

VYPIS OPERACI POST: Alpha Standard 2 Turret

OP 1.1 CELNI OBROBENI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS
RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, SIRKA REZU 1
PODELNE HRUBOVANI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS
RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, NAJETÍ 1
Delka Posuvu: 269.2 Cas pro OP 1.1: 0m 58s
OP 1.2 VRTANI V OSE NASTROJ 1 VRTÁK - 43MM
Delka Posuvu: 362.7 Cas pro OP 1.2: 6m 27s
OP 3.1 CELNI OBROBENI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS
RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, SIRKA REZU 1
Delka Posuvu: 84.8 Cas pro OP 3.1: 0m 11s

Celkova delka Posuvu 716.7
Cas pro Vymenu Nastroje 0m 15s
Celkovy Cas 7m 51s

Material: Low Carbon Steel
Prefered Chip Former PP

START

'(DÍL 2 NA ZÁVĚS)

%

'	TOOL	NUMBER	TIP	RAD	NAME	TOX	TOZ
'	1	03	0.4		DOKONČOVACÍ L ZPLUS	0.	0.
'	2	01	0.		VRTÁK - 43MM	0.	0.
'	3	03	0.4		DOKONČOVACÍ L ZPLUS	0.	0.

(PROGRAM PRODUCED - 13 DUB 04)

(NC PROGRAMMER - J BLOGGS)

:1234

N10 G20 G80 G40 M09

N20 G50 S4000 M42

'(OP 1.1 CELNI OBROBENI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS)

'(RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, SIRKA REZU 1)

N30 G0 T0303 ' SELECT TOOL 03

N40 G50 (X... Z...) 'Enter tool reference values at machine

N50 G50 S4000

N60 G96 S400 M03 G99 ' CONSTANT SURFACE SPEED

N70 G0 X84. Z1. M09

N80 G1 X-0.8 F0.2

N90 G0 X-0.446 Z1.177

N100 X84. Z1.177

N110 X84. Z0.

N120 G1 X-0.8

N130 G0 X-0.446 Z0.177

'(OP 1.1 PODELNE HRUBOVANI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS)

'(RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, NAJETÍ 1)

N140 X92.592 Z14.996

N150 X80. Z3.

N160 G1 Z-180.4

N170 X82.
N180 G0 X82.354 Z-180.223
N190 X225.498 Z-80.254
N200 X152.843 Z9.68 M09
N210 T0300 ' CANCEL TOOL 03
'(OP 1.2 VRTANI V OSE NASTROJ 1 VRTÁK - 43MM)
N220 G0 T0101 ' SELECT TOOL 01
N230 G50 (X... Z...) 'Enter tool reference values at machine
N240 G50 S4000
N250 G97 S2961 M03 G99 ' CONSTANT SPINDLE SPEED
N260 G0 X107.654 Z12.781 M09
N270 X0. Z9.3
N280 G1 Z0. F0.1
N290 G0 X0. Z9.3
N300 X0. Z4.3
N310 G1 Z-5.
N320 G0 X0. Z9.3
N330 X0. Z-0.7
N340 G1 Z-10.
N350 G0 X0. Z9.3
N360 X0. Z-5.7
N370 G1 Z-15.
N380 G0 X0. Z9.3
N390 X0. Z-10.7
N400 G1 Z-20.
N410 G0 X0. Z9.3
N420 X0. Z-15.7
N430 G1 Z-25.
N440 G0 X0. Z9.3
N450 X0. Z-20.7
N460 G1 Z-30.
N470 G0 X0. Z9.3
N480 X0. Z-25.7
N490 G1 Z-35.
N500 G0 X0. Z9.3
N510 X0. Z-30.7
N520 G1 Z-40.
N530 G0 X0. Z9.3
N540 X0. Z-35.7
N550 G1 Z-45.
N560 G0 X0. Z9.3
N570 X0. Z-40.7
N580 G1 Z-50.
N590 G0 X0. Z9.3
N600 X0. Z-45.7
N610 G1 Z-55.
N620 G0 X0. Z9.3
N630 X0. Z-50.7
N640 G1 Z-60.
N650 G0 X0. Z9.3

N660 X0. Z-55.7
N670 G1 Z-65.
N680 G0 X0. Z9.3
N690 X0. Z-60.7
N700 G1 Z-70.
N710 G0 X0. Z9.3
N720 X0. Z-65.7
N730 G1 Z-75.
N740 G0 X0. Z9.3
N750 X0. Z-70.7
N760 G1 Z-80.
N770 G0 X0. Z9.3
N780 X0. Z-75.7
N790 G1 Z-85.
N800 G0 X0. Z9.3
N810 X0. Z-80.7
N820 G1 Z-90.
N830 G0 X0. Z9.3
N840 X0. Z-85.7
N850 G1 Z-95.
N860 G0 X0. Z9.3
N870 X0. Z-90.7
N880 G1 Z-100.
N890 G0 X0. Z9.3
N900 X0. Z-95.7
N910 G1 Z-105.
N920 G0 X0. Z9.3
N930 X0. Z-100.7
N940 G1 Z-110.
N950 G0 X0. Z9.3
N960 X0. Z-105.7
N970 G1 Z-115.
N980 G0 X0. Z9.3
N990 X0. Z-110.7
N1000 G1 Z-120.
N1010 G0 X0. Z9.3
N1020 X0. Z-115.7
N1030 G1 Z-125.
N1040 G0 X0. Z9.3
N1050 X0. Z-120.7
N1060 G1 Z-130.
N1070 G0 X0. Z9.3
N1080 X0. Z-125.7
N1090 G1 Z-135.
N1100 G0 X0. Z9.3
N1110 X0. Z-130.7
N1120 G1 Z-140.
N1130 G0 X0. Z9.3
N1140 X0. Z-135.7
N1150 G1 Z-145.

