

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

Název: AlphaCAM - frézování

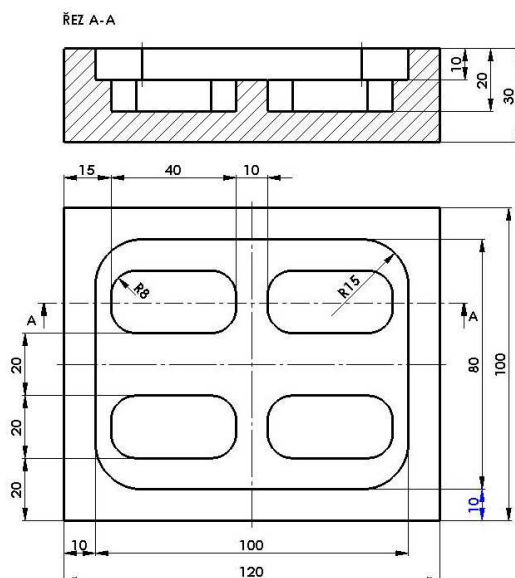
Téma: Frézování vybrání ve 2.5 D.

Autor: Horák Jiří

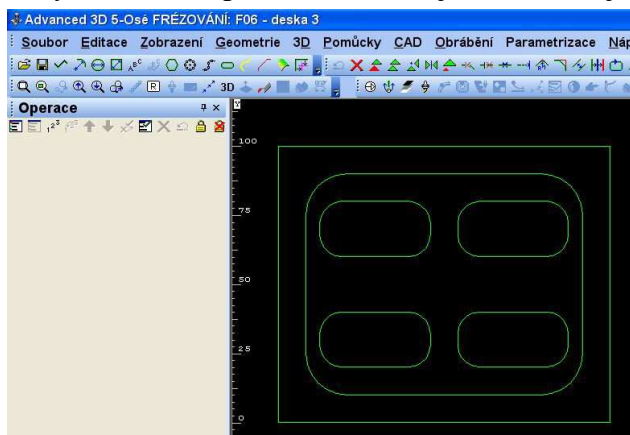
Číslo: VY_32_INOVACE_48-05

Anotace: Postup při frézování vybrání ve 2.5D frézování v systému AlphaCAM.
 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: 24.7.2013

Postup při frézování vybrání v systému AlphaCAM



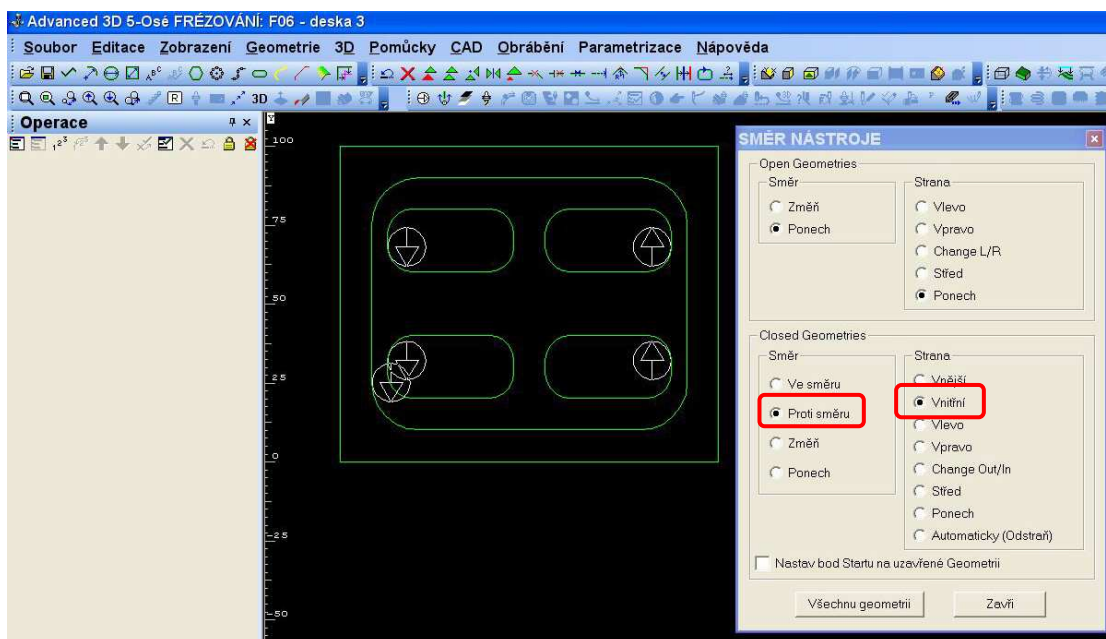
1. Spustíme 3D 5-Ose Frézování.
2. Nakreslíme obrys součásti a polotovaru nebo je načteme z jiného CAD systému.



