

Střední průmyslová škola a Vyšší odborná škola technická Brno, Sokolská 1
Šablona: Inovace a zkvalitnění výuky prostřednictvím ICT

Název: AlphaCAM - soustružení

Téma: Dokončování

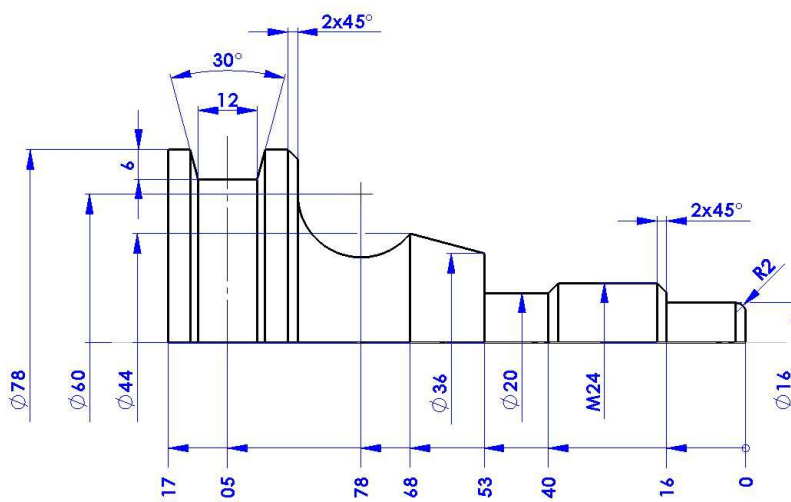
Autor: Horák Jiří

Číslo: VY_32_INOVACE_47-11

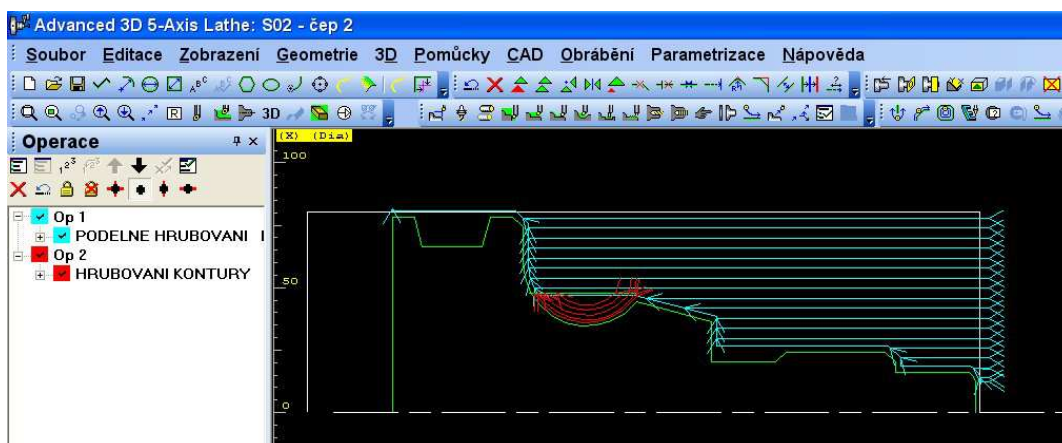
Anotace: Postup při definici dokončování obrobku v systému AlphaCAM – soustružení.
 DUM je určen pro výuku ve 4. ročníku oboru STROJÍRENSTVÍ zaměřením VŠEOBECNÉ předmět CAD/CAM systémy a zaměřením POČÍTAČOVÉ ŘÍZENÍ NC A CNC STROJŮ předmět Programování CNC strojů.
 Vytvořen: 7.3.2013