N1160 G0 X0. Z9.3
N1170 X0. Z-140.7
N1180 G1 Z-150.
N1190 G0 X0. Z9.3
N1200 X0. Z-145.7
N1210 G1 Z-155.
N1220 G0 X0. Z9.3
N1230 X0. Z-150.7
N1240 G1 Z-160.
N1250 G0 X0. Z9.3
N1260 X0. Z-155.7
N1270 G1 Z-165.
N1280 G0 X0. Z9.3
N1290 X0. Z-160.7
N1300 G1 Z-170.
N1310 G0 X0. Z9.3
N1320 X0. Z-165.7
N1330 G1 Z-175.
N1340 G0 X0. Z9.3
N1350 X0. Z-170.7
N1360 G1 Z-180.
N1370 G0 X0. Z9.3
N1380 X0. Z-175.7
N1390 G1 Z-185.
N1400 G0 X0. Z9.3
N1410 X0. Z-180.7
N1420 G1 Z-190.
N1430 G0 X0. Z9.3 M09
N1440 T0100 ' CANCEL TOOL 01
'(OP 3.1 CELNI OBROBENI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS)
'(RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, SIRKA REZU 1)
N1450 G0 T0303 ' SELECT TOOL 03
N1460 G50 (X... Z...) 'Enter tool reference values at machine
N1470 G50 S4000
N1480 G96 S400 M03 G99 ' CONSTANT SURFACE SPEED
N1490 G0 X84. Z-181. M09
N1500 G1 X-0.8 F0.2
N1510 G0 X-0.446 Z-181.177
N1520 X84. Z-181.177
N1530 X84. Z-180.
N1540 G1 X-0.8
N1550 G0 X-0.446 Z-180.177 M09
N1560 T0300 ' CANCEL TOOL 03
N1570 M30
%

VYPIS OPERACI POST: Alpha Standard 2 Turret

OP 1.1 CELNI OBROBENI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS
RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, SIRKA REZU 1
PODELNE HRUBOVANI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS
RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, NAJETÍ 1
Delka Posuvu: 4909 Cas pro OP 1.1: 14m 50s
OP 1.2 VRTANE OTVORY NASTROJ 81 VRTÁK - 10MM DIA
PRUMER NASTROJE 10, PRUMER OTVORU 10
Delka Posuvu: 22.7 Cas pro OP 1.2: 0m 01s
OP 3.1 CELNI OBROBENI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS
RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, SIRKA REZU 1
Delka Posuvu: 84.8 Cas pro OP 3.1: 0m 18s

Celkova delka Posuvu 5016.6
Cas pro Vymenu Nastroje 0m 15s
Celkovy Cas 15m 25s

Material: Low Carbon Steel
Prefered Chip Former PP

START

'(DÍL 1 NA ZÁVĚS)

%

'TOOL	NUMBER	TIP RAD	NAME	TOX	TOZ
' 1	03	0.4	DOKONČOVACÍ L ZPLUS	0.	0.
' 2	81	5.	VRTÁK - 10MM DIA	0.	0.
' 3	03	0.4	DOKONČOVACÍ L ZPLUS	0.	0.

(PROGRAM PRODUCED - 13 DUB 04)

(NC PROGRAMMER - J BLOGGS)

:1234

N10 G20 G80 G40 M09

N20 G50 S4000 M42

'(OP 1.1 CELNI OBROBENI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS)

'(RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, SIRKA REZU 1)

N30 G0 T0303 ' SELECT TOOL 03

N40 G50 (X... Z...) 'Enter tool reference values at machine

N50 G50 S4000

N60 G96 S400 M03 G99 ' CONSTANT SURFACE SPEED

N70 G0 X84. Z1. M09

N80 G1 X-0.8 F0.2

N90 G0 X-0.446 Z1.177

N100 X84. Z1.177

N110 X84. Z0.

N120 G1 X-0.8

N130 G0 X-0.446 Z0.177

'(OP 1.1 PODELNE HRUBOVANI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS)

'(RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, NAJETÍ 1)

N140 X109.494 Z28.451

N150 X79.646 Z3.

N160 G1 Z-225.
N170 X80.
N180 Z-240.4
N190 X81.646
N200 G0 X82. Z-240.223
N210 X82. Z3.
N220 X77.646 Z3.
N230 G1 Z-225.
N240 X79.646
N250 G0 X80. Z-224.823
N260 X80. Z3.
N270 X75.646 Z3.
N280 G1 Z-225.
N290 X77.646
N300 G0 X78. Z-224.823
N310 X78. Z3.
N320 X73.646 Z3.
N330 G1 Z-225.
N340 X75.646
N350 G0 X76. Z-224.823
N360 X76. Z3.
N370 X71.646 Z3.
N380 G1 Z-225.
N390 X73.646
N400 G0 X74. Z-224.823
N410 X74. Z3.
N420 X69.646 Z3.
N430 G1 Z-225.
N440 X71.646
N450 G0 X72. Z-224.823
N460 X72. Z3.
N470 X67.646 Z3.
N480 G1 Z-225.
N490 X69.646
N500 G0 X70. Z-224.823
N510 X70. Z3.
N520 X65.646 Z3.
N530 G1 Z-225.
N540 X67.646
N550 G0 X68. Z-224.823
N560 X68. Z3.
N570 X63.646 Z3.
N580 G1 Z-225.
N590 X65.646
N600 G0 X66. Z-224.823
N610 X66. Z3.
N620 X61.646 Z3.
N630 G1 Z-225.
N640 X63.646
N650 G0 X64. Z-224.823

