





















%_N_SEG_10_MPF



;\$PATH=/_N_WKS_DIR/_N_KOCI_S_WPD




P	N5 SEG_10		
	Záhlaví programu		
	Polotov.:	:	Válec
	Vnější průměr Ř	:	XV = 80.000 abs
	Počáteční rozměr	:	ZV = 1.000 abs
	Konečný rozměr	:	ZU = -16.000 abs
	Pracovní rozměr	:	ZR = -9.000 abs
	Návrat:	:	Rozšířeno
	Rov. návratu	:	XNV = 2.000 ink
	Rov. návratu Ř	:	XNU = 20.000 abs
	Rov. návratu	:	ZNV = 2.000 ink
	Bod výměny nástroje v souřad. systému obrobku (WCS)		
	Bod výměny nástroje Ř	:	XT = 120.000 abs
	Bod výměny nástroje	:	ZT = 200.000 abs
	Bezp. vzdálenost	:	SC = 0.500 ink
	Mez otáček pro konstantní řeznou rychlost	:	S1 = 4700.000 ot/min
	Mez otáček pro konstantní řeznou rychlost	:	S3 = 0.000 ot/min
	Měrná jedn.	:	mm
G	N10 MSG ("Vrtani v ose + hrubovani otvoru 27,4H7 + hrub. pr.74")		
T	N15 SOUSTRUŽ. T=Multifunkcni_T90 S14000S1		
	N20 F_RELEASES("","",1,0,218414,75920,0.,4,-10.,2.,318.,1,0.,-17.,0.,4,0.,2.,0.,4,-13.2,0.,600.,1,0.,-3.95,0 ...		
G	N25 M4 S2122 ; zmena otacek pro hrubovani pr.74mm Vc=500m/min		
	N30 F_RELEASES("","",1,0,27882,200084,0.,4,37.5,0.,424.,1,0.,-7.9,424.,1,1.5,0.,0.,4,0.5,0.5,0.,4,60.,200., ...		
G	N35 MSG ("nacisto pr.74/hl.8mm")		
	N40 Odběr třísek  T=Vnejsi_nuz_T80 F0.11/ot. V600m Podélně		
	Odběr třísek 1		
	Název nástr.	:	T = Vnejsi_nuz_T80 D1
	Posuv	:	F = 0.110 mm/ot.
	Otáčky vřetena	:	V = 600 m/min
	Opracování:	:	jemné 
	Poloha řezání	:	
	Směr řezání	:	Podélně
	Vztaž. bod Ř	:	X0 = 80.000 abs
	Vztaž. bod	:	Z0 = 2.000 abs
	Koncový bod X1 Ř	:	X1 = 74.000 abs
	Koncový bod Z1	:	Z1 = -8.000 abs
G	N45 MSG ("celo nacisto + hranka na prechodu")		
	N50 CELO_S_HRANKOU		
	N55 Odběr třísek  T=Vnejsi_nuz_T80 F0.12/ot. V600m		
	Odběr třísek		
	Název nástr.	:	T = Vnejsi_nuz_T80 D1
	Posuv	:	F = 0.120 mm/ot.
	Otáčky vřetena	:	V = 600 m/min
	Opracování:	:	jemné 
	Směr řezání	:	Čelně
	Opracování čelní strany	:	Čel.strana
	Směr opracování	:	
	Korekční přídavek/kontura	:	Ne
	Ohraničení:	:	Ne
	Opracovat prvky podřízn.	:	Ne



	N60 MSG ("otvor 27,4H7")
	N65 OTVOR
	N70 Odběr třísek  T=Vnitřni_nuz_T80 F0.1/ot. V400m

Odběr třísek
 Název nástr. : T = Vnitřni_nuz_T80 D1
 Posuv : F = 0.100 mm/ot.
 Otáčky vřetena : V = 400 m/min
 Opracování: : jemné 
 Směr řezání : Podélně
 Vnitřní obrábění : Vnitř
 Směr opracování : 
 Korekční přídavek/kontura : Ne
 Ohraničení: : Ne
 Opracovat prvky podřízn. : Ne

