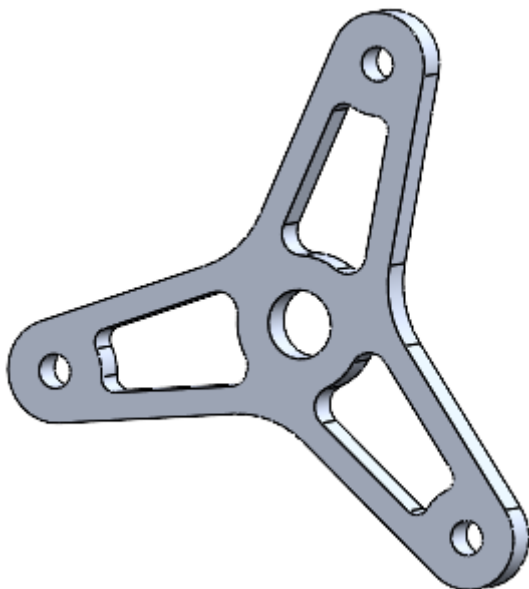
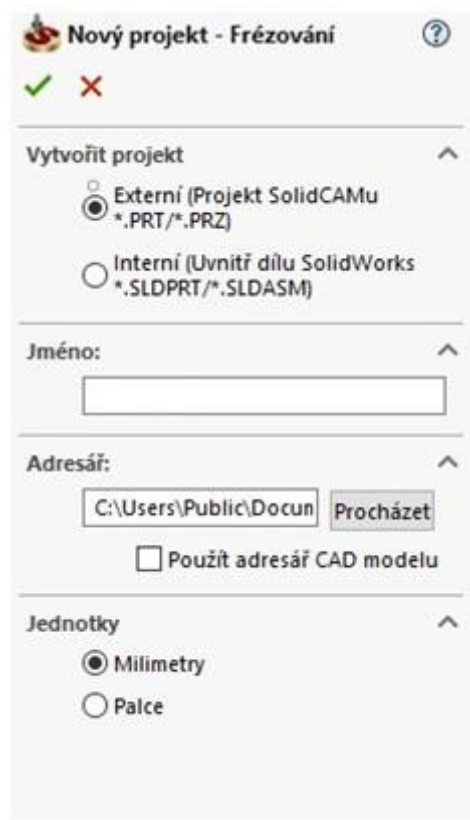


## Lever arm – program CAM

1. Open SolidCAM project - New (Milling)



1. Create a project and select units of measurement



**Nový projekt - Frézování** ?

✓ ✗

**Vytvořit projekt** ^

Externí (Projekt SolidCAMu  
\*.PRT/\*.PRZ)

Interní (Uvnitř dílu SolidWorks  
\*.SLDPRT/\*.SLDASM)

**Jméno:** ^

**Adresář:** ^

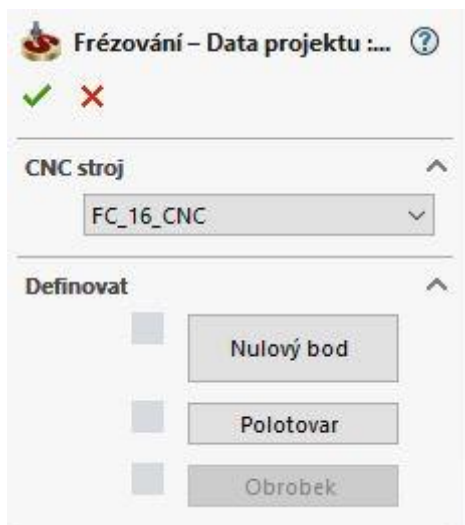
Použít adresář CAD modelu

**Jednotky** ^

Milimetry

Palce

## 2. Identify important project dates



Frézování – Data projektu :... ?

✓ ✗

CNC stroj ^  
FC\_16\_CNC v

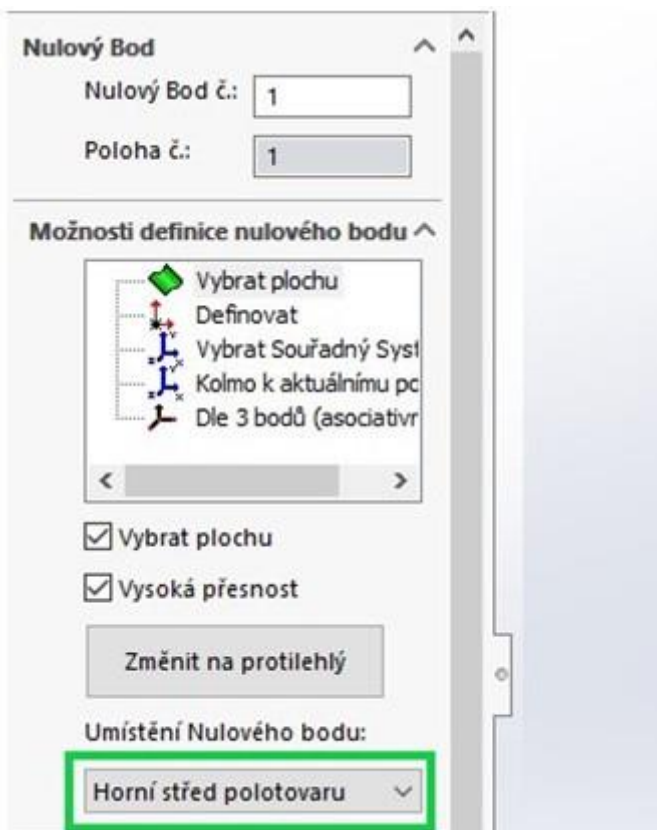
Definovat ^

Nulový bod

Polotovár

Obrobek

## 3. Location of the Zero Point





Nulový Bod ^ ^


Nulový Bod č.: 1


Poloha č.: 1

Možnosti definice nulového bodu ^

 Vybrat plochu  
Definovat

 Vybrat Souřadný Syst

 Kolmo k aktuálnímu pc

 Dle 3 bodů (asociativr)