N660 X64. Z3.
N670 X59.646 Z3.
N680 G1 Z-225.
N690 X61.646
N700 G0 X62. Z-224.823
N710 X62. Z3.
N720 X57.646 Z3.
N730 G1 Z-225.
N740 X59.646
N750 G0 X60. Z-224.823
N760 X60. Z3.
N770 X55.646 Z3.
N780 G1 Z-225.
N790 X57.646
N800 G0 X58. Z-224.823
N810 X58. Z3.
N820 X53.646 Z3.
N830 G1 Z-225.
N840 X55.646
N850 G0 X56. Z-224.823
N860 X56. Z3.
N870 X51.646 Z3.
N880 G1 Z-225.
N890 X53.646
N900 G0 X54. Z-224.823
N910 X54. Z3.
N920 X49.646 Z3.
N930 G1 Z-225.
N940 X51.646
N950 G0 X52. Z-224.823
N960 X52. Z3.
N970 X47.646 Z3.
N980 G1 Z-225.
N990 X49.646
N1000 G0 X50. Z-224.823
N1010 X50. Z3.
N1020 X45.646 Z3.
N1030 G1 Z-225.
N1040 X47.646
N1050 G0 X48. Z-224.823
N1060 X48. Z3.
N1070 X43.646 Z3.
N1080 G1 Z-225.
N1090 X45.646
N1100 G0 X46. Z-224.823
N1110 X46. Z3.
N1120 X41.646 Z3.
N1130 G1 Z-225.
N1140 X43.646
N1150 G0 X44. Z-224.823

Díl 1 na závěs

N1160 X44. Z3.

N1170 X40. Z3.

N1180 G1 Z-225.

N1190 X41.646

N1200 G0 X42. Z-224.823 M09

N1210 T0300 ' CANCEL TOOL 03

'(OP 1.2 VRTANE OTVORY NASTROJ 81 VRTÁK - 10MM DIA)

'(PRUMER NASTROJE 10, PRUMER OTVORU 10)

Hřídel

VYPIS OPERACI POST: Alpha Standard 2 Turret

OP 1.1 CELNI OBROBENI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS
RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, SIRKA REZU 1
Delka Posuvu: 92.8 Cas pro OP 1.1: 0m 17s
OP 1.2 PODELNE HRUBOVANI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS
RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, NAJETÍ 1
Delka Posuvu: 4362.8 Cas pro OP 1.2: 13m 29s
OP 1.3 VRTANE OTVORY NASTROJ 415 T415,VRTÁK_5 MM
PRUMER NASTROJE 5, PRUMER OTVORU 5
Delka Posuvu: 30 Cas pro OP 1.3: 0m 04s
OP 1.4 ZAVITOVANI NASTROJ 9 ZÁVIT - VNĚJŠÍ, MALÝ
RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.08
Delka Posuvu: 31 Cas pro OP 1.4: 0m 03s
OP 3.1 CELNI OBROBENI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS
RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, SIRKA REZU 1
Delka Posuvu: 92.8 Cas pro OP 3.1: 0m 15s
OP 3.2 PODELNE HRUBOVANI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS
RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, NAJETÍ 1
Delka Posuvu: 575.2 Cas pro OP 3.2: 2m 06s

Celkova delka Posuvu 5184.6
Cas pro Vymenu Nastroje 0m 20s
Celkovy Cas 16m 36s

Material: Low Carbon Steel
Prefered Chip Former PP

START

'(HRIDEL)

%

'TOOL	NUMBER	TIP RAD	NAME	TOX	TOZ
' 1	03	0.4	DOKONČOVACÍ L ZPLUS	0.	0.
' 2	03	0.4	DOKONČOVACÍ L ZPLUS	0.	0.
' 3	415	2.5	T415,VRTÁK_5 MM	0.	0.
' 4	09	0.08	ZÁVIT - VNĚJŠÍ, MALÝ	0.	0.
' 5	03	0.4	DOKONČOVACÍ L ZPLUS	0.	0.
' 6	03	0.4	DOKONČOVACÍ L ZPLUS	0.	0.

(PROGRAM PRODUCED - 13 DUB 04)

(NC PROGRAMMER - J BLOGGS)

:1234

N10 G20 G80 G40 M09

N20 G50 S4000 M42

'(OP 1.1 CELNI OBROBENI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS)

'(RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, SIRKA REZU 1)

