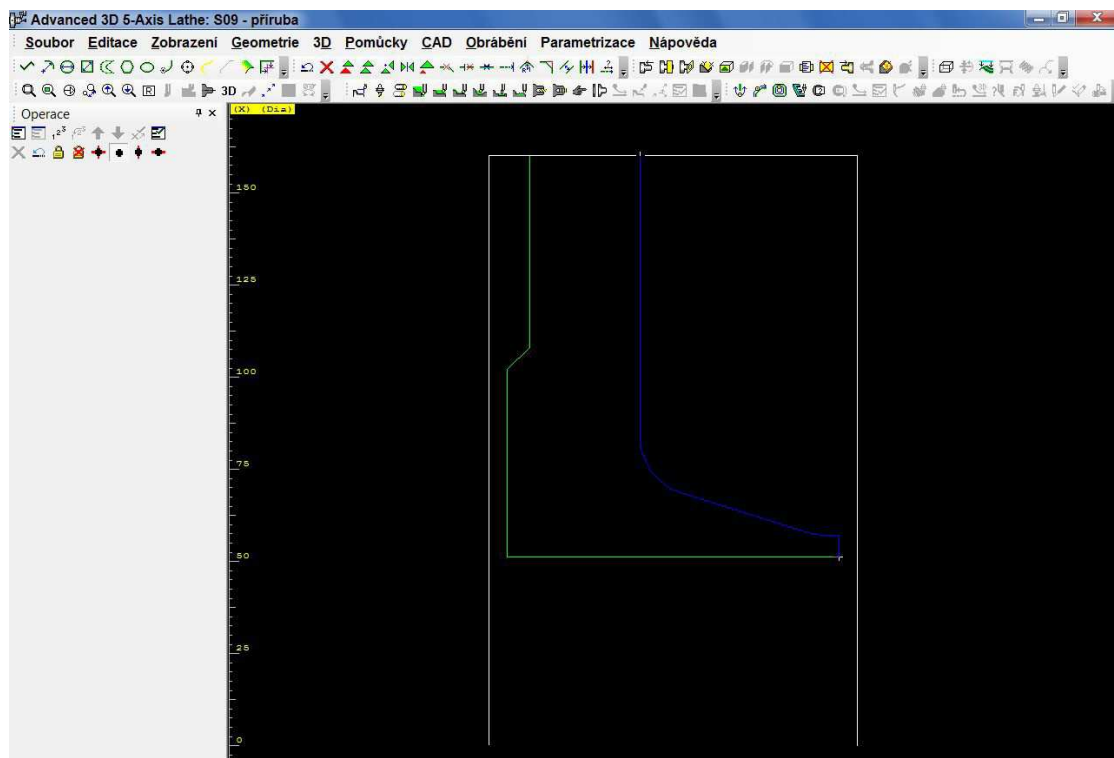


6. Vybereme **Vertikální**.



7. Kliknutím levým tlačítkem myši na obrys polotovaru vybereme polotovar.

8. Pomocí uchopovacího módu „koncový“ (F6) vybereme levým tlačítkem myši počáteční a koncový bod hrubovaného obrysu.



9. Kliknutím levým tlačítkem myši **nad** vybraný obrys vybereme stranu, na které se bude obrábět.

10. Zadáme parametry hrubování (přídavek na čelo, na průměr a hloubku řezu) a potvrdíme OK.

CELNI HRUBOVANI

NÁSTROJ: ROHOVÝ VNĚJŠÍ 80°HRUB

Změna Nástroje...

Čelo - přídavek: 0.3

Průměr - přídavek (Rad.Hodnota): 0.5

Tříska: 2

Vzdál.bezp nájezdu: 1

Velikost odjetí: 0.25

Dokončí profil každým řezem

Odjetí

Rychloposuv Posuv

OK Ukonči

11. Upravíme nebo akceptujeme předdefinované řezné podmínky, podle typu stroje můžeme vybrat druh chlazení a zvolit položku **Lineární** (do NC kódu se budou vypisovat jednotlivé pohyby nástroje) nebo **Cykl** (systém použije hrubovací cyklus podle druhu řídicího systému stroje). Můžeme zde také upravit pro vybraný nástroj, zda se použije konstantní řezná rychlost nebo konstantní otáčky a vybrat druh posuvu. Na závěr potvrdíme tlačítko OK.