	N75 MSG ("frez. POLYGONU hrubovat + dokončit")
	N80 POLYGON_PROFIL_DIN32711
	N85 Dráhové frézování   T=Freza_TK_10 F0.07/Z V170m Z0=0 Z1=17ink

Dráhové frézování
 Název nástr. : T = Freza_TK_10 D1
 Posuv : F = 0.070 mm/zub
 Otáčky vřetena : V = 170 m/min
 Plášť C / čelo C / plášť Y / čelo Y : Čelo C
 Opracování: : Hrubé 
 Korekce polom.: : 
 Vztaž. bod : Z0 = 0.000 abs
 Hloubka vztaž. na Z0 : Z1 = 17.000 ink
 max. přísuv-hloubka : DZ = 17.000
 Příd.na dokonč.hloubka : UZ = 0.000
 Příd.na dokonč.rovina : UXY = 0.200 mm
 Mód najeti-rovina : Čtvrtekruh
 Nast. : hloubky
 Poloměr najetí : R1 = 1.000
 Přisun. posuv-hloubka : FZ = 0.060 mm/zub
 Mód výjezdu-rovina : Čtvrtekruh
 Strategie : odjetí
 Poloměr odjetí : R2 = 1.000
 Mód oddálení před opětným přísuvem : Z%0+bezp. vzdál.

	N90 Dráhové frézování   T=Freza_TK_10 F0.06/Z V185m Z0=0 Z1=17ink
---	---

Dráhové frézování
 Název nástr. : T = Freza_TK_10 D1
 Posuv : F = 0.060 mm/zub
 Otáčky vřetena : V = 185 m/min
 Plášť C / čelo C / plášť Y / čelo Y : Čelo C
 Opracování: : jemné 
 Korekce polom.: : 
 Vztaž. bod : Z0 = 0.000 abs
 Hloubka vztaž. na Z0 : Z1 = 17.000 ink
 max. přísuv-hloubka : DZ = 17.000
 Mód najeti-rovina : Čtvrtekruh
 Nast. : hloubky
 Poloměr najetí : R1 = 1.000
 Přisun. posuv-hloubka : FZ = 0.060 mm/zub
 Mód výjezdu-rovina : Čtvrtekruh
 Strategie : odjetí
 Poloměr odjetí : R2 = 1.000

Mód oddálení před opětným přísuvem : Z%0+bezp. vzdál.



N95 MSG ("VRTANI 3.9 pro otvor 4H7 - 3brity TK vrtak 3.9")



N100 Vrtání \Rightarrow T=Vrtak_TK_3.9 F0.1/ot. V70m Z1=16.5ink

Vrtání
Název nástr. : T = Vrtak_TK_3.9 D1
Posuv : F = 0.100 mm/ot.
Otáčky vřetena : V = 70 m/min
Plášť C / čelo C / plášť Y / čelo Y : Čelo C
Stopka/Špička : Špička
Hloubka vztaž. na Z0 : Z1 = 16.500 ink
Časová prodleva : DT = 0.000 s



N105 002: Otv.na pln.kru \Rightarrow Z0=0 R23 N4

Vzor
Plášť C / čelo C / plášť Y / čelo Y : Čelo C
Vztaž. bod : soustřed
: Plný kruh
Vztaž. bod : Z0 = 0.000 abs
Počáteční úhel : A0 = 45.000 °
Poloměr : R = 23.000
Počet : N = 4



N110 MSG ("VRTANI NA 4,3H13 - 3brity TK vrtak pr.4,4")



N115 Vrtání \Rightarrow T=Vrtak_TK_4.4 F0.1/ot. V70m Z1=16.5ink

Vrtání
Název nástr. : T = Vrtak_TK_4.4 D1
Posuv : F = 0.100 mm/ot.
Otáčky vřetena : V = 70 m/min
Plášť C / čelo C / plášť Y / čelo Y : Čelo C
Stopka/Špička : Špička
Hloubka vztaž. na Z0 : Z1 = 16.500 ink
Časová prodleva : DT = 0.000 s