N30 G0 T0303 ' SELECT TOOL 03

N40 G50 (X... Z...) 'Enter tool reference values at machine

N50 G50 S4000

N60 G96 S400 M03 G99 ' CONSTANT SURFACE SPEED

N70 G0 X92. Z1. M09

Hřídel

N80 G1 X-0.8 F0.2
N90 G0 X-0.446 Z1.177
N100 X92. Z1.177
N110 X92. Z0.
N120 G1 X-0.8
N130 G0 X-0.446 Z0.177
N140 X11.168 Z13.775
N150 X164.733 Z14.255
N160 T0300 ' CANCEL TOOL 03
'(OP 1.2 PODELNE HRUBOVANI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS)
'(RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, NAJETÍ 1)
N170 G0 T0303 ' SELECT TOOL 03
N180 G50 (X... Z...) 'Enter tool reference values at machine
N190 G50 S4000
N200 G96 S400 M03 G99 ' CONSTANT SURFACE SPEED
N210 G0 X88. Z3. M09
N220 G1 Z-159.4
N230 X90.
N240 G0 X90.354 Z-159.223
N250 X90.354 Z3.
N260 X86. Z3.
N270 G1 Z-159.4
N280 X88.
N290 G0 X88.354 Z-159.223
N300 X88.354 Z3.
N310 X84. Z3.
N320 G1 Z-159.4
N330 X86.
N340 G0 X86.354 Z-159.223
N350 X86.354 Z3.
N360 X82. Z3.
N370 G1 Z-159.4
N380 X84.
N390 G0 X84.354 Z-159.223
N400 X84.354 Z3.
N410 X80. Z3.
N420 G1 Z-159.4
N430 X82.
N440 G0 X82.354 Z-159.223
N450 X82.354 Z3.
N460 X78. Z3.
N470 G1 Z-159.4
N480 X80.
N490 G0 X80.354 Z-159.223
N500 X80.354 Z3.
N510 X76. Z3.
N520 G1 Z-159.4
N530 X78.
N540 G0 X78.354 Z-159.223
N550 X78.354 Z3.

Hřídél

N560 X74. Z3.
N570 G1 Z-143.734
N580 X75. Z-144.234
N590 Z-159.4
N600 X76.
N610 G0 X76.354 Z-159.223
N620 X76.354 Z3.
N630 X72. Z3.
N640 G1 Z-142.734
N650 X74. Z-143.734
N660 G0 X74.354 Z-143.558
N670 X74.354 Z3.
N680 X70. Z3.
N690 G1 Z-142.
N700 X70.531
N710 X72. Z-142.734
N720 G0 X72.354 Z-142.558
N730 X72.354 Z3.
N740 X68. Z3.
N750 G1 Z-142.
N760 X70.
N770 G0 X70.354 Z-141.823
N780 X70.354 Z3.
N790 X66. Z3.
N800 G1 Z-142.
N810 X68.
N820 G0 X68.354 Z-141.823
N830 X68.354 Z3.
N840 X64. Z3.
N850 G1 Z-142.
N860 X66.
N870 G0 X66.354 Z-141.823
N880 X66.354 Z3.
N890 X62. Z3.
N900 G1 Z-142.
N910 X64.
N920 G0 X64.354 Z-141.823
N930 X64.354 Z3.
N940 X60. Z3.
N950 G1 Z-142.
N960 X62.
N970 G0 X62.354 Z-141.823
N980 X62.354 Z3.
N990 X58. Z3.
N1000 G1 Z-142.
N1010 X60.
N1020 G0 X60.354 Z-141.823
N1030 X60.354 Z3.
N1040 X56. Z3.
N1050 G1 Z-142.

Hřídél

N1060 X58.
N1070 G0 X58.354 Z-141.823
N1080 X58.354 Z3.
N1090 X54. Z3.
N1100 G1 Z-142.
N1110 X56.
N1120 G0 X56.354 Z-141.823
N1130 X56.354 Z3.
N1140 X52. Z3.
N1150 G1 Z-142.
N1160 X54.
N1170 G0 X54.354 Z-141.823
N1180 X54.354 Z3.
N1190 X50. Z3.
N1200 G1 Z-142.
N1210 X52.
N1220 G0 X52.354 Z-141.823
N1230 X52.354 Z3.
N1240 X48. Z3.
N1250 G1 Z-114.234
N1260 X50. Z-115.234
N1270 Z-142.
N1280 G0 X50.354 Z-141.823
N1290 X50.354 Z3.
N1300 X46. Z3.
N1310 G1 Z-114.
N1320 X47.531
N1330 X48. Z-114.234
N1340 G0 X48.354 Z-114.058
N1350 X48.354 Z3.
N1360 X44. Z3.
N1370 G1 Z-114.
N1380 X46.
N1390 G0 X46.354 Z-113.823
N1400 X46.354 Z3.
N1410 X42. Z3.
N1420 G1 Z-114.
N1430 X44.
N1440 G0 X44.354 Z-113.823
N1450 X44.354 Z3.
N1460 X40. Z3.
N1470 G1 Z-114.
N1480 X42.
N1490 G0 X42.354 Z-113.823
N1500 X42.354 Z3.
N1510 X38. Z3.
N1520 G1 Z-114.
N1530 X40.
N1540 G0 X40.354 Z-113.823
N1550 X40.354 Z3.

Hřidel

N1560 X36. Z3.
N1570 G1 Z-114.
N1580 X38.
N1590 G0 X38.354 Z-113.823
N1600 X38.354 Z3.
N1610 X34. Z3.
N1620 G1 Z-77.734
N1630 X36.
N1640 G0 X36.354 Z-77.558
N1650 X36.354 Z3.
N1660 X32. Z3.
N1670 G1 Z-77.
N1680 X32.531
N1690 X34. Z-77.734
N1700 G0 X34.354 Z-77.558
N1710 X34.354 Z3.
N1720 X30. Z3.
N1730 G1 Z-77.
N1740 X32.
N1750 G0 X32.354 Z-76.823
N1760 X32.354 Z3.
N1770 X28. Z3.
N1780 G1 Z-35.234
N1790 X30. Z-36.234
N1800 Z-77.
N1810 G0 X30.354 Z-76.823
N1820 X30.354 Z3.
N1830 X26. Z3.
N1840 G1 Z-35.
N1850 X27.531
N1860 X28. Z-35.234
N1870 G0 X28.354 Z-35.058
N1880 X28.354 Z3.
N1890 X24. Z3.
N1900 G1 Z-35.
N1910 X26.
N1920 G0 X26.354 Z-34.823
N1930 X26.354 Z3.
N1940 X22. Z3.
N1950 G1 Z-1.234
N1960 X24. Z-2.234
N1970 Z-35.
N1980 G0 X24.354 Z-34.823
N1990 X24.354 Z3.
N2000 X20. Z3.
N2010 G1 Z-0.234
N2020 X22. Z-1.234
N2030 G0 X22.354 Z-1.058
N2040 X22.354 Z3.
N2050 X19.766 Z3.