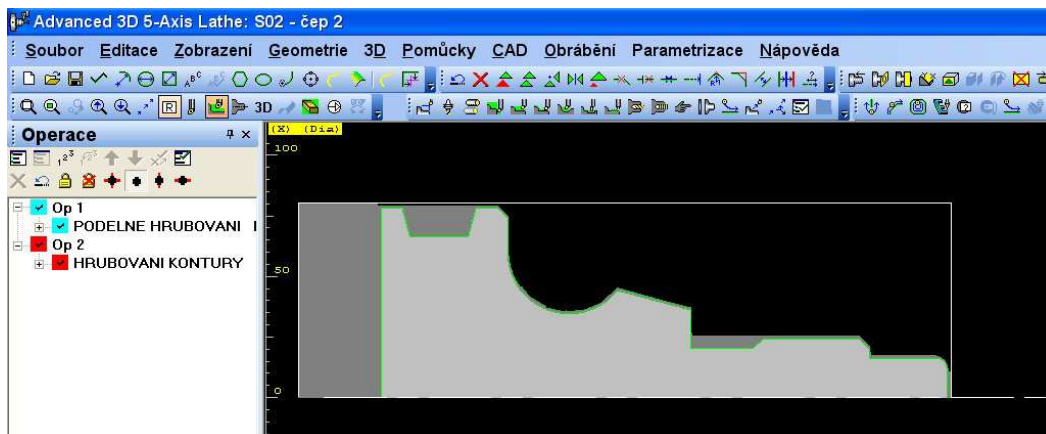
Dokončováním (obrábění na hotovo, na čisto) získává obrobek přesný tvar a rozměry s požadovanou tolerancí a kvalitou (drsností) povrchu.

Příklad dokončování obrobku:

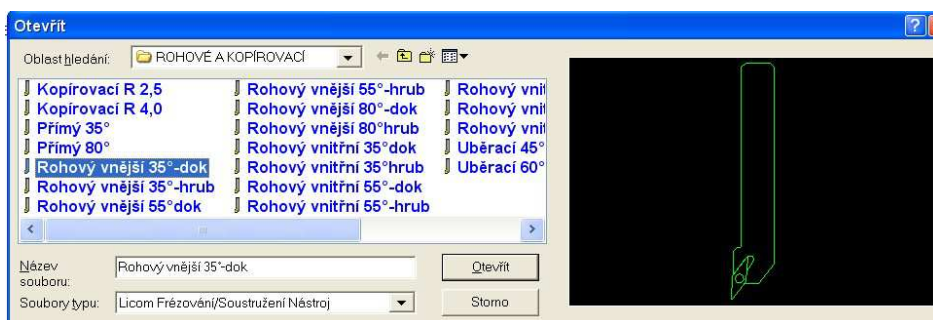


1. Součást vyhrubujeme s přidavkem

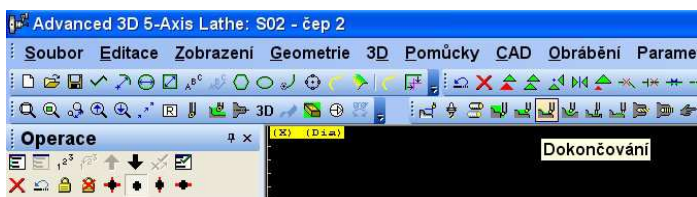




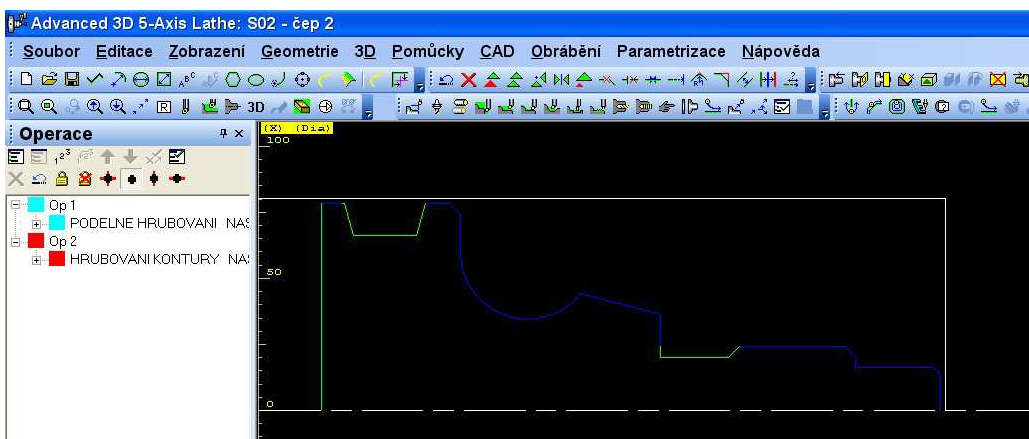
2. Vybereme nůž (Rohový vnější 35°-dok) a upravíme číslo nástroje.



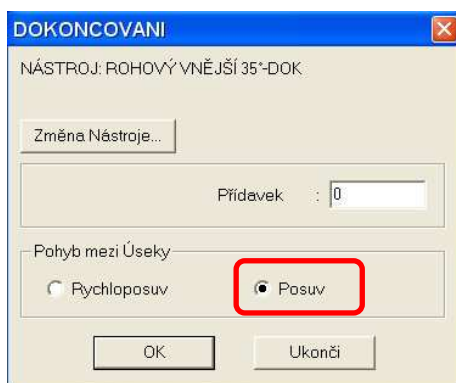
3. Zvolíme tlačítko dokončování.



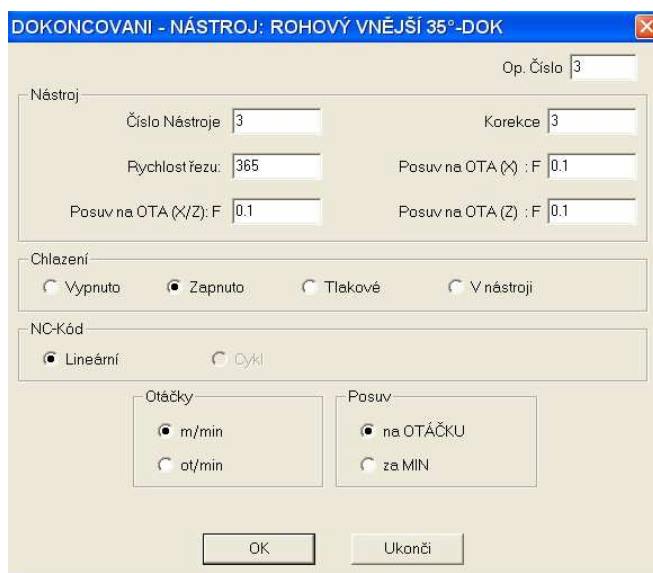
4. Zvolíme uchopovací mód **Koncový Bod (F6)**, levým tlačítkem myši vybereme **Startovací Bod** a na **Součásti** dále **Koncový Bod na Součásti** dokončovaného obrysu. Takto vybereme všechny části obrysu součásti a výběr ukončíme pravým tlačítkem myši.



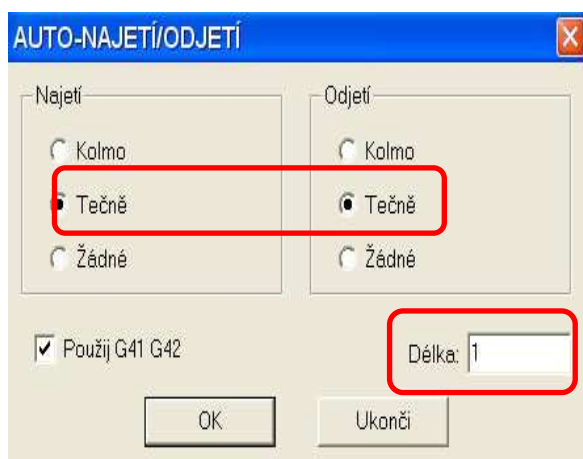
5. V následující tabulce vybereme pohyb mezi úseky – **Posuv** a ukončíme tlačítkem OK.



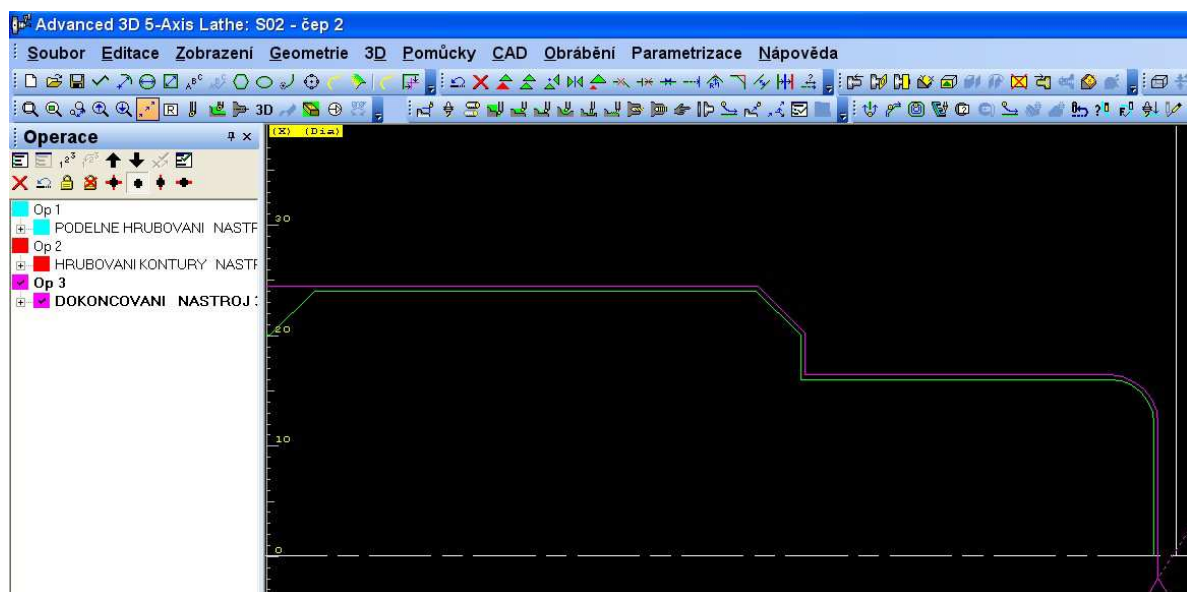
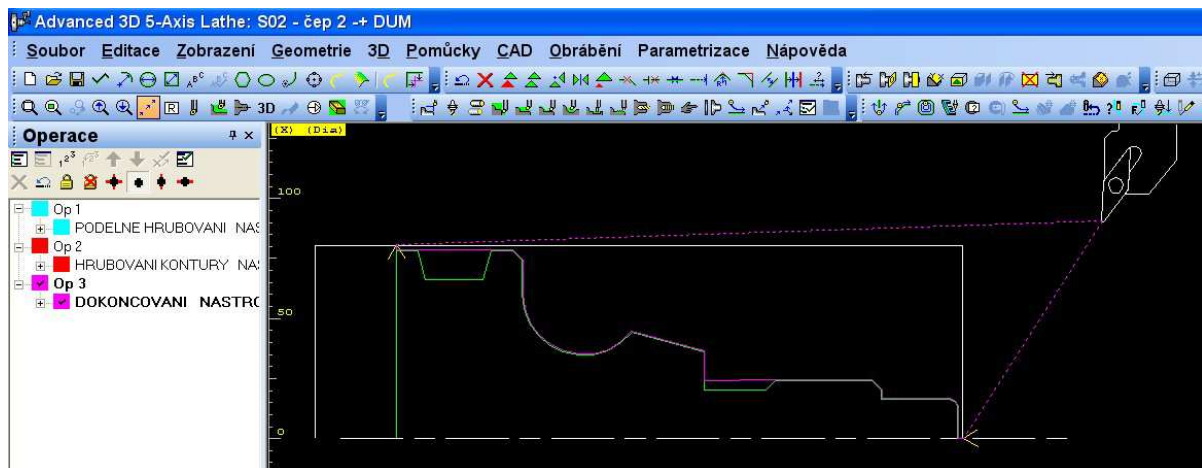
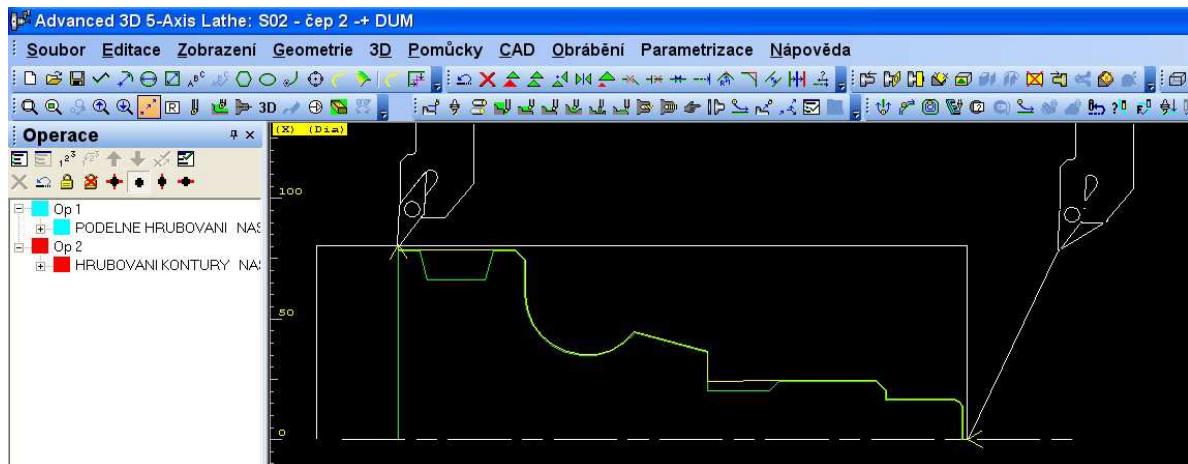
6. Upravíme nebo akceptujeme předdefinované řezné podmínky, podle typu stroje můžeme vybrat druh chlazení podle druhu řídicího systému stroje. Můžeme zde také upravit pro vybraný nástroj, zda se použije konstantní řezná rychlost nebo konstantní otáčky a vybrat druh posuvu. Na závěr potvrdíme tlačítko OK.



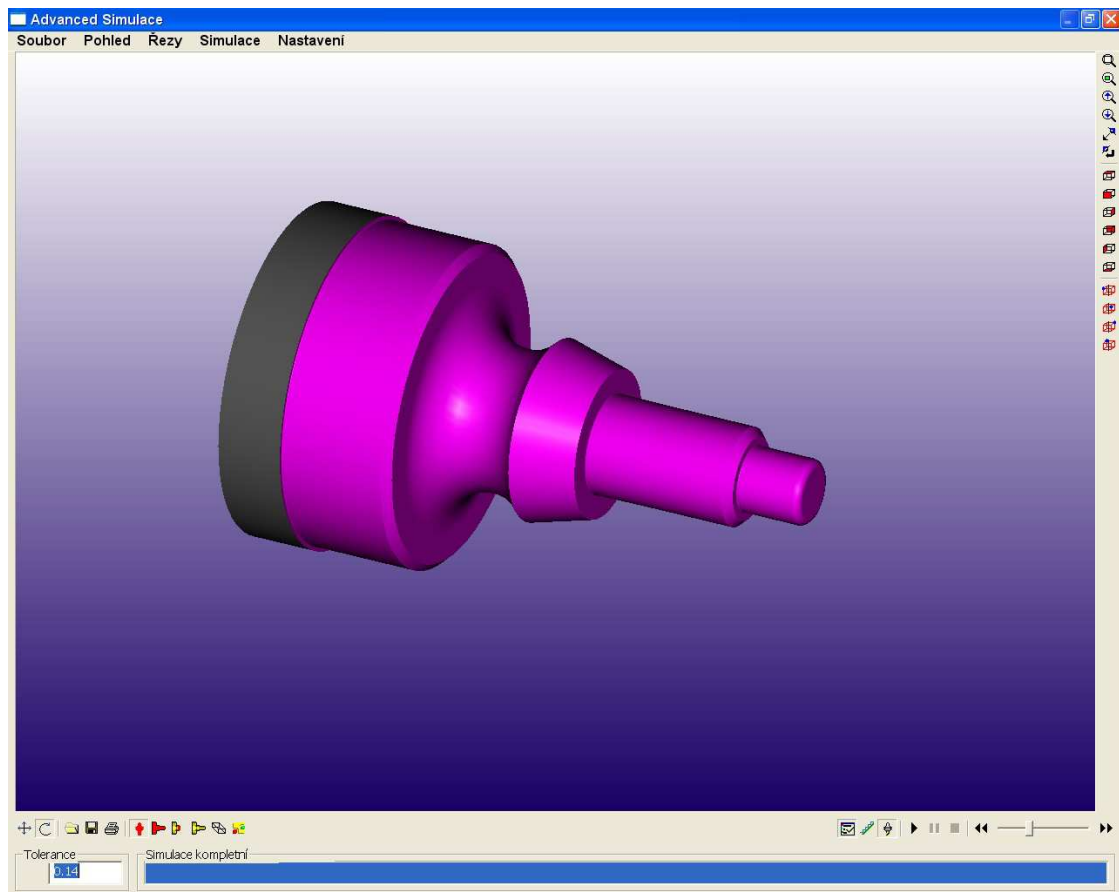
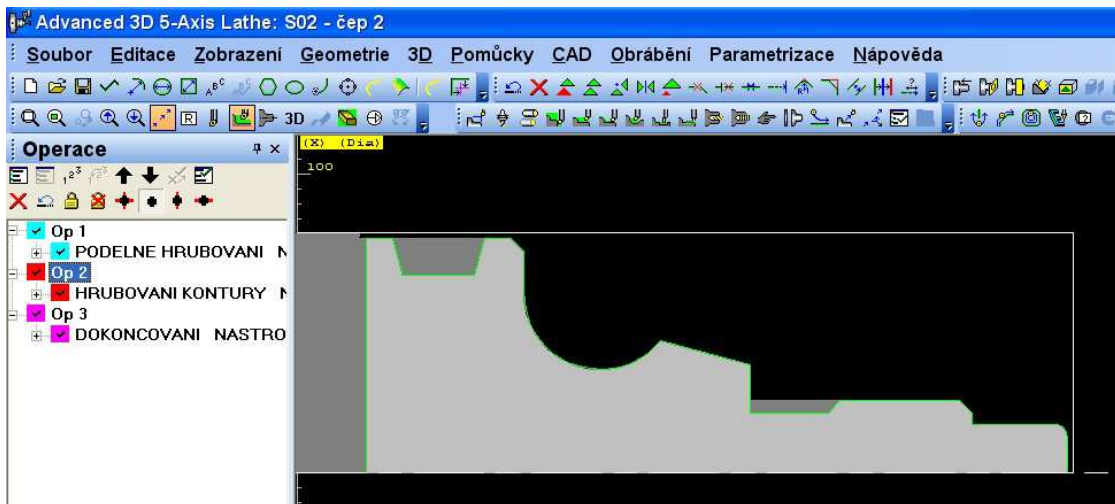
7. Vybereme způsob najetí a odjetí – **Tečně**, zadáme Délku a ukončíme tlačítkem OK.



8. Levým tlačítkem myši určíme tvar dráhy najetí k obrobku rychloposuvem.



9. Na závěr provedeme kontrolu pomocí simulace 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