< >

Vybrat plochu


Vysoká přesnost



Změnit na protilehlý


Umístění Nulového bodu:

Horní střed polotovaru v


#### 4. Semi-finished product additions

**Polotovár** 


 

Jméno:  

Definováno pomocí




Vysoká přesnost  
(polygonizace)


Režim 


Vzhledem k modelu

Absolutní souřadnice

Velikost polotovaru

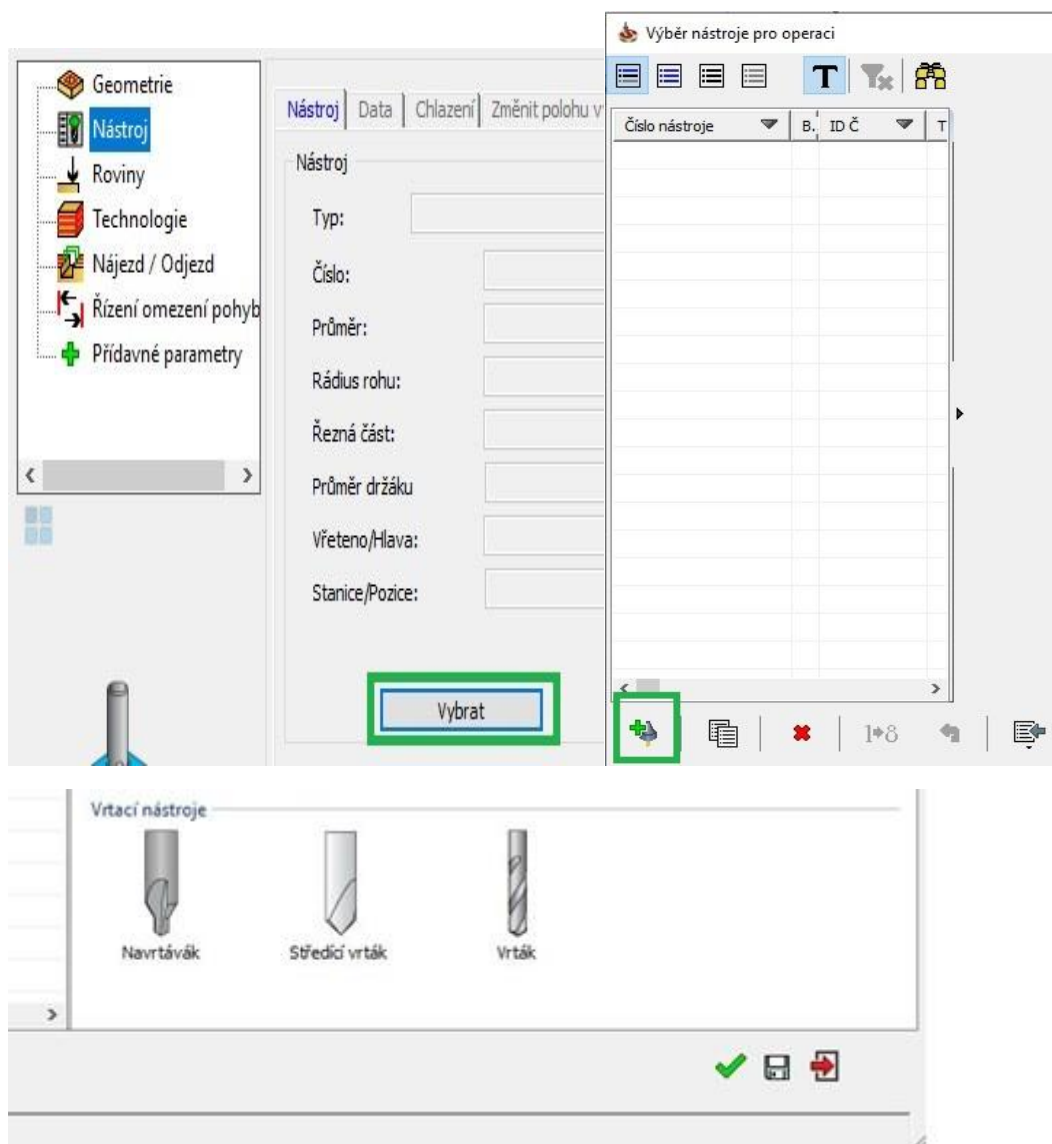
Výběr 

 Solid 1

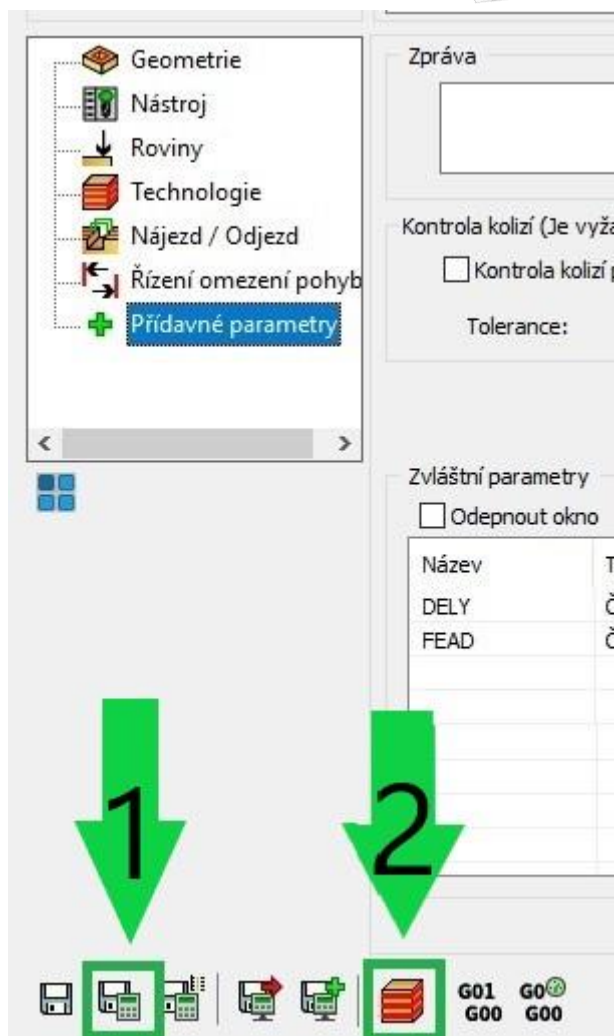
Zvětšit kvádr o rozměr: 