Hřídel

N2060 G1 Z-0.117

N2070 X20. Z-0.234

N2080 G0 X20.354 Z-0.058

N2090 X62.242 Z18.036

N2100 X164.733 Z14.255 M09

N2110 T0300 ' CANCEL TOOL 03

'(OP 1.3 VRTANE OTVORY NASTROJ 415 T415,VRTÁK_5 MM)

'(PRUMER NASTROJE 5, PRUMER OTVORU 5)

Kolík

VYPIS OPERACI POST: Alpha Standard 2 Turret

OP 1.1 CELNI OBROBENI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS
RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, SIRKA REZU 1
PODELNE HRUBOVANI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS
RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, NAJETÍ 1
Delka Posuvu: 1691.6 Cas pro OP 1.1: 3m 12s
OP 1.2 ZAVITOVANI NASTROJ 9 ZÁVIT - VNĚJŠÍ, MALÝ
RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.08
Delka Posuvu: 21 Cas pro OP 1.2: 0m 10s
OP 3.1 CELNI OBROBENI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS
RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, SIRKA REZU 1
Delka Posuvu: 34.8 Cas pro OP 3.1: 0m 05s

Celkova delka Posuvu 1747.4
Cas pro Vymenu Nastroje 0m 15s
Celkovy Cas 3m 43s

Material: Low Carbon Steel
Prefered Chip Former PP

START

'(KOLÍK)

%

'TOOL	NUMBER	TIP RAD	NAME	TOX	TOZ
' 1	03	0.4	DOKONČOVACÍ L ZPLUS	0.	0.
' 2	09	0.08	ZÁVIT - VNĚJŠÍ, MALÝ	0.	0.
' 3	03	0.4	DOKONČOVACÍ L ZPLUS	0.	0.

(PROGRAM PRODUCED - 13 DUB 04)

(NC PROGRAMMER - J BLOGGS)

:1234

N10 G20 G80 G40 M09

N20 G50 S4000 M42

'(OP 1.1 CELNI OBROBENI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS)

'(RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, SIRKA REZU 1)

N30 G0 T0303 ' SELECT TOOL 03

N40 G50 (X... Z...) 'Enter tool reference values at machine

N50 G50 S4000

N60 G96 S400 M03 G99 ' CONSTANT SURFACE SPEED

N70 G0 X34. Z1. M09

N80 G1 X-0.8 F0.2

N90 G0 X-0.446 Z1.177

N100 X34. Z1.177

N110 X34. Z0.

N120 G1 X-0.8

N130 G0 X-0.446 Z0.177

'(OP 1.1 PODELNE HRUBOVANI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS)

'(RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, NAJETÍ 1)

N140 X32.956 Z14.627

N150 X30. Z3.

Kolík

N160 G1 Z-206.4
N170 X32.
N180 G0 X32.354 Z-206.223
N190 X32.354 Z3.
N200 X28. Z3.
N210 G1 Z-202.
N220 X30.
N230 Z-206.4
N240 G0 X30.354 Z-206.223
N250 X30.354 Z3.
N260 X26. Z3.
N270 G1 Z-202.
N280 X28.
N290 G0 X28.354 Z-201.823
N300 X28.354 Z3.
N310 X24. Z3.
N320 G1 Z-202.
N330 X26.
N340 G0 X26.354 Z-201.823
N350 X26.354 Z3.
N360 X22. Z3.
N370 G1 Z-202.
N380 X24.
N390 G0 X24.354 Z-201.823
N400 X24.354 Z3.
N410 X20. Z3.
N420 G1 Z-202.
N430 X22.
N440 G0 X22.354 Z-201.823
N450 X22.354 Z3.
N460 X18. Z3.
N470 G1 Z-202.
N480 X20.
N490 G0 X20.354 Z-201.823
N500 X20.354 Z3.
N510 X16. Z3.
N520 G1 Z-202.
N530 X18.
N540 G0 X18.354 Z-201.823
N550 X111.036 Z-204.91
N560 X135.373 Z-219.106 M09
N570 T0300 ' CANCEL TOOL 03
'(OP 1.2 ZAVITOVANI NASTROJ 9 ZÁVIT - VNĚJŠÍ, MALÝ)
'(RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.08)
N580 G0 T0909 ' SELECT TOOL 09
N590 G50 (X... Z...) 'Enter tool reference values at machine
N600 G50 S4000
N610 G96 S400 M04
' IF [ROT] IS CW CODE, THEN [RRT] WILL BE CCW CODE AND VICE-VERSA. SEE
\$311. G99 ' CONSTANT SURFACE SPEED

Kolík

```
N620 G0 X46.365 Z2.896 M09
N630 X17.227 Z2.
N640 X13.546 Z2.
N650 G32 Z-19. F2
N660 G0 X17.227 Z-19.
N670 X17.227 Z2. M09
N680 T0900 ' CANCEL TOOL 09
'(OP 3.1 CELNI OBROBENI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS)
'(RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, SIRKA REZU 1)
N690 G0 T0303 ' SELECT TOOL 03
N700 G50 (X... Z...) 'Enter tool reference values at machine
N710 G50 S4000
N720 G96 S400 M03 G99 ' CONSTANT SURFACE SPEED
N730 G0 X34. Z-207. M09
N740 G1 X-0.8 F0.2
N750 G0 X-0.446 Z-207.177
N760 X34. Z-207.177
N770 X34. Z-206.
N780 G1 X-0.8
N790 G0 X-0.446 Z-206.177 M09
N800 T0300 ' CANCEL TOOL 03
N810 M30
%
```