N120 001: Otv.na pln.kru \Rightarrow Z0=0 R23 N4

Vzor
Plášť C / čelo C / plášť Y / čelo Y : Čelo C
Vztaž. bod : soustřed
: Plný kruh
Vztaž. bod : Z0 = 0.000 abs
Počáteční úhel : A0 = 0.000 °
Poloměr : R = 23.000
Počet : N = 4



N125 MSG ("HRANKA-NABEH PRO VYSTRUZNIK 4H7")



N130 Navrtávání \Rightarrow T=Srazec_TK_90st F0.15/ot. V150m Ř4.4

Navrtávání
Název nástr. : T = Srazec_TK_90st D1
Posuv : F = 0.150 mm/ot.
Otáčky vřetena : V = 150 m/min
Plášť C / čelo C / plášť Y / čelo Y : Čelo C
Průměr/špička : Průměr
Průměr středění : Ř = 4.400
Časová prodleva : DT = 0.300 s



N135 003: Otv.na pln.kru \Rightarrow Z0=0 R23 N4

Vzor	
Plášť C / čelo C / plášť Y / čelo Y	: Čelo C
Vztaž. bod	: soustřed
	: Plný kruh
Vztaž. bod	: Z0 = 0.000 abs
Počáteční úhel	: A0 = 45.000 °
Poloměr	: R = 23.000
Počet	: N = 4



N140 MSG ("ODJEHLENI NA 4,3 H13")



N145 Navrtávání T=Srazec_TK_90st F0.15/ot. V150m Ř4.8

Navrtávání	
Název nástr.	: T = Srazec_TK_90st D1
Posuv	: F = 0.150 mm/ot.
Otáčky vřetena	: V = 150 m/min
Plášť C / čelo C / plášť Y / čelo Y	: Čelo C
Průměr/špička	: Průměr
Průměr středění	: Ř = 4.800
Časová prodleva	: DT = 0.300 s



N150 004: Otv.na pln.kru Z0=0 R23 N4

Vzor	
Plášť C / čelo C / plášť Y / čelo Y	: Čelo C
Vztaž. bod	: soustřed
	: Plný kruh
Vztaž. bod	: Z0 = 0.000 abs
Počáteční úhel	: A0 = 0.000 °
Poloměr	: R = 23.000
Počet	: N = 4



N155 MSG ("VYSTRUZENI 4H7")



N160 Vystružování T=Vystruznik_4H7 F0.25/ot. V30m Z1=16.5ink

Vystružování	
Název nástr.	: T = Vystruznik_4H7 D1
Posuv	: F = 0.250 mm/ot.
Posuv návratu	: FB = 0.300 mm/ot.
Otáčky vřetena	: V = 30 m/min
Plášť C / čelo C / plášť Y / čelo Y	: Čelo C
Hloubka vztaž. na Z0	: Z1 = 16.500 ink
Časová prodleva	: DT = 0.000 s



N165 005: Otv.na pln.kru Z0=0 R23 N4

Vzor	
Plášť C / čelo C / plášť Y / čelo Y	: Čelo C
Vztaž. bod	: soustřed
	: Plný kruh
Vztaž. bod	: Z0 = 0.000 abs
Počáteční úhel	: A0 = 45.000 °
Poloměr	: R = 23.000
Počet	: N = 4