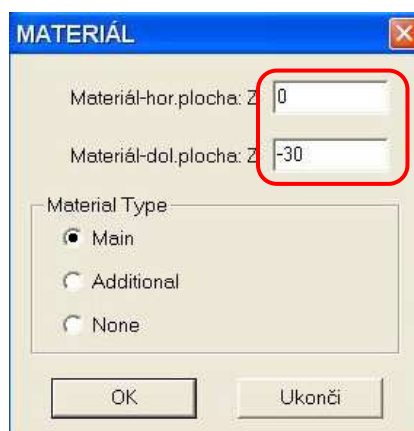
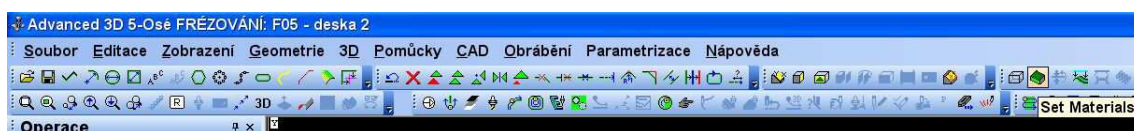
3. Z menu nebo z lišty **Obrábění** zvolíme tlačítko **Směr Nástroje**.



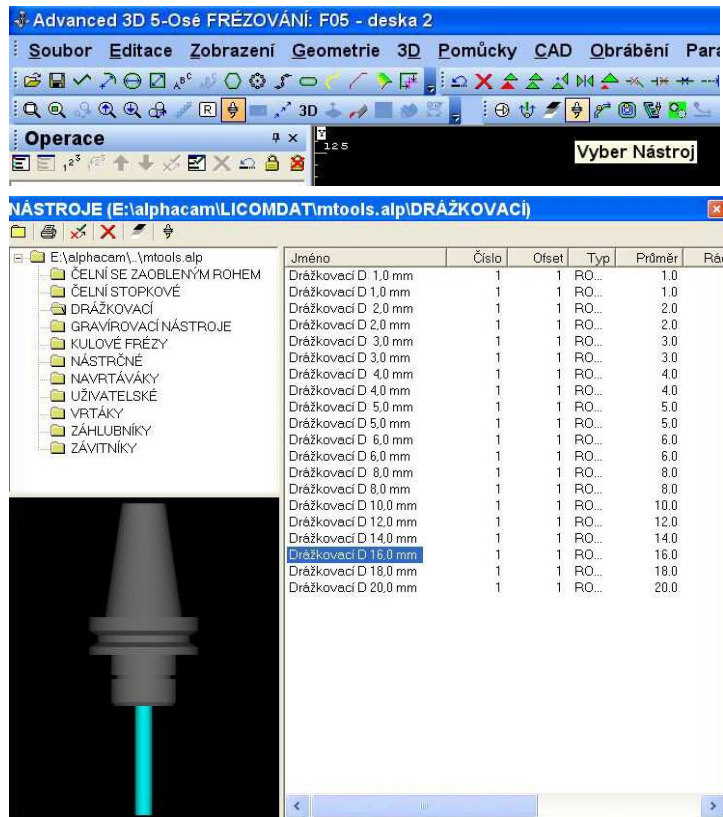
4. Vybereme směr nástroje **Proti směru** a **Vnitřní** pro sousledné frézování. **Levým tlačítkem myši** vybereme obráběná vybrání a tabulku tlačítkem **Zavři** ukončíme.



5. V menu **3D** nebo v liště tlačítek vybereme **Set Materials** a zadáme souřadnici horní a spodní plochy polotovaru v ose Z. Zadání ukončíme tlačítkem **OK**.



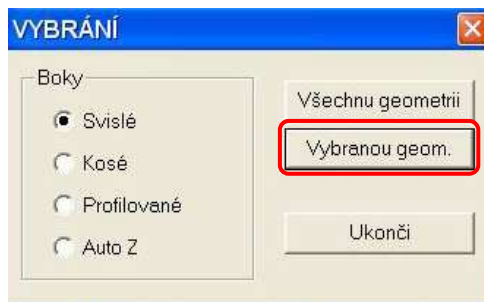
6. V menu nebo v tlačítkové liště vybereme tlačítko **Vyber Nástroj** a vybereme vhodný typ a rozměr nástroje. Vybraný nástroj potvrdíme klávesou **ENTER** nebo **levým tlačítkem myši**.



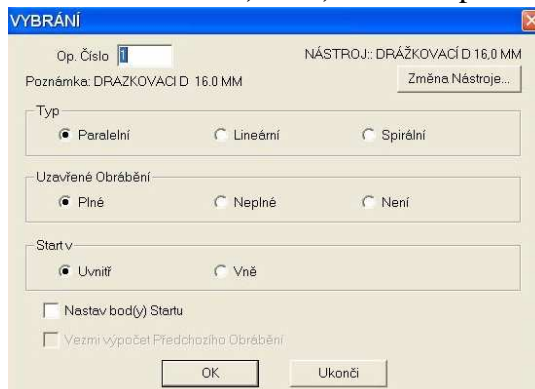
7. V menu nebo liště **Obrábění** vybereme **Obrob Vybrání..**



8. V tabulce zvolíme tlačítko **Vybranou Geom.**



9. V další tabulce zvolíme **Paralelní, Plné, Uvnitř** a potvrdíme **OK**.



10. V další tabulce zadáme **Rychloposuv Z**, **Najetí Z**, **Materiál Z**, **Hloubka obrobění Z** a **Počet Řezů** a potvrdíme tlačítkem **OK**.