Kolík na závěs

VYPIS OPERACI POST: Alpha Standard 2 Turret

OP 1.1 CELNI OBROBENI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS
RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, SIRKA REZU 1
PODELNE HRUBOVANI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS
RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, NAJETÍ 1
Delka Posuvu: 428.1 Cas pro OP 1.1: 0m 51s
OP 1.2 ZAVITOVANI NASTROJ 9 ZÁVIT - VNĚJŠÍ, MALÝ
RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.08
Delka Posuvu: 14.5 Cas pro OP 1.2: 0m 02s
OP 3.1 CELNI OBROBENI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS
RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, SIRKA REZU 1
Delka Posuvu: 19.8 Cas pro OP 3.1: 0m 02s

Celkova delka Posuvu 462.4
Cas pro Vymenu Nastroje 0m 15s
Celkovy Cas 1m 12s

Material: Low Carbon Steel
Prefered Chip Former PP

START

'(KOLÍK NA ZÁVĚS)

%

'TOOL	NUMBER	TIP RAD	NAME	TOX	TOZ
' 1	03	0.4	DOKONČOVACÍ L ZPLUS	0.	0.
' 2	09	0.08	ZÁVIT - VNĚJŠÍ, MALÝ	0.	0.
' 3	03	0.4	DOKONČOVACÍ L ZPLUS	0.	0.

(PROGRAM PRODUCED - 13 DUB 04)

(NC PROGRAMMER - J BLOGGS)

:1234

N10 G20 G80 G40 M09

N20 G50 S4000 M42

'(OP 1.1 CELNI OBROBENI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS)

'(RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, SIRKA REZU 1)

N30 G0 T0303 ' SELECT TOOL 03

N40 G50 (X... Z...) 'Enter tool reference values at machine

N50 G50 S4000

N60 G96 S400 M03 G99 ' CONSTANT SURFACE SPEED

N70 G0 X19. Z1. M09

N80 G1 X-0.8 F0.2

N90 G0 X-0.446 Z1.177

N100 X19. Z1.177

N110 X19. Z0.

N120 G1 X-0.8

N130 G0 X-0.446 Z0.177

'(OP 1.1 PODELNE HRUBOVANI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS)

'(RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, NAJETÍ 1)

N140 X3.296 Z6.3

N150 X15. Z3.

Kolík na závěs

N160 G1 Z-103.4
N170 X17.
N180 G0 X17.354 Z-103.223
N190 X17.354 Z3.
N200 X13. Z3.
N210 G1 Z-93.
N220 X15.
N230 Z-103.4
N240 G0 X15.354 Z-103.223
N250 X15.354 Z3.
N260 X11. Z3.
N270 G1 Z-93.
N280 X13.
N290 G0 X13.354 Z-92.823
N300 X13.354 Z3.
N310 X10. Z3.
N320 G1 Z-93.
N330 X11.
N340 G0 X11.354 Z-92.823
N350 X100.135 Z-50.993
N360 X94.051 Z6.3 M09
N370 T0300 ' CANCEL TOOL 03
'(OP 1.2 ZAVITOVANI NASTROJ 9 ZÁVIT - VNĚJŠÍ, MALÝ)
'(RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.08)
N380 G0 T0909 ' SELECT TOOL 09
N390 G50 (X... Z...) 'Enter tool reference values at machine
N400 G50 S4000
N410 G96 S400 M04
' IF [ROT] IS CW CODE, THEN [RRT] WILL BE CCW CODE AND VICE-VERSA. SEE
\$311. G99 ' CONSTANT SURFACE SPEED
N420 G0 X10.92 Z1.5 M09
N430 X8.16 Z1.5
N440 G32 Z-13. F1.5
N450 G0 X10.92 Z-13.
N460 X10.92 Z1.5 M09
N470 T0900 ' CANCEL TOOL 09
'(OP 3.1 CELNI OBROBENI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS)
'(RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, SIRKA REZU 1)
N480 G0 T0303 ' SELECT TOOL 03
N490 G50 (X... Z...) 'Enter tool reference values at machine
N500 G50 S4000
N510 G96 S400 M03 G99 ' CONSTANT SURFACE SPEED
N520 G0 X19. Z-104. M09
N530 G1 X-0.8 F0.2
N540 G0 X-0.446 Z-104.177
N550 X19. Z-104.177
N560 X19. Z-103.
N570 G1 X-0.8
N580 G0 X-0.446 Z-103.177 M09
N590 T0300 ' CANCEL TOOL 03

Kolík na závěs

N600 M30

%

Podložka

VYPIS OPERACI POST: Alpha Standard 2 Turret

OP 1.1 CELNI OBROBENI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS
RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, SIRKA REZU 1
PODELNE HRUBOVANI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS
RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, NAJETÍ 1
Delka Posuvu: 39.2 Cas pro OP 1.1: 0m 04s
OP 1.2 VRTANI V OSE NASTROJ 1 VRTÁK - 17MM
Delka Posuvu: 12.4 Cas pro OP 1.2: 0m 04s
OP 3.1 CELNI OBROBENI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS
RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, SIRKA REZU 1
Delka Posuvu: 31.8 Cas pro OP 3.1: 0m 04s

Celkova delka Posuvu 83.4
Cas pro Vymenu Nastroje 0m 15s
Celkovy Cas 0m 27s

Material: Low Carbon Steel
Prefered Chip Former PP

START

'(PODLOŽKA)

%

'	TOOL	NUMBER	TIP	RAD	NAME	TOX	TOZ
'	1	03	0.4		DOKONČOVACÍ L ZPLUS	0.	0.
'	2	01	0.		VRTÁK - 17MM	0.	0.
'	3	03	0.4		DOKONČOVACÍ L ZPLUS	0.	0.

(PROGRAM PRODUCED - 13 DUB 04)

(NC PROGRAMMER - J BLOGGS)

:1234

N10 G20 G80 G40 M09

N20 G50 S4000 M42

'(OP 1.1 CELNI OBROBENI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS)

'(RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, SIRKA REZU 1)

N30 G0 T0303 ' SELECT TOOL 03

N40 G50 (X... Z...) 'Enter tool reference values at machine

N50 G50 S4000

N60 G96 S400 M03 G99 ' CONSTANT SURFACE SPEED

N70 G0 X31. Z1. M09

N80 G1 X-0.8 F0.2

N90 G0 X-0.446 Z1.177

N100 X31. Z1.177

N110 X31. Z0.

N120 G1 X-0.8

N130 G0 X-0.446 Z0.177

'(OP 1.1 PODELNE HRUBOVANI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS)

'(RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, NAJETÍ 1)

N140 X17.954 Z9.584

N150 X27. Z3.

N160 G1 Z-3.4

Podložka

```
N170 X29.  
N180 G0 X29.354 Z-3.223 M09  
N190 T0300 ' CANCEL TOOL 03  
'(OP 1.2 VRTANI V OSE NASTROJ 1 VRTÁK - 17MM)  
N200 G0 T0101 ' SELECT TOOL 01  
N210 G50 (X... Z...) 'Enter tool reference values at machine  
N220 G50 S4000  
N230 G97 S4000 M03 G99 ' CONSTANT SPINDLE SPEED  
N240 G0 X32.27 Z11.085 M09  
N250 X0. Z4.7  
N260 G1 Z-2. F0.1  
N270 G0 X0. Z4.7  
N280 X0. Z-0.3  
N290 G1 Z-6.  
N300 G0 X0. Z4.7 M09  
N310 T0100 ' CANCEL TOOL 01  
'(OP 3.1 CELNI OBROBENI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS)  
'(RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, SIRKA REZU 1)  
N320 G0 T0303 ' SELECT TOOL 03  
N330 G50 (X... Z...) 'Enter tool reference values at machine  
N340 G50 S4000  
N350 G96 S400 M03 G99 ' CONSTANT SURFACE SPEED  
N360 G0 X31. Z-4. M09  
N370 G1 X-0.8 F0.2  
N380 G0 X-0.446 Z-4.177  
N390 X31. Z-4.177  
N400 X31. Z-3.  
N410 G1 X-0.8  
N420 G0 X-0.446 Z-3.177  
N430 X19.339 Z-10.448  
N440 X31.693 Z-11.314 M09  
N450 T0300 ' CANCEL TOOL 03  
N460 M30  
%
```

VYPIS OPERACI POST: Alpha Standard 2 Turret

 OP 1.1 CELNI OBROBENI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS
 RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, SIRKA REZU 1
 PODELNE HRUBOVANI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS
 RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, NAJETÍ 1
 Delka Posuvu: 138.1 Cas pro OP 1.1: 0m 17s
 OP 1.2 VRTANE OTVORY NASTROJ 420 T420,VRTÁK_6 MM
 PRUMER NASTROJE 6, PRUMER OTVORU 6
 Delka Posuvu: 22.7 Cas pro OP 1.2: 0m 03s
 OP 3.1 CELNI OBROBENI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS
 RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, SIRKA REZU 1
 Delka Posuvu: 19.8 Cas pro OP 3.1: 0m 02s

Celkova delka Posuvu 180.6
 Cas pro Vymenu Nastroje 0m 15s
 Celkovy Cas 0m 38s

Material: Low Carbon Steel
 Preferred Chip Former PP

START

'(ŠPALÍK)

%

'TOOL	NUMBER	TIP RAD	NAME	TOX	TOZ
' 1	03	0.4	DOKONČOVACÍ L ZPLUS	0.	0.
' 2	420	3.	T420,VRTÁK_6 MM	0.	0.
' 3	03	0.4	DOKONČOVACÍ L ZPLUS	0.	0.

(PROGRAM PRODUCED - 13 DUB 04)

(NC PROGRAMMER - J BLOGGS)

:1234

N10 G20 G80 G40 M09

N20 G50 S4000 M42

'(OP 1.1 CELNI OBROBENI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS)

'(RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, SIRKA REZU 1)

N30 G0 T0303 ' SELECT TOOL 03

N40 G50 (X... Z...) 'Enter tool reference values at machine

N50 G50 S4000

N60 G96 S400 M03 G99 ' CONSTANT SURFACE SPEED

N70 G0 X19. Z1. M09

N80 G1 X-0.8 F0.2

N90 G0 X-0.446 Z1.177

N100 X19. Z1.177

N110 X19. Z0.

N120 G1 X-0.8

N130 G0 X-0.446 Z0.177

N140 X29.051 Z4.483

'(OP 1.1 PODELNE HRUBOVANI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS)

'(RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, NAJETÍ 1)

N150 X15. Z1.

Část 1

N160 G1 Z-35.4

N170 X17.

N180 G0 X17.354 Z-35.223

N190 X17.354 Z1.

N200 X13. Z1.

N210 G1 Z-20.

N220 X15.

N230 Z-35.4

N240 G0 X15.354 Z-35.223

N250 X15.354 Z1.

N260 X11. Z1.

N270 G1 Z-20.

N280 X13.

N290 G0 X13.354 Z-19.823

N300 X13.354 Z1.

N310 X10. Z1.

N320 G1 Z-20.

N330 X11.

N340 G0 X11.354 Z-19.823

N350 X48.05 Z-9.631

N360 X29.051 Z4.483 M09

N370 T0300 ' CANCEL TOOL 03

'(OP 1.2 VRTANE OTVORY NASTROJ 420 T420,VRTÁK_6 MM)

'(PRUMER NASTROJE 6, PRUMER OTVORU 6)

VYPIS OPERACI POST: Alpha Standard 2 Turret

 OP 1.1 CELNI OBROBENI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS
 RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, SIRKA REZU 1
 PODELNE HRUBOVANI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS
 RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, NAJETÍ 1
 Delka Posuvu: 179.9 Cas pro OP 1.1: 0m 21s
 OP 1.2 ZAVITOVANI NASTROJ 9 ZÁVIT - VNĚJŠÍ, MALÝ
 RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.08
 Delka Posuvu: 15.5 Cas pro OP 1.2: 0m 01s
 OP 3.1 CELNI OBROBENI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS
 RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, SIRKA REZU 1
 Delka Posuvu: 24.8 Cas pro OP 3.1: 0m 02s

 Celkova delka Posuvu 220.2
 Cas pro Vymenu Nastroje 0m 15s
 Celkovy Cas 0m 40s

Material: Low Carbon Steel
 Preferred Chip Former PP

START

'(ŠPALÍK 2)

%

'	TOOL	NUMBER	TIP RAD	NAME	TOX	TOZ
'	1	03	0.4	DOKONČOVACÍ L ZPLUS	0.	0.
'	2	09	0.08	ZÁVIT - VNĚJŠÍ, MALÝ	0.	0.
'	3	03	0.4	DOKONČOVACÍ L ZPLUS	0.	0.

(PROGRAM PRODUCED - 13 DUB 04)

(NC PROGRAMMER - J BLOGGS)

:1234

N10 G20 G80 G40 M09

N20 G50 S4000 M42

'(OP 1.1 CELNI OBROBENI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS)

'(RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, SIRKA REZU 1)

N30 G0 T0303 ' SELECT TOOL 03

N40 G50 (X... Z...) 'Enter tool reference values at machine

N50 G50 S4000

N60 G96 S400 M03 G99 ' CONSTANT SURFACE SPEED

N70 G0 X24. Z1. M09

N80 G1 X-0.8 F0.2

N90 G0 X-0.446 Z1.177

N100 X24. Z1.177

N110 X24. Z0.

N120 G1 X-0.8

N130 G0 X-0.446 Z0.177

'(OP 1.1 PODELNE HRUBOVANI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS)

'(RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, NAJETÍ 1)

N140 X15.284 Z3.761

N150 X19.487 Z3.

Část 2

N160 G1 Z-21.
N170 X20.
N180 Z-26.4
N190 X21.487
N200 G0 X21.84 Z-26.223
N210 X21.84 Z3.
N220 X17.487 Z3.
N230 G1 Z-21.
N240 X19.487
N250 G0 X19.84 Z-20.823
N260 X19.84 Z3.
N270 X15.487 Z3.
N280 G1 Z-21.
N290 X17.487
N300 G0 X17.84 Z-20.823
N310 X17.84 Z3.
N320 X13.487 Z3.
N330 G1 Z-21.
N340 X15.487
N350 G0 X15.84 Z-20.823
N360 X15.84 Z3.
N370 X11.487 Z3.
N380 G1 Z-21.
N390 X13.487
N400 G0 X13.84 Z-20.823
N410 X13.84 Z3.
N420 X10. Z3.
N430 G1 Z-21.
N440 X11.487
N450 G0 X11.84 Z-20.823
N460 X39.798 Z-0.817
N470 X40.832 Z4.278 M09
N480 T0300 ' CANCEL TOOL 03
'(OP 1.2 ZAVITOVANI NASTROJ 9 ZÁVIT - VNĚJŠÍ, MALÝ)
'(RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.08)
N490 G0 T0909 ' SELECT TOOL 09
N500 G50 (X... Z...) 'Enter tool reference values at machine
N510 G50 S4000
N520 G96 S400 M04
' IF [ROT] IS CW CODE, THEN [RRT] WILL BE CCW CODE AND VICE-VERSA. SEE
\$311. G99 ' CONSTANT SURFACE SPEED
N530 G0 X10.92 Z1.5 M09
N540 X8.16 Z1.5
N550 G32 Z-14. F1.5
N560 G0 X10.92 Z-14.
N570 X10.92 Z1.5 M09
N580 T0900 ' CANCEL TOOL 09
'(OP 3.1 CELNI OBROBENI NASTROJ 3 DOKONČOVACÍ L ZPLUS)
'(RADIUS ŠPIČKY NÁSTROJE 0.4, SIRKA REZU 1)
N590 G0 T0303 ' SELECT TOOL 03

Část 2

```
N600 G50 (X... Z...)      'Enter tool reference values at machine
N610 G50 S4000
N620 G96 S400 M03 G99      ' CONSTANT SURFACE SPEED
N630 G0 X24. Z-27. M09
N640 G1 X-0.8 F0.2
N650 G0 X-0.446 Z-27.177
N660 X24. Z-27.177
N670 X24. Z-26.
N680 G1 X-0.8
N690 G0 X-0.446 Z-26.177 M09
N700 T0300      ' CANCEL TOOL 03
N710 M30
%
```