X+ :	<input type="text" value="0"/>
X- :	<input type="text" value="0"/>
Y+ :	<input type="text" value="0"/>
Y- :	<input type="text" value="0"/>
Z+ :	<input type="text" value="0"/>
Z- :	<input type="text" value="0"/>

5. Select the 1st operation (DRILLING) - New shape geometry
6. Select the geometry of the tool movement
7. Determine the tool (type and its cutting conditions)



8. Saving and recalculating the operation (1) and testing of machine simulation (2)



9. 3D simulation - video preview

10. Operation 2 (CONTOURE) - New shape geometry

11. Select tool movement geometry (through the "loop")

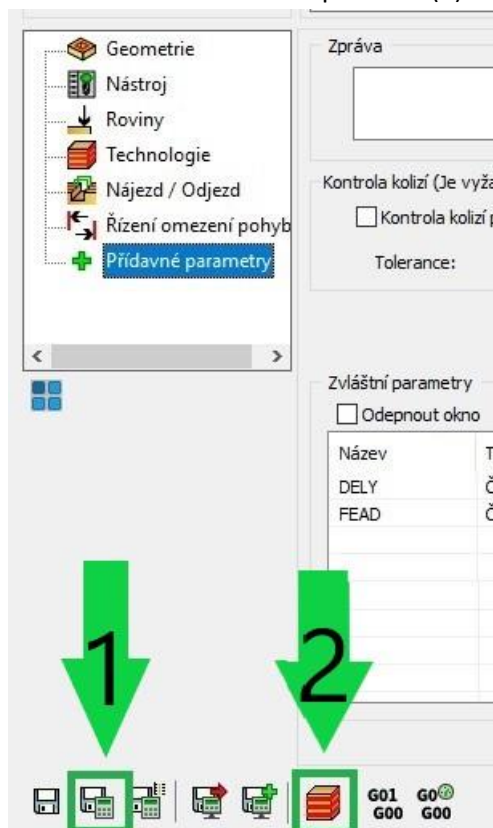
12. Determine the tool (type and its cutting conditions)

13. Determine the planes (upper Z plane and contour depth)

14. Chip removal technology

15. Raid and departure of the tool

16. Save and recalculate the operation (1) and test machine simulation (2)

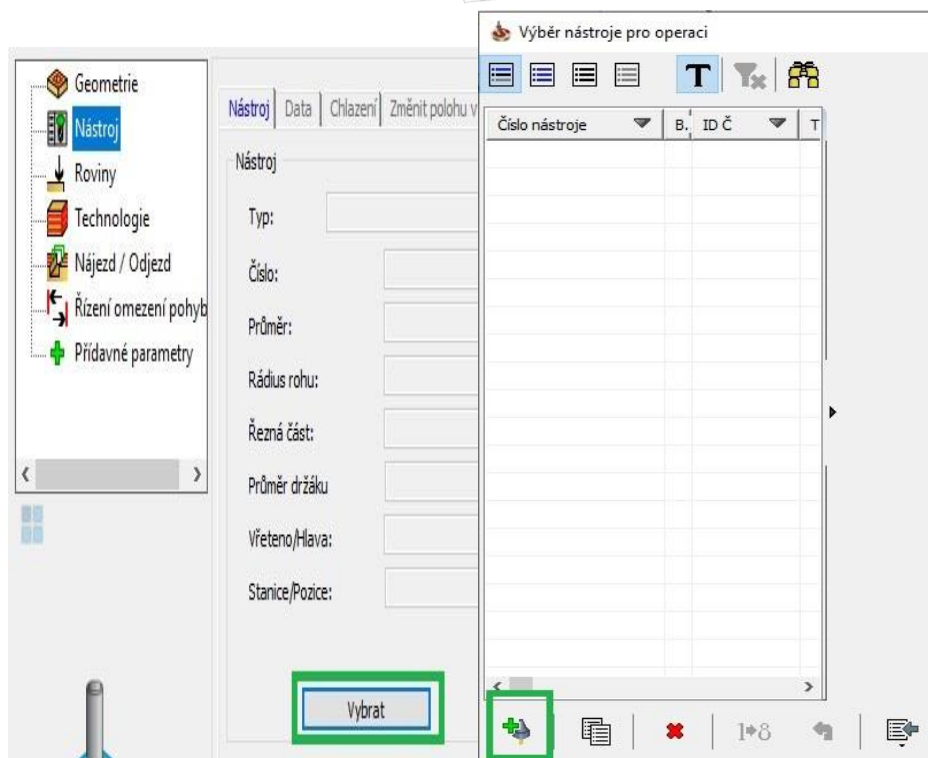


17. 3D simulation - video preview

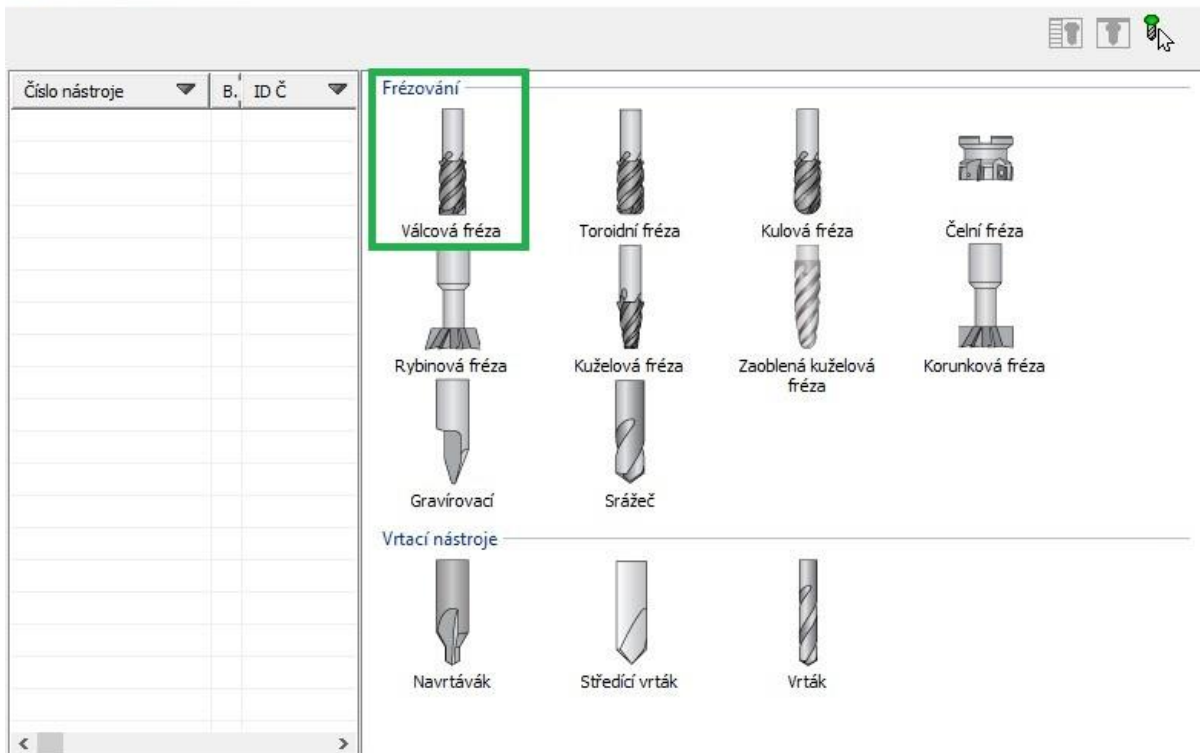
18. Select the 2st operation (POCKETING) - New shape geometry

19. Select the geometry of the tool movement (through the "loop")

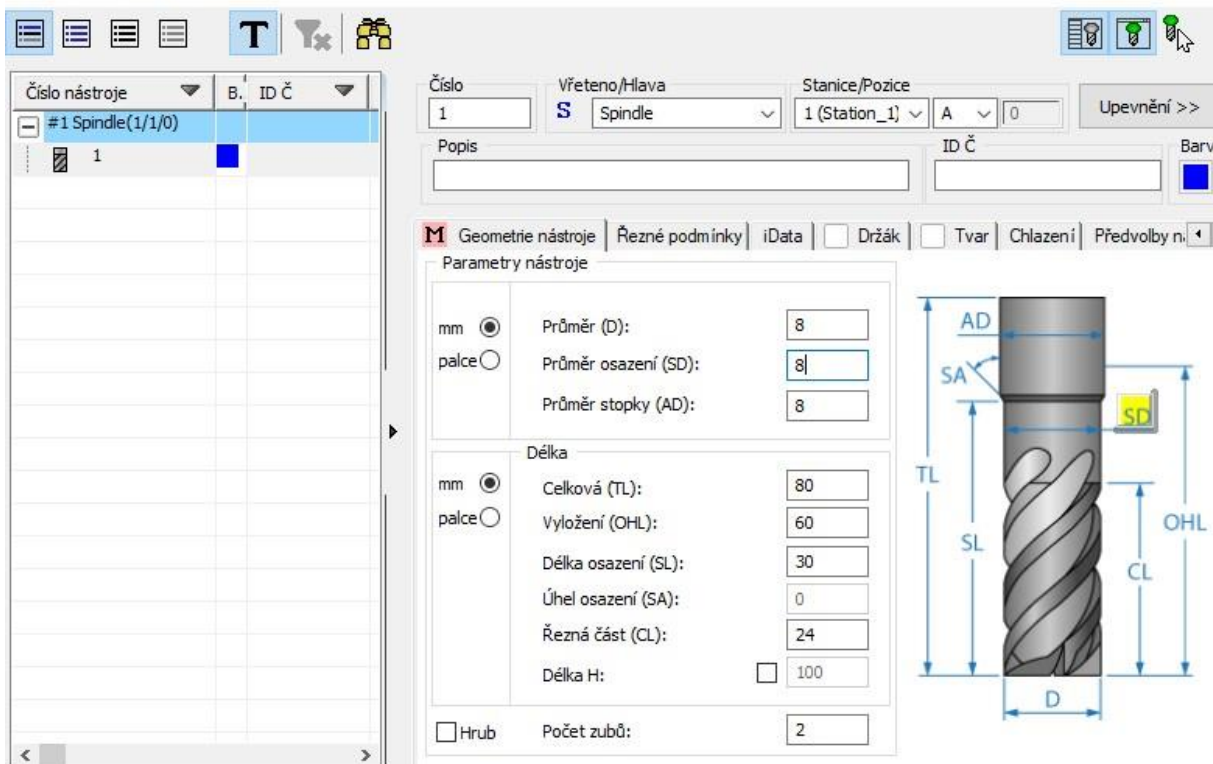
20. Determine the tool (type and its cutting conditions)



Výběr nástroje pro operaci



Výběr nástroje pro operaci





Výběr nástroje pro operaci

Číslo nástroje	B.	ID Č
#1 Spindle(1/1/0)		
1		

Číslo: 1    Vřeteno/Hlava: S Spindle    Stanice/Pozice: 1 (Station\_1) A 0    Upevnění >>

Popis:    ID Č:    Barva: ■

**M** Geometrie nástroje    Řezné podmínky    iData     Držák     Tvar    Chlazení    Předvolby n.

mm     Palce    Parametry řezu

**Posuv**

Jednotky:  F (mm/min)     FZ (mm/zub)

Posuv XY: 150

Posuv pro Dok. XY:  100

Posuv Z: 80

Posuv Z - pouze pro nájezd

Propojení, %: 200

Nájezd, %: 100

Odjezd, %: 100

Posuvy/otáčky na všechny závislé operace

**Otáčky**

Jednotky otáček:  S (ot./min)     V (m/min)

Hrubování: 2500

Dokončení:  3000

Směr:  Podle hodin     Proti hodinám

Korekce

Číslo průměrové korekce: 51

Číslo délkové korekce: 1

## 21. Determine planes (upper Z plane and pocket depth)

Kapsování

Technologie: Kapsa    Název operace: P\_kontura    Šablona:

- Geometrie
- Nástroj
- Roviny**
- Technologie
- Nájezd / Odjezd
- Řízení omezení pohyb
- Přídavné parametry

**Roviny polohování**

Počáteční rovina: 25    Přídavek: 0

Rychloposuv: 25    Přídavek: 0

Bezp. vzdálenost: 2

**Frézovací roviny**

Uživatelsky definovan

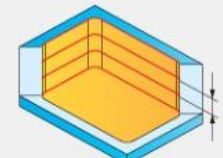
Horní Z rovina: 0    Přídavek: 0

Uživatelsky definované

Hloubka Kapsy: 3    Přídavek: 0

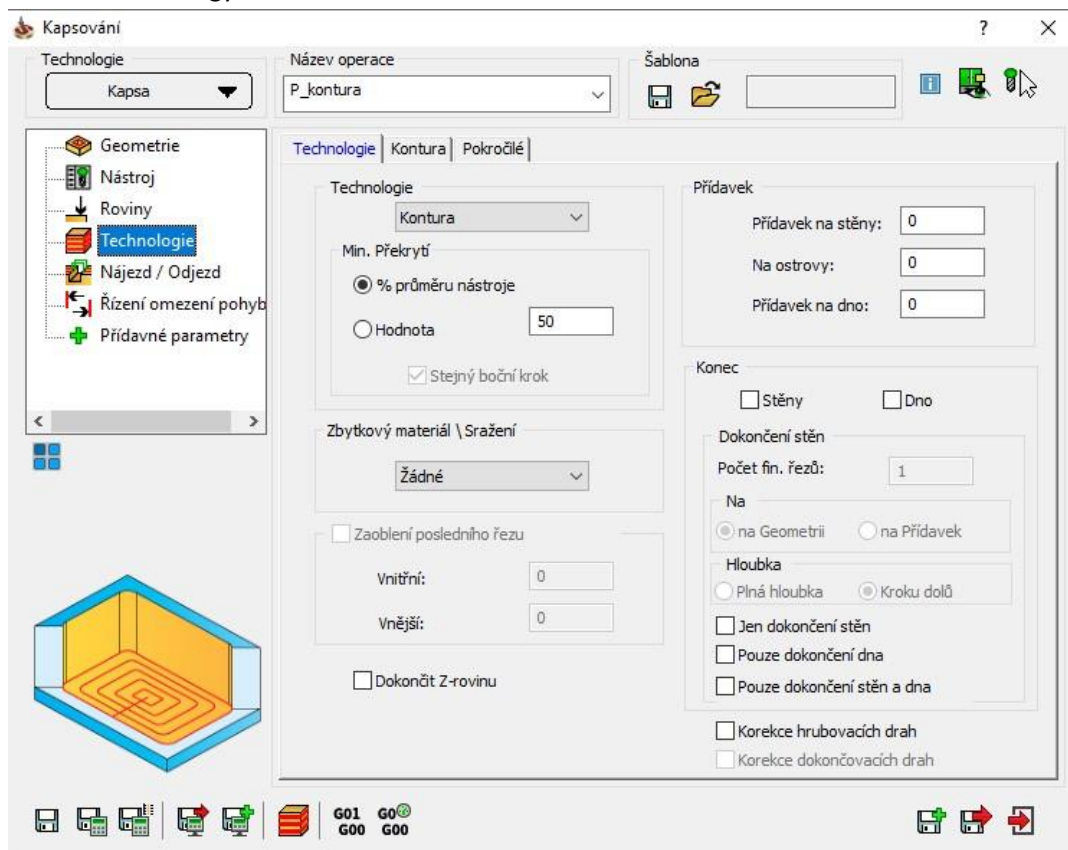
Stejný krok dolů

Krok dolů: 1

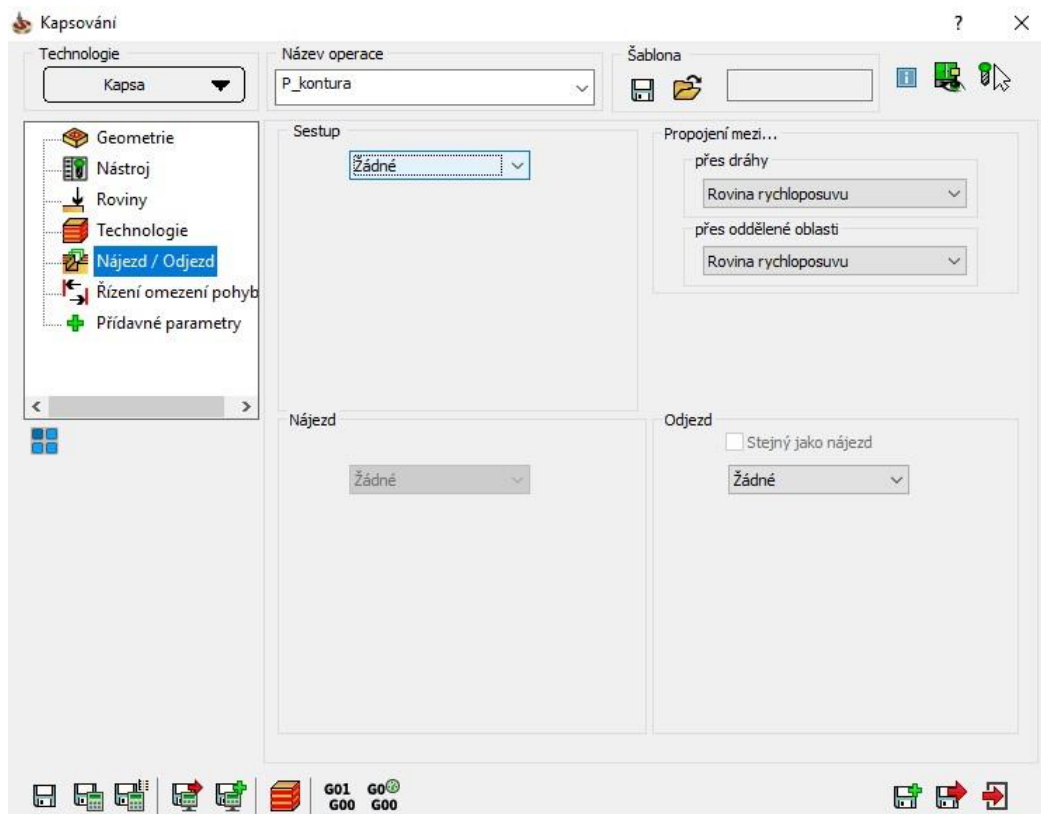


G01 G00 G00

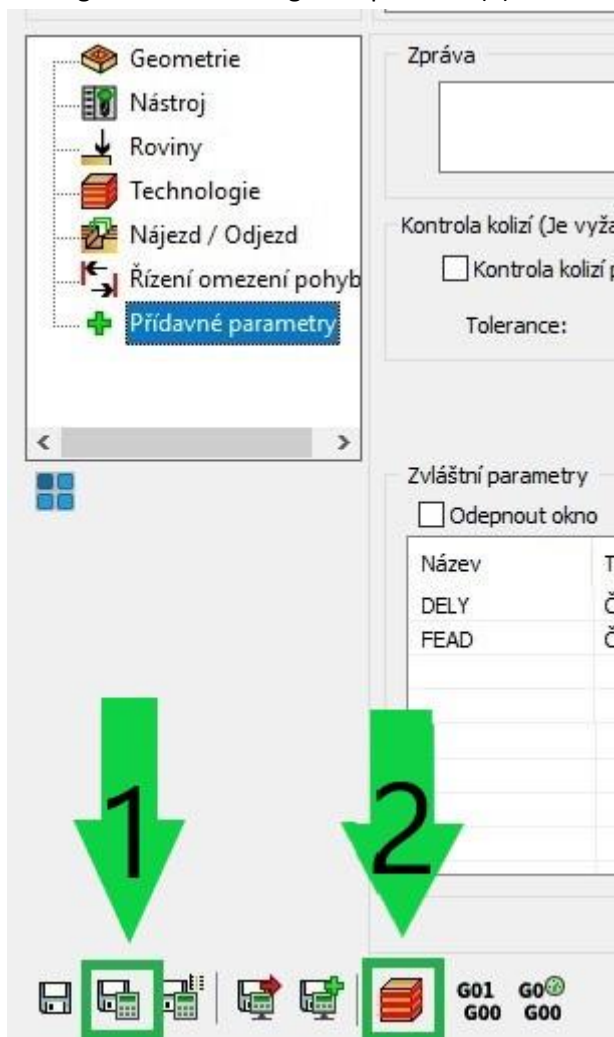
## 22. Motion technology



## 23. Raid and departure of the tool

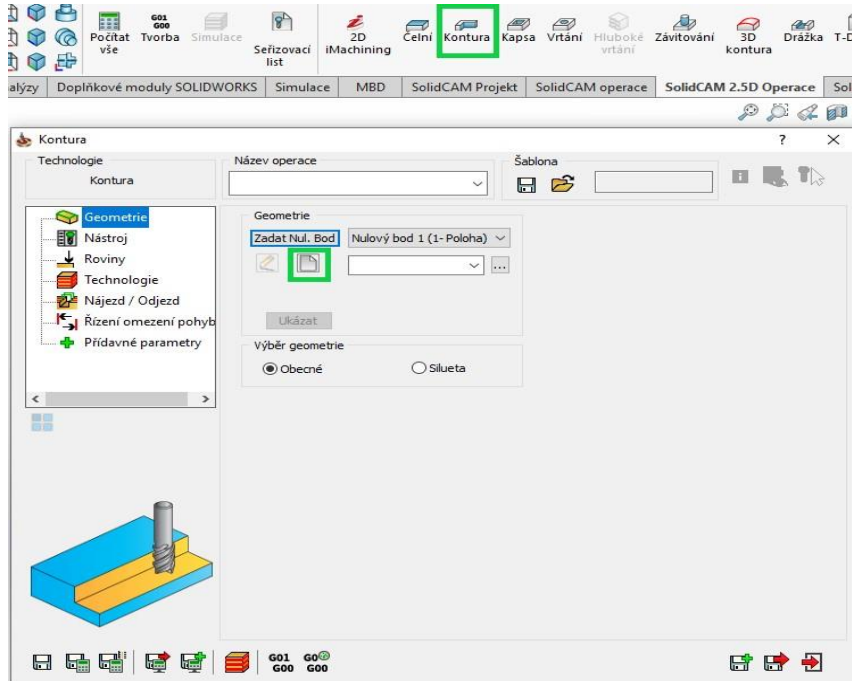


## 24. Saving and recalculating the operation (1) and testing of machine simulation (2)



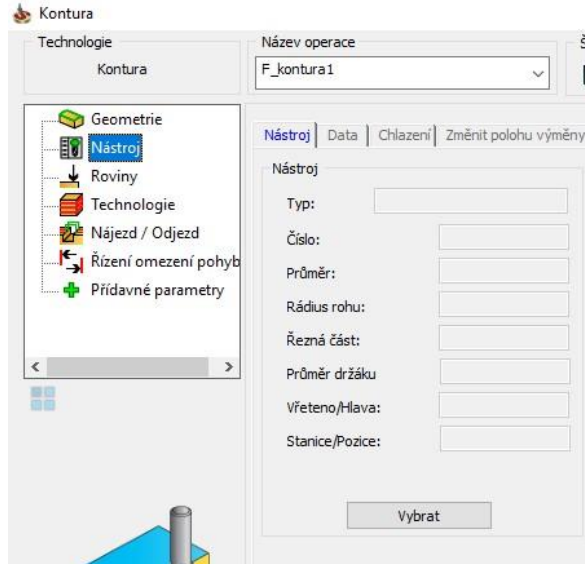
## 25. 3D simulation - video preview

## 26. Operation 3 (CONTOURE) - New shape geometry



## 27. Select tool movement geometry (through the "loop")

## 28. Determine the tool (type and its cutting conditions)



Výběr nástroje pro operaci

Číslo nástroje	B.	ID Č
#1 Spindle(1/1/0)		
1		

Číslo: 1 Vřeteno/Hlava: S Spindle Stanice/Police: 1 (Station\_1) A 0 Upevnění >>

Popis: ID Č: Barva: ■

**M Geometrie nástroje** Rezné podmínky iData Držák Tvar Chlazení Předvolby n.

Parametry nástroje

mm  Průměr (D): 8  
 palce  Průměr osazení (SD): 8  
 Průměr stopky (AD): 8

Délka  
 mm  Celková (TL): 80  
 palce  Vyrožení (OHL): 60  
 Délka osazení (SL): 30  
 Úhel osazení (SA): 0  
 Řezná část (CL): 24  
 Délka H:  100

Hrub Počet zubů: 2

Výběr nástroje pro operaci

Číslo nástroje	B.	ID Č
#1 Spindle(1/1/0)		
1		

Číslo: 1 Vřeteno/Hlava: S Spindle Stanice/Police: 1 (Station\_1) A 0 Upevnění >>

Popis: ID Č: Barva: ■

**M Geometrie nástroje** Rezné podmínky iData Držák Tvar Chlazení Předvolby n.

mm  Palce Parametry řezu

Posuv  
 Jednotky  
 F (mm/min)  FZ (mm/zub)

Posuv XY: 150  
 Posuv pro Dok. XY:  100  
 Posuv Z: 80  
 Posuv Z - pouze pro nájezd  
 Propojení, %: 200  
 Nájezd, %: 100  
 Odjezd, %: 100

Otáčky  
 Jednotky otáček  
 S (ot./min)  V (m/min)

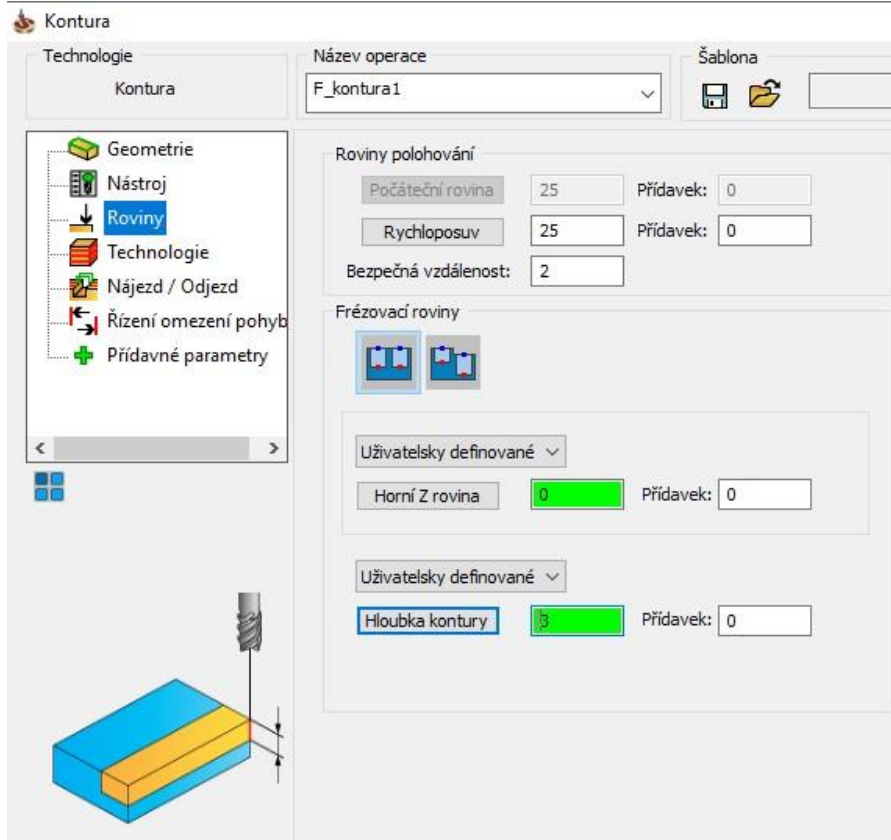
Hrubování: 2500  
 Dokončení:  3000

Směr  
 Podle hodin  Proti hodinám

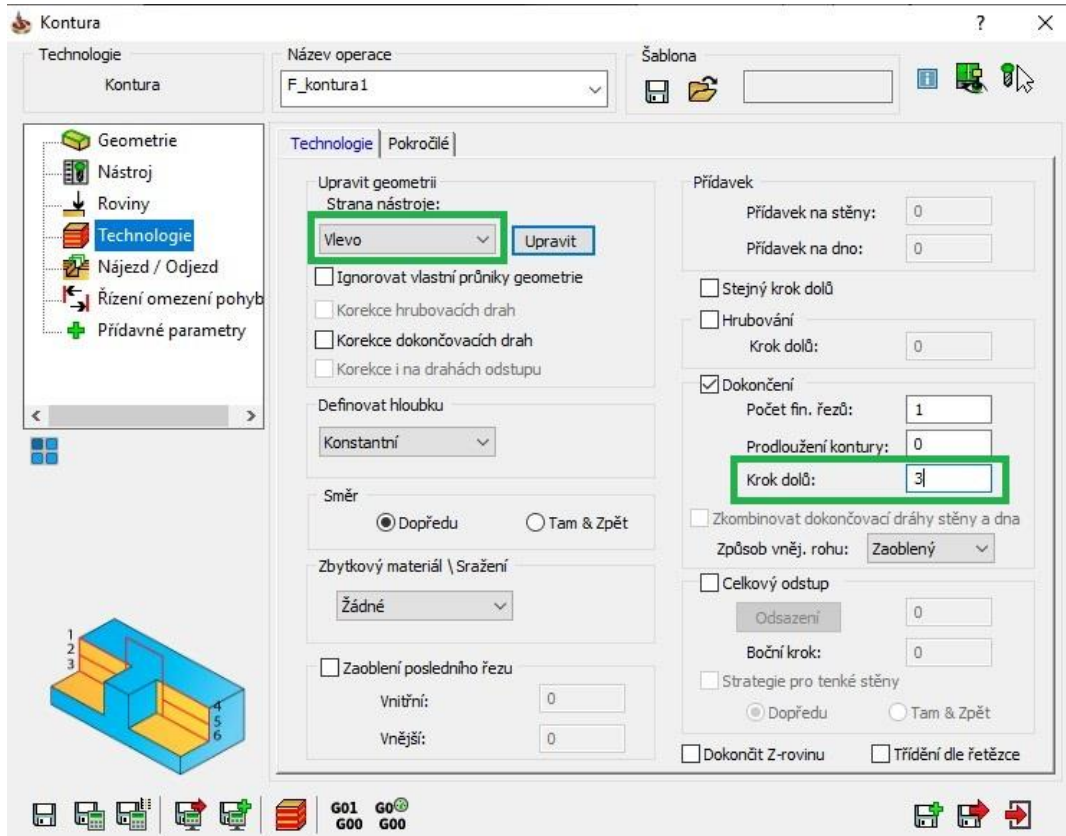
Korekce  
 Číslo průměrové korekce: 51  
 Číslo délkové korekce: 1

Posuvy/otáčky na všechny závislé operace

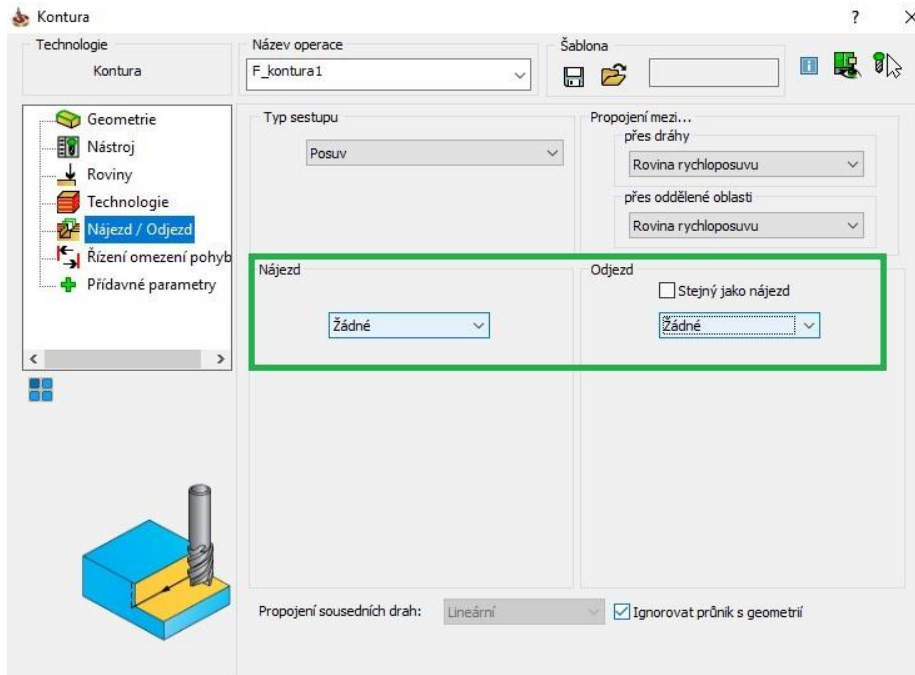
29. Determine the planes (upper Z plane and contour depth)



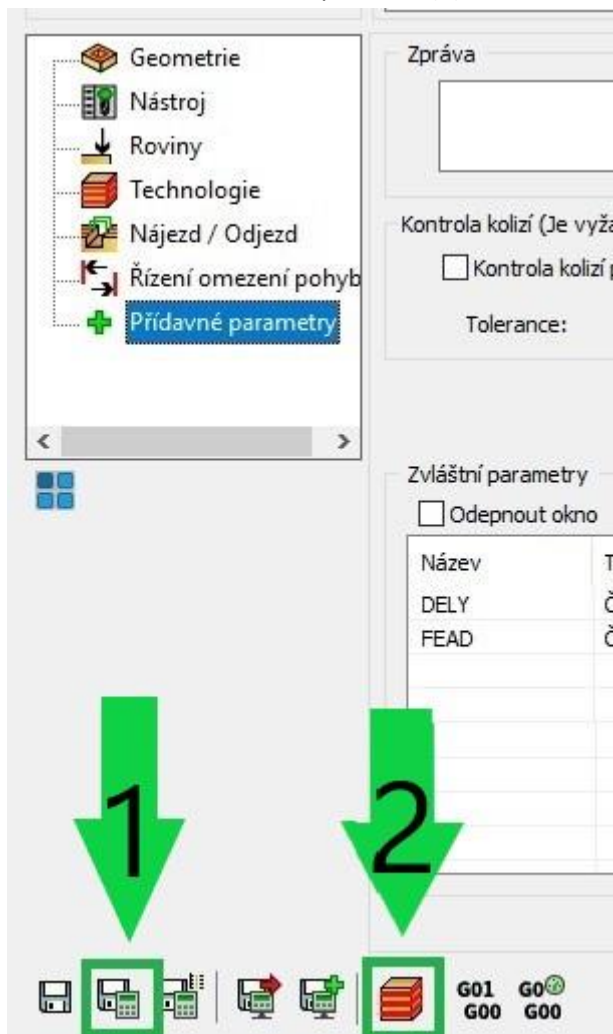
### 30. Chip removal technology



### 31. Raid and departure of the tool



### 32. Save and recalculate the operation (1) and test machine simulation (2)



33. 3D simulation - video preview

34. Recalculation of all operations and program generation



35. Save - The part is done