KONTURA VYBRANI - Boky : Svislé

Z hladina

Rychloposuv: Z 5 Najetí: Z 1

Materiál: Z 0 Hloubka obrobění: Z -10

Počet Řezů: 2

NC-Kód pro vícenásobné rezy

Lineární Podprogramy

Uspřádání obrábění

podle Zón podle Hladiny

Hloubka řezu

Rovnoměrná Definovaná

PRVNÍ řez: 0

POSLEDNÍHO řez: 0

OK Ukonči

11. V další tabulce zadáme **Číslo Nástroje**, **Korekce**, případně upravíme řezné podmínky a zapneme vhodné chlazení.

KONTURA VYBRANI - NÁSTROJ: DRAŽKOVACÍ D 16,0 MM

Nástroj

Číslo Nástroje 1 Korekce 1

Průměr 16 Otáčky 500

Přisuv v Z 45 Posuv v XY 90

Obrábění

Přídavek: 0 Ekvidistanta frézování 8

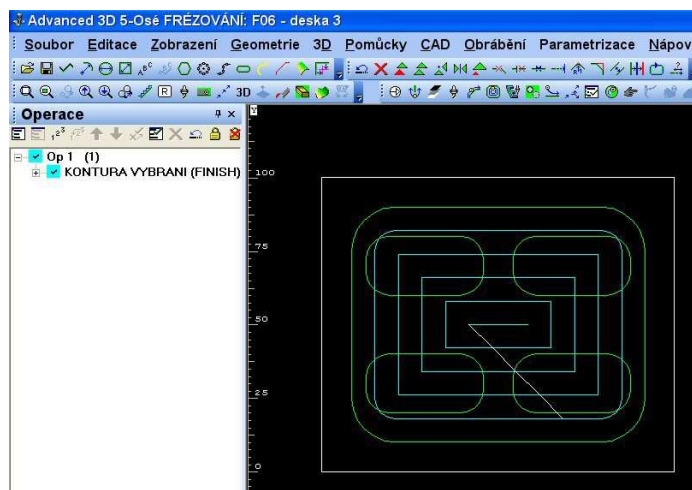
Overlap on Open Elements: Tool Rad x 1

Chlazení

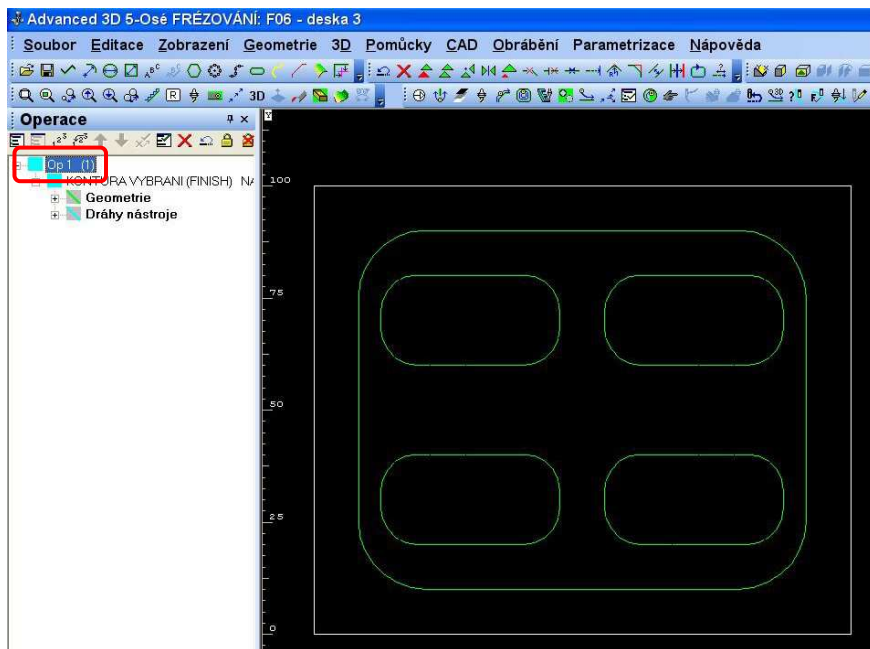
Vypnuto Zapnuto Tlakové V nástroji

OK Ukonči

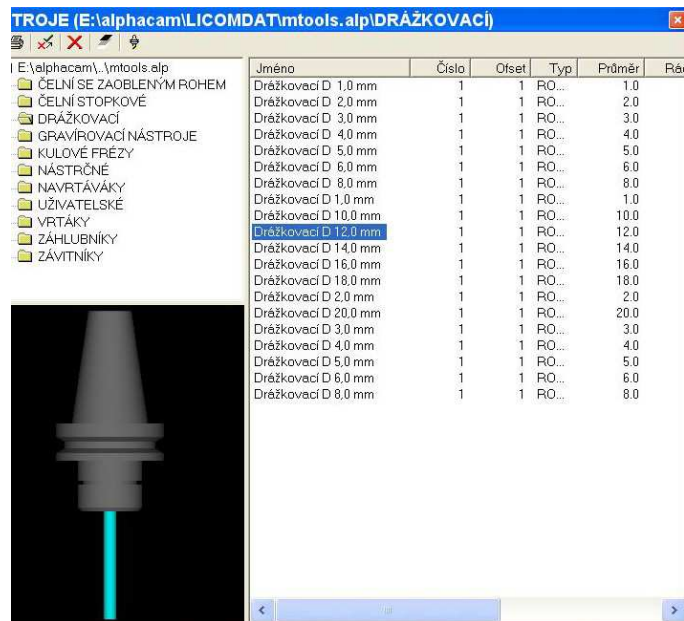
12. **Levým tlačítkem myši** vybereme obrys vybrání a ukončíme klávesou **Esc** nebo **pravým tlačítkem myši**.