CELNI HRUBOVANI - NÁSTROJ: ROHOVÝ VNĚJŠÍ 80°HRUB

Op. Číslo 1

Nástroj

Číslo Nástroje 1 Korekce 1

Rychlost řezu: 215 Posuv na OTA (X) : F 0.5

Posuv na OTA (X/Z): F 0.5 Posuv na OTA (Z) : F 0.5

Chlazení

Vypnuto Zapnuto Tlakové V nástroji

NC-Kód

Lineární Cykl

Otáčky

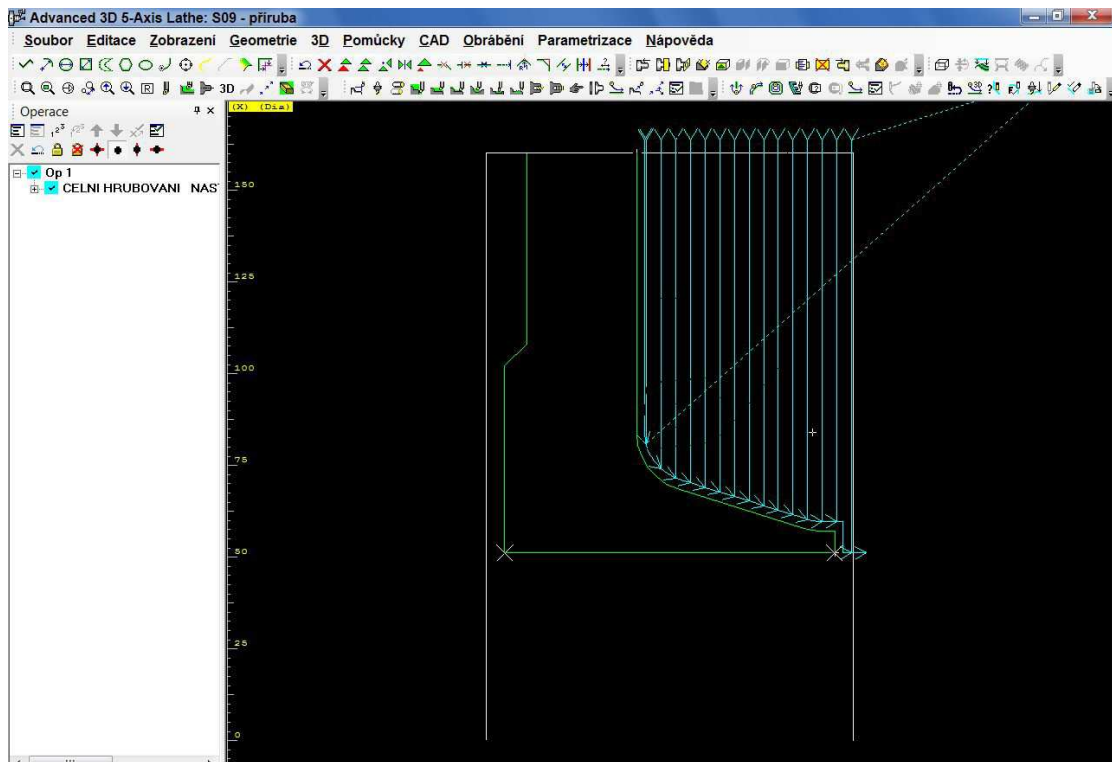
m/min ot/min

Posuv