Konec programu N=10

Konec programu
Počet obrobků: : N = 10



E_LAB_A_OTVOR: ;#SM Z:3



;/#7__DIgK contour definition begin - Don't change!;*GP*;*RO*;*HD*

G	G18 G90 DIAM90 ;*GP*
G	G0 Z0 X28 ;*GP*
G	G1 X27.41 CHR=.25 ;*GP*
G	Z-4.05 ;*GP*
G	X17 ;*GP*
G	RET ;*GP*
G	;CON,V64,2,0.0000,3,3,MST:3,2,AX:Z,X,K,I;*GP*;*RO*;*HD*
G	;S,EX:0,EY:28,ASE:90;*GP*;*RO*;*HD*
G	;LD,EY:27.41;*GP*;*RO*;*HD*
G	;F,LFASE:.25;*GP*;*RO*;*HD*
G	;LL,EX:-4.05;*GP*;*RO*;*HD*
G	;LD,EY:17;*GP*;*RO*;*HD*
G	;/#End contour definition end - Don't change!;*GP*;*RO*;*HD*
G	E_LAB_E_OTVOR:
G	E_LAB_A_CELO_S_HRANKOU: ;#SM Z:1
G	;/#7__DlgK contour definition begin - Don't change!;*GP*;*RO*;*HD*
G	G18 G90 DIAM90 ;*GP*
G	G0 Z-1 X74 ;*GP*
G	G1 Z0 CHR=.25 ;*GP*
G	X24 ;*GP*
G	RET ;*GP*
G	;CON,V64,2,0.0000,2,2,MST:3,2,AX:Z,X,K,I;*GP*;*RO*;*HD*
G	;S,EX:-1,EY:74,ASE:90;*GP*;*RO*;*HD*
G	;LR,EX:0;*GP*;*RO*;*HD*
G	;F,LFASE:.25;*GP*;*RO*;*HD*
G	;LD,EY:24;*GP*;*RO*;*HD*
G	;/#End contour definition end - Don't change!;*GP*;*RO*;*HD*
G	E_LAB_E_CELO_S_HRANKOU:
G	E_LAB_A_POLYGON_PROFIL_DIN32711: ;#SM Z:1
G	;/#7__DlgK contour definition begin - Don't change!;*GP*;*RO*;*HD*
G	G17 G90 DIAMOF ;*GP*
G	G0 X-10.3 Y0 ;*GP*
G	G3 X-8.27 Y-7.681 I=AC(5.25) J=AC(0) RND=6.45 ;*GP*
G	X-2.637 Y-10.99 I=AC(-2.637) J=AC(-4.54) ;*GP*
G	X10.58 Y-3.633 I=AC(-2.637) J=AC(4.56) RND=6.45 ;*GP*
G	X10.796 Y3.294 I=AC(5.25) J=AC(0) RND=15.55 ;*GP*

G	X-2.637 Y11.01 I=AC(-2.637) J=AC(-4.54) ;*GP*
G	X-8.227 Y7.777 I=AC(-2.637) J=AC(4.56) ;*GP*
G	X-10.3 Y0 I=AC(5.25) J=AC(.021) ;*GP*
G	RET ;*GP*
G	;CON,0,0.0000,0,0,MST:0,0,AX:X,Y,I,J;*GP*;RO*;HD*
G	;S,EX:-10.3,EY:0;*GP*;RO*;HD*
G	;ACCW,DIA:240/0,CX:5.25,RAD:15.55;*GP*;RO*;HD*
G	;R,RROUND:6.45;*GP*;RO*;HD*
G	;ACCW,DIA:241/0,CX:-2.637,CY:-4.54,RAD:6.45;*GP*;RO*;HD*
G	;R,RROUND:15.55;*GP*;RO*;HD*
G	;ACCW,DIA:40/0,AT:0,CX:-2.637,RAD:15.55;*GP*;RO*;HD*
G	;R,RROUND:6.45;*GP*;RO*;HD*
G	;ACCW,DIA:40/0,CX:5.25,CY:0,RAD:6.45;*GP*;RO*;HD*
G	;R,RROUND:15.55;*GP*;RO*;HD*
G	;ACCW,DIA:241/0,CX:-2.637,CY:-4.54,RAD:15.55;*GP*;RO*;HD*
G	;R,RROUND:6.45;*GP*;RO*;HD*
G	;ACCW,DIA:234/0,AT:0,CX:-2.637,RAD:6.45;*GP*;RO*;HD*
G	;R,RROUND:15.55;*GP*;RO*;HD*
G	;ACCW,EX:-10.3,EY:0,AT:0,RAD:15.55;*GP*;RO*;HD*
G	;/#End contour definition end - Don't change!;*GP*;RO*;HD*
G	E_LAB_E_POLYGON_PROFIL_DIN32711: