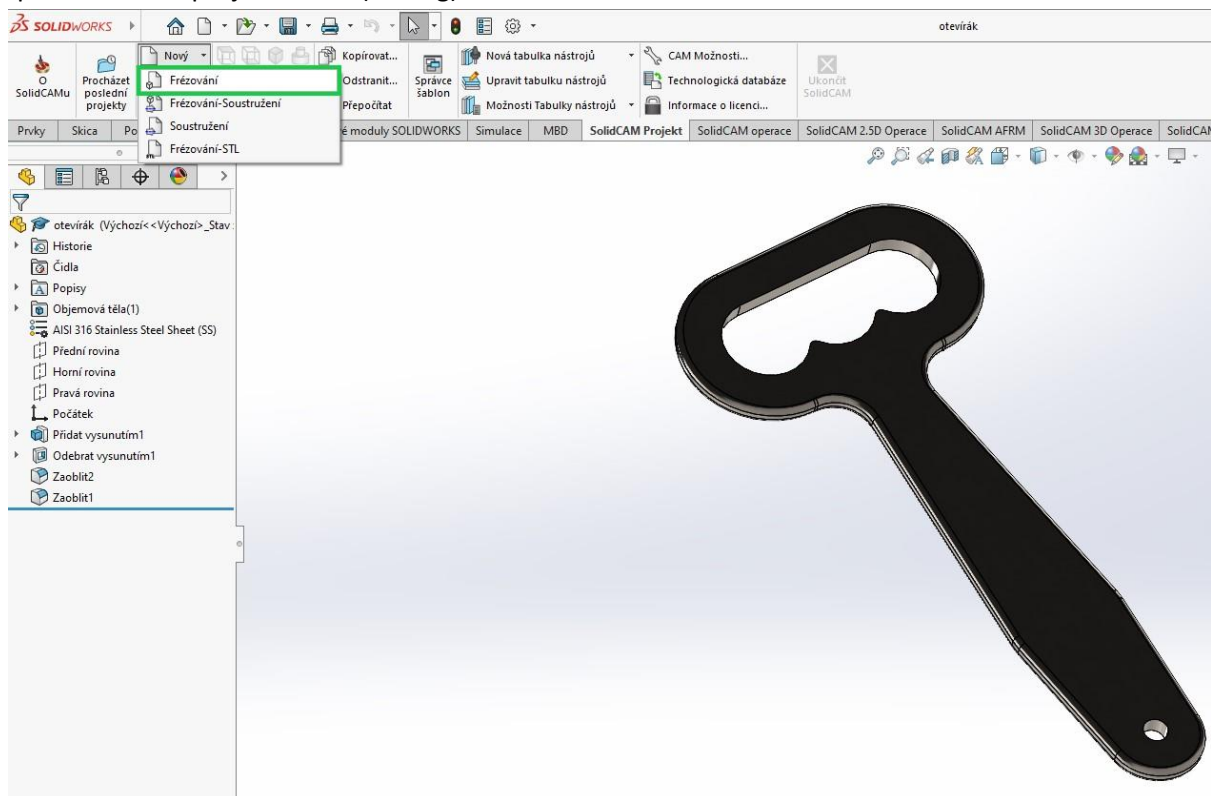
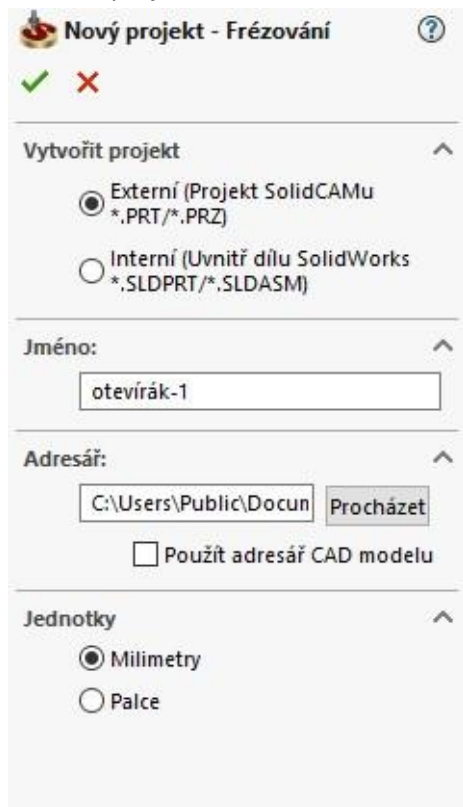


Opener – program CAM

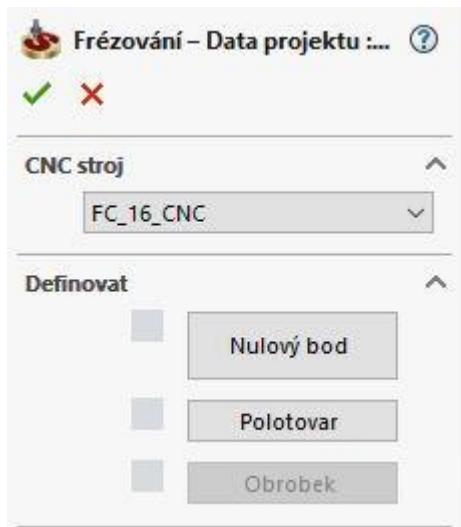
1. Open SolidCAM project - New (Milling)



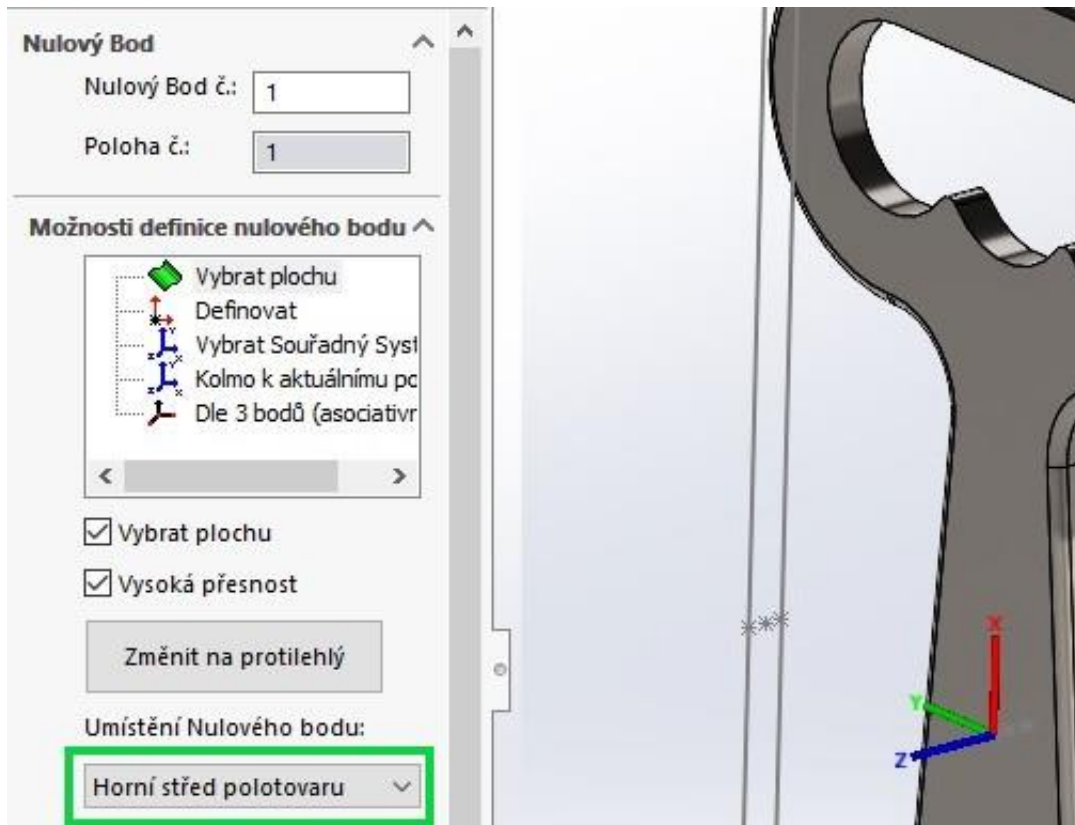
2. Create a project and select units of measurement





3. Identify important project dates






4. Location of the Zero Point




5. Semi-finished product additions

 **Polotovary** 


 

Jméno: 

Definováno pomocí




Vysoká přesnost (polygonizace)


Režim 


Vzhledem k modelu

Absolutní souřadnice

Velikost polotovaru

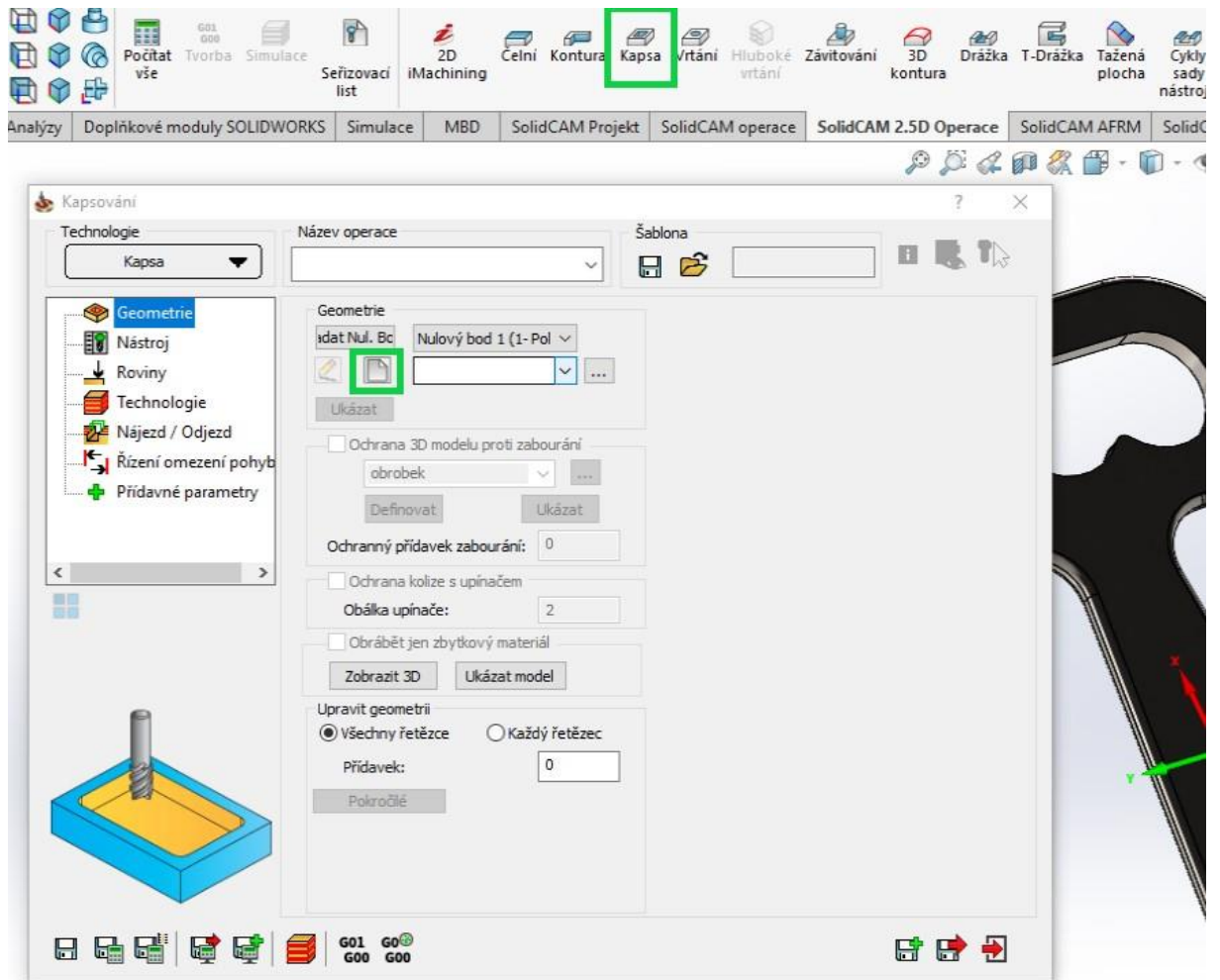
Výběr 

 Solid 1

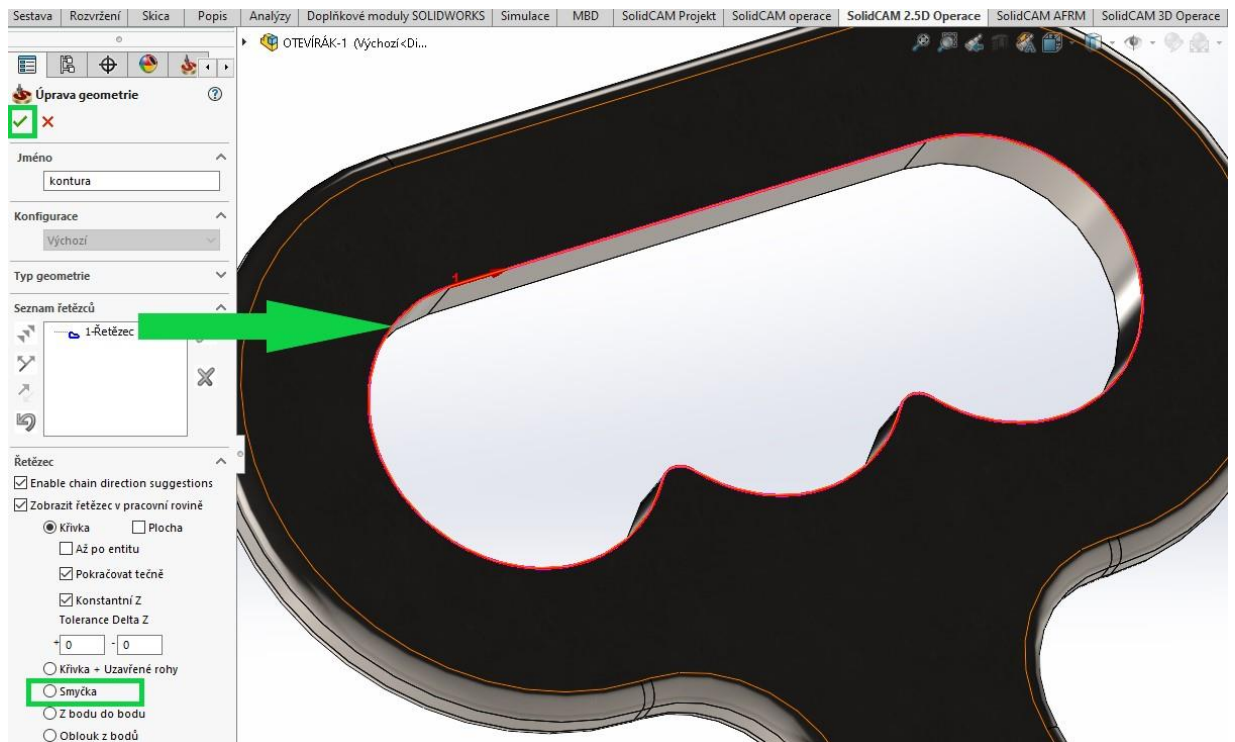
Zvětšit kvádr o rozměr: 

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"/>

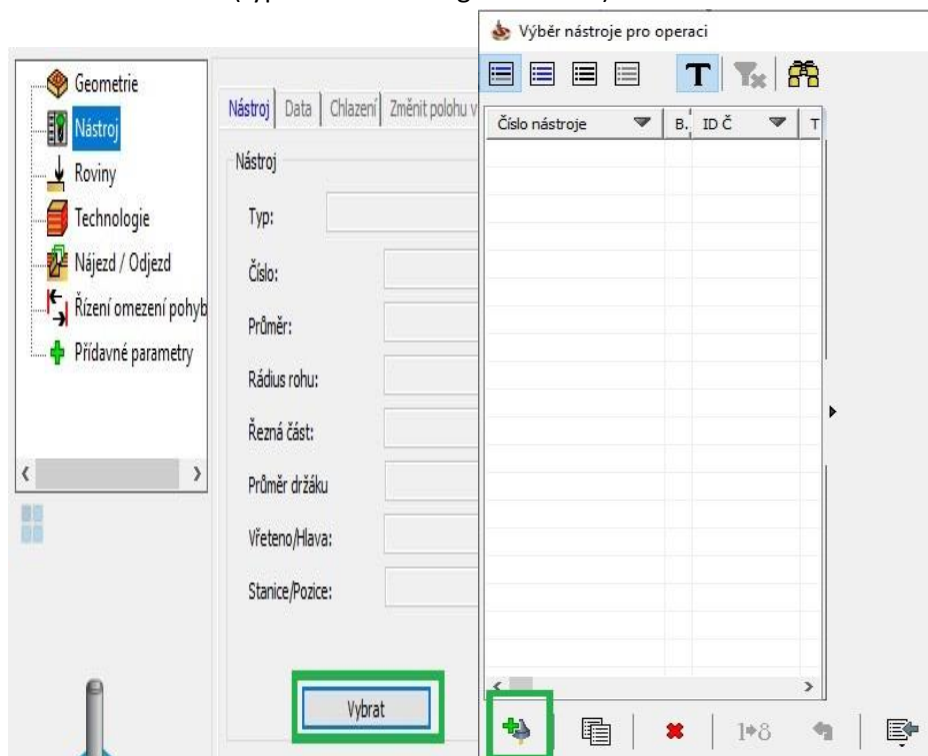
6. Select the 1st operation (POCKETING) - New shape geometry



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



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



Výběr nástroje pro operaci

Frézování

- Válcová fréza
- Toroidní fréza
- Kulová fréza
- Čelní fréza
- Rybinová fréza
- Kuželová fréza
- Zaoblená kuželová fréza
- Korunková fréza
- Gravírovací
- Srážec

Vrtací nástroje

- Navrtávák
- Středící vrták
- Vrták

Výběr nástroje pro operaci

Číslo nástroje: #1 Spindle(1/1/0)

Číslo: 1

Vřeteno/Hlava: S Spindle

Stanice/Pozice: 1 (Station_1)

Upevnění >>

Popis: ID Č: Barv: ■

M Geometrie nástroje | Řezné 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 Vyložení (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/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

9. 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

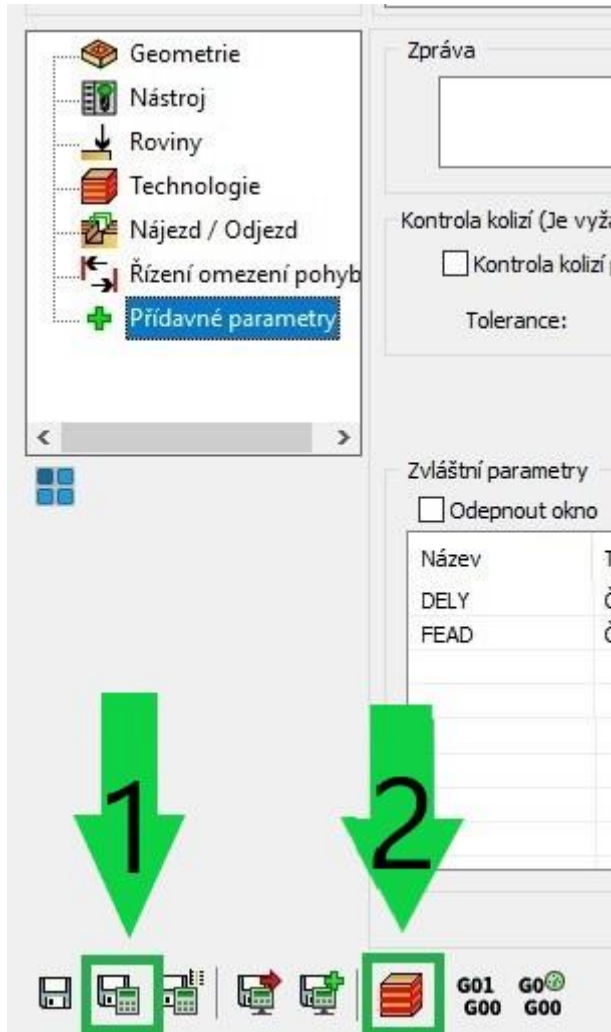
Frézovací roviny
 Uživatelsky definovan
 Horní Z rovina: 0 Přídavek: 0
 Uživatelsky definované
 Hloubka Kapsy: 3 Přídavek: 0
 Stejný krok dolů
 Krok dolů: 1

G01 G00 G00

10. Motion technology

11. Raid and departure of the tool

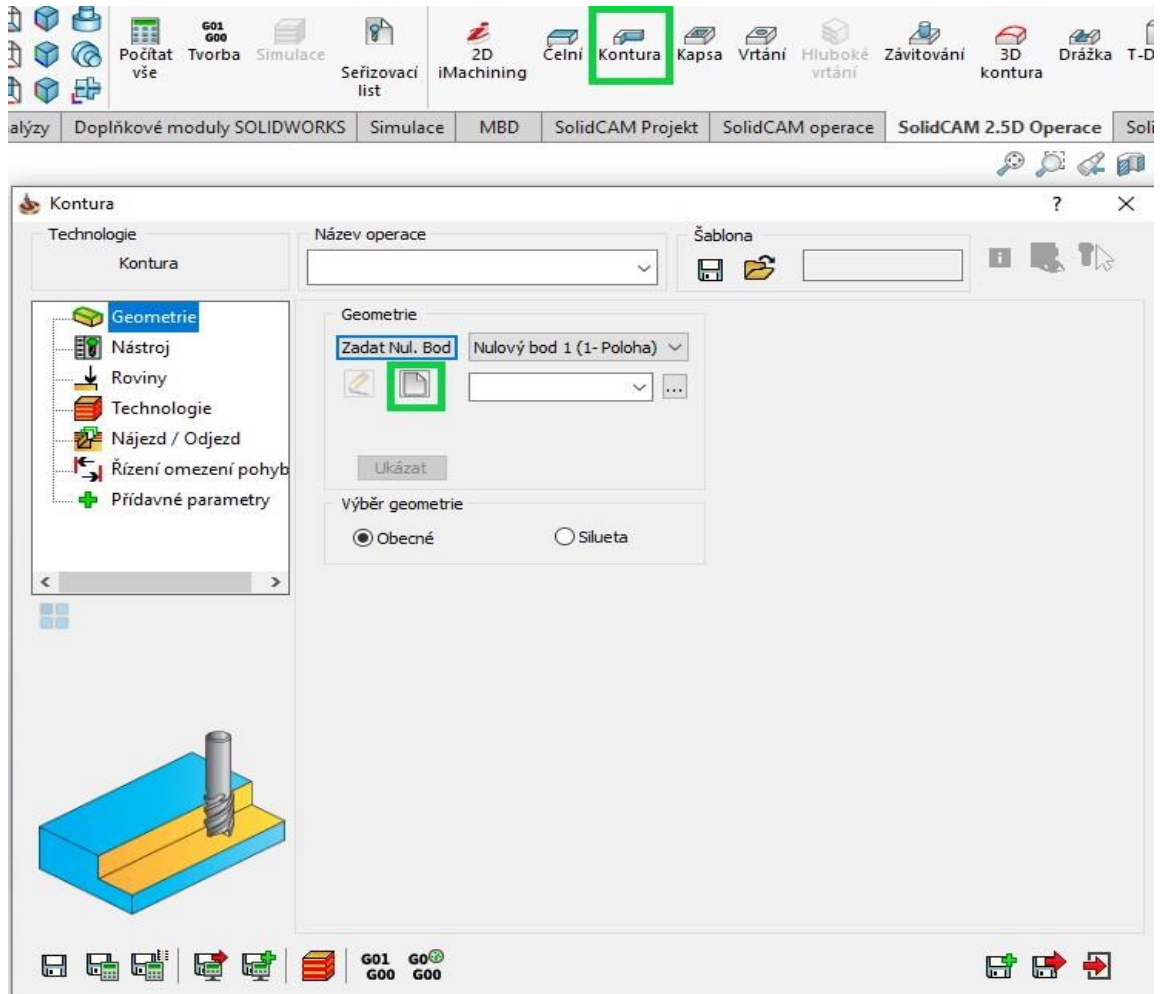
12. Saving and recalculating the operation (1) and testing of machine simulation (2)



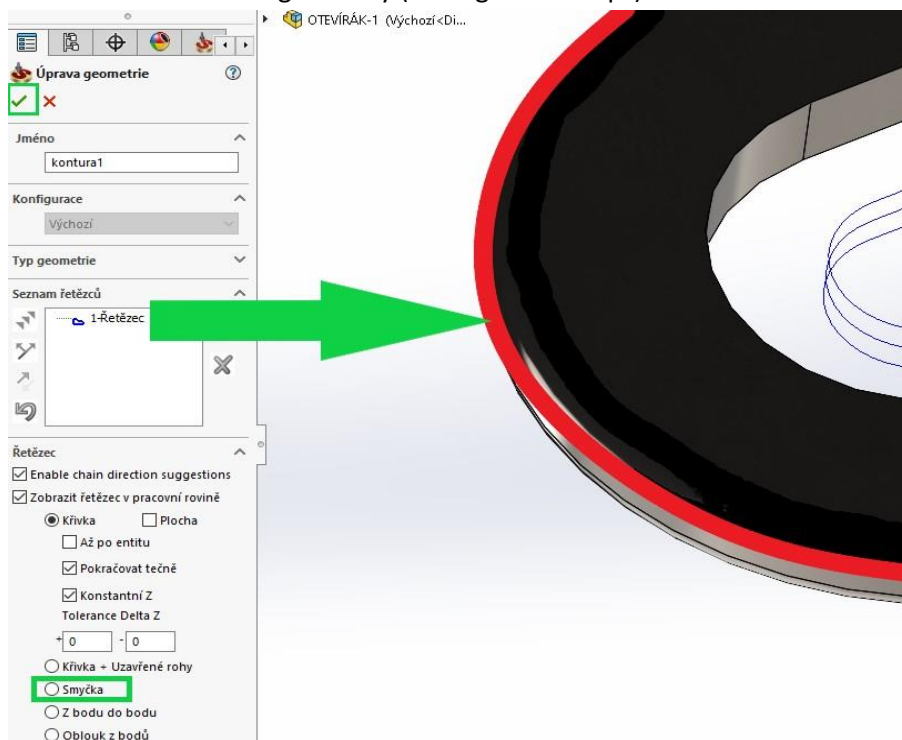
13. 3D simulation - video preview



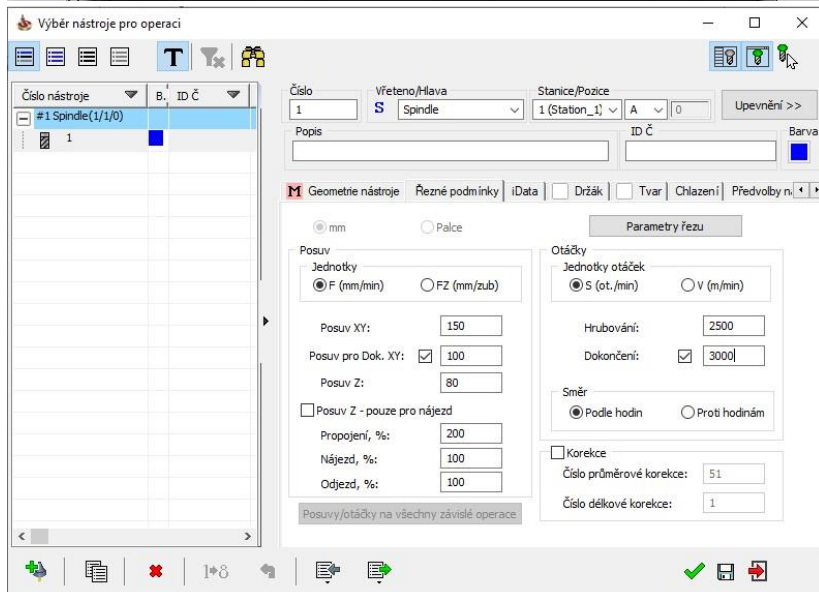
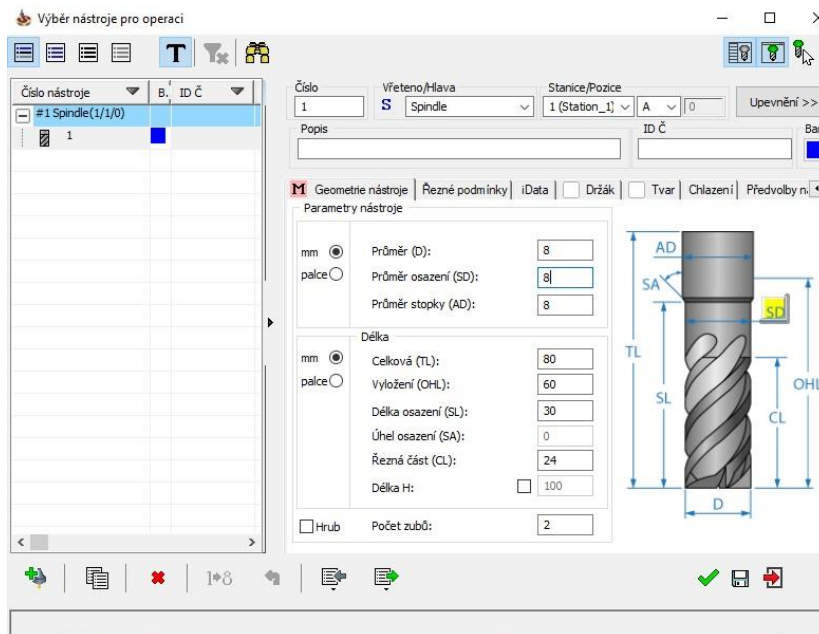
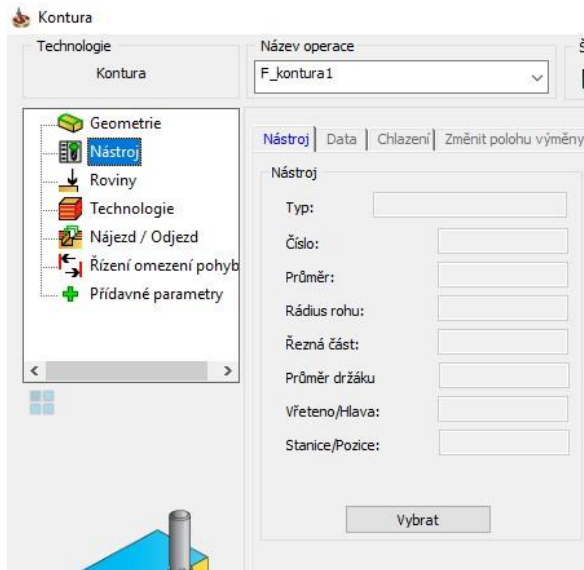
14. Operation 2 (CONTOURE) - New shape geometry