13. Levým tlačítkem myši skryjeme dráhy obrábění zrušením zatržítka u operace 1.

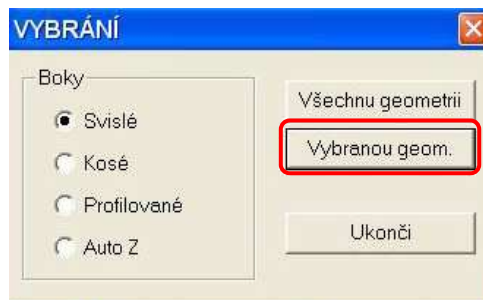


14. Pro obrábění malých vybrání vybereme nový nástroj.

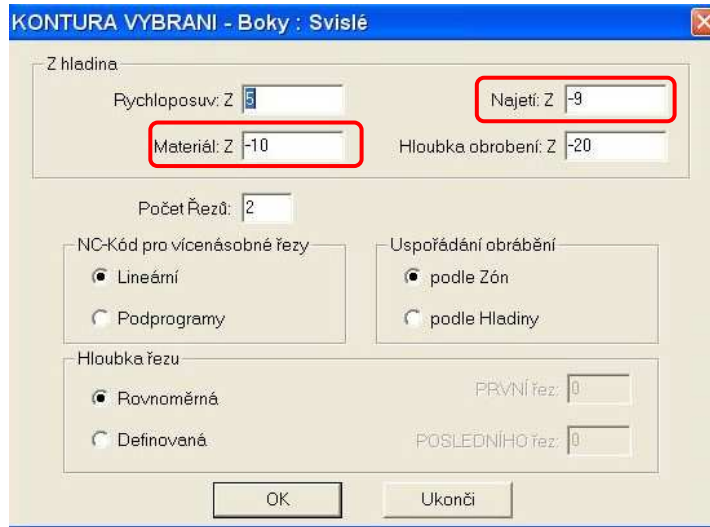


15. Znovu vybereme z menu nebo tlačítkové lišty **Obrob Vybrání**.

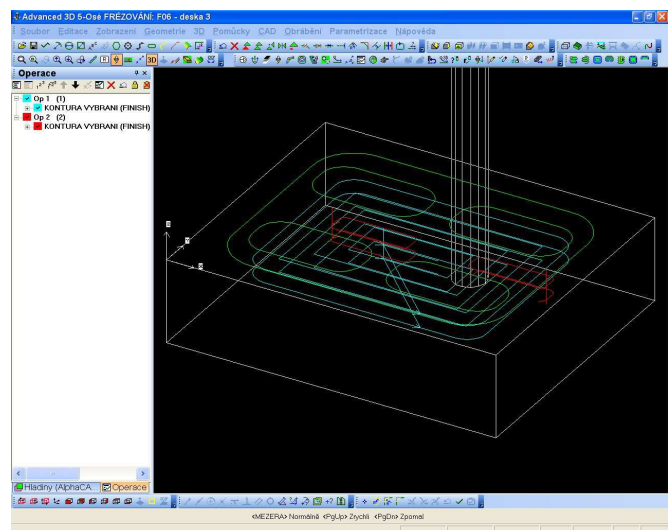
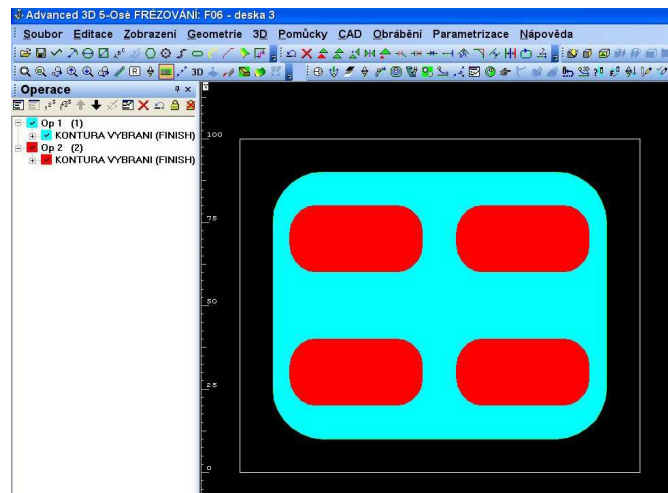
16. V tabulce zvolíme tlačítko **Vybranou Geom.**

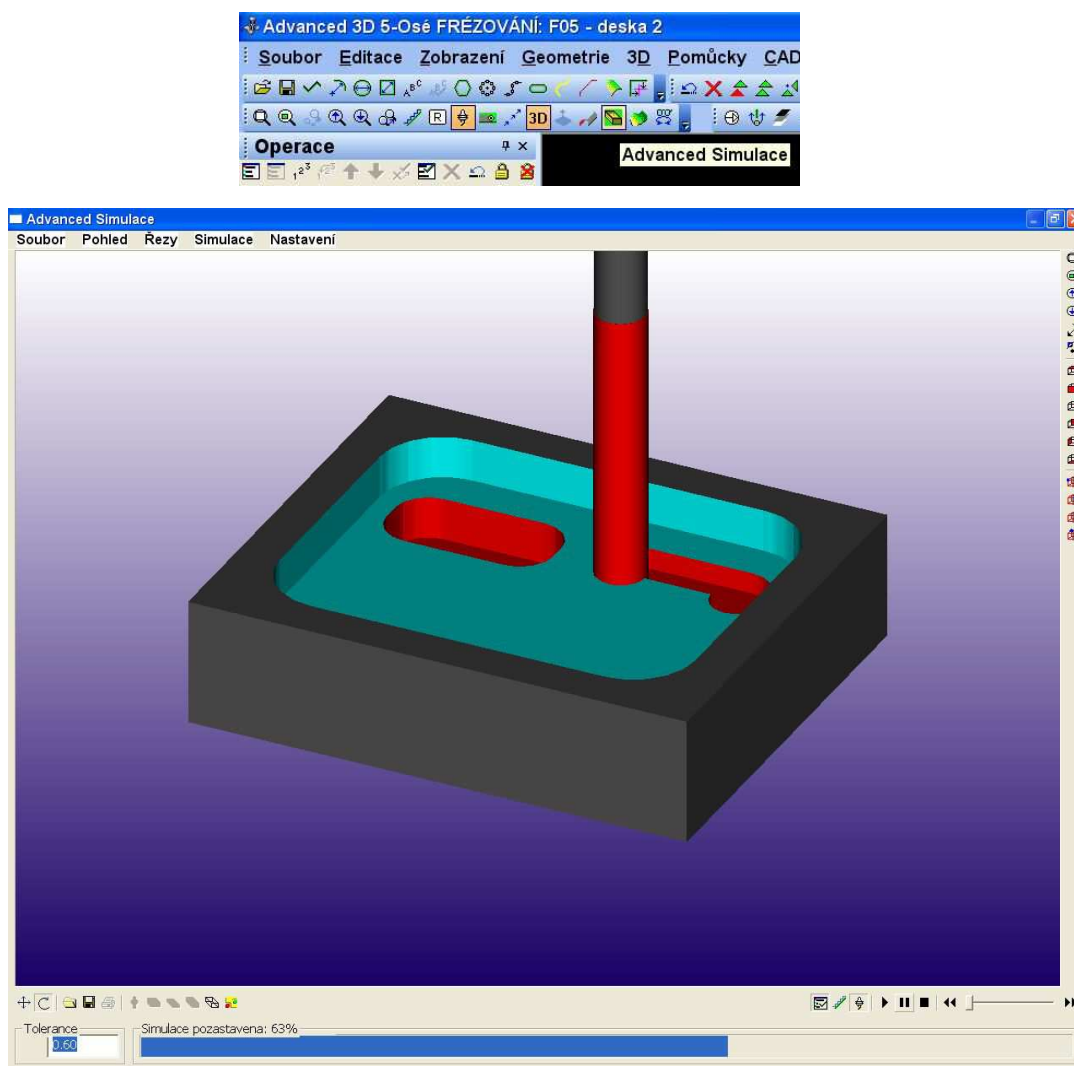


17. Další postup je stejný jako u prvního vybrání. Jen v tabulce hladin nastavíme **Materiál Z**, **Najetí Z** tak, abychom zbytečně neobráběli bez úběru materiálu. Zadáme **Hloubka Obrobení Z** a **Počet řezů** a ukončíme klávesou OK



18. Na závěr provedeme kontrolu obrábění pomoci simulace.





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