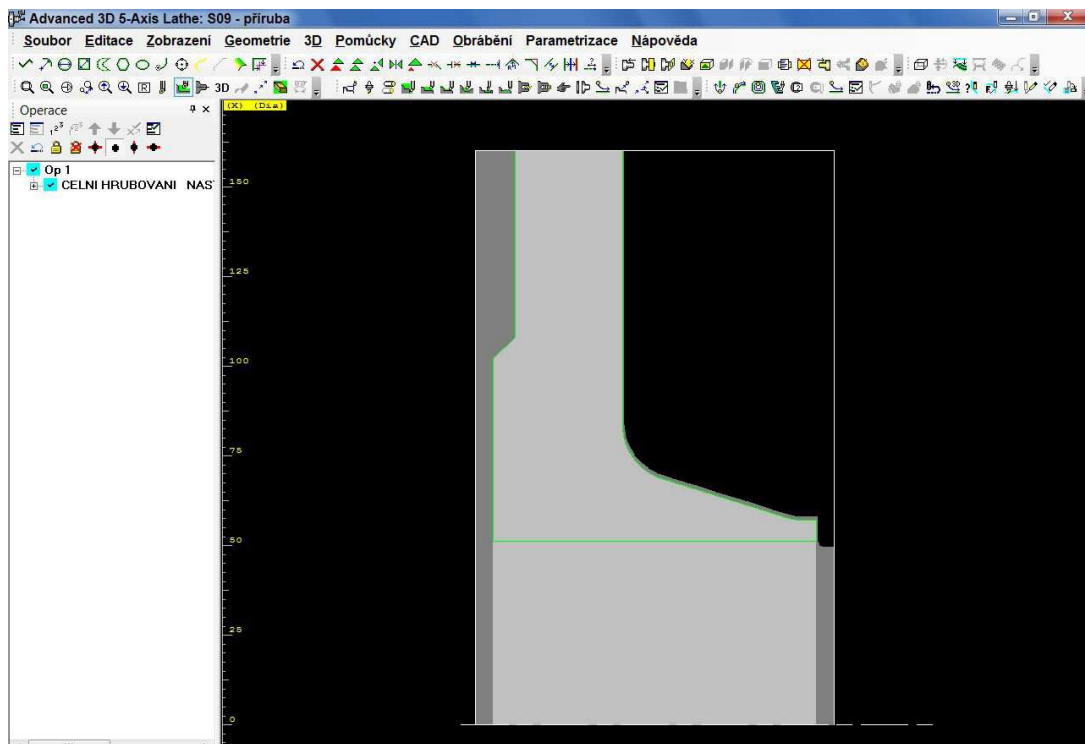
na OTÁČKU za MIN

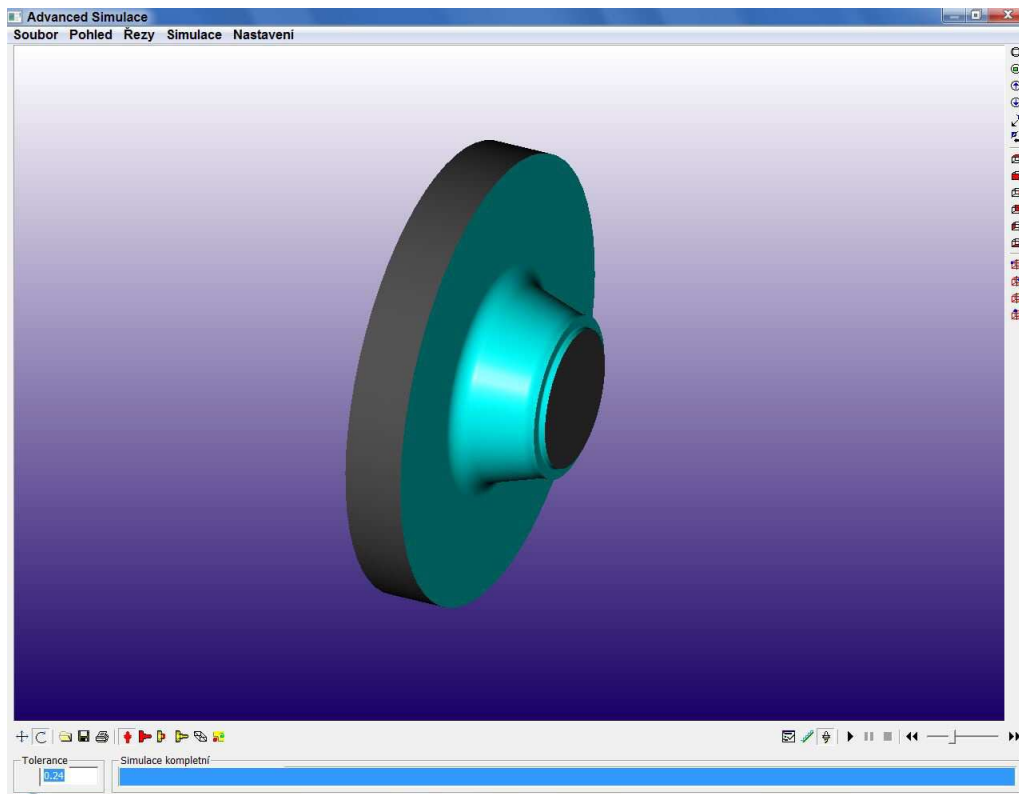
OK Ukonči

12. Kliknutím levým tlačítkem myši upravíme tvar dráhy rychloposuvu.



13. Provedeme simulaci obrábění.





Použitá literatura:

HELP: AlphaCAM Alpha V-7 10.JAN.2007

Podpora digitalizace a využití ICT na SPŠ CZ.1.07/1.5.00/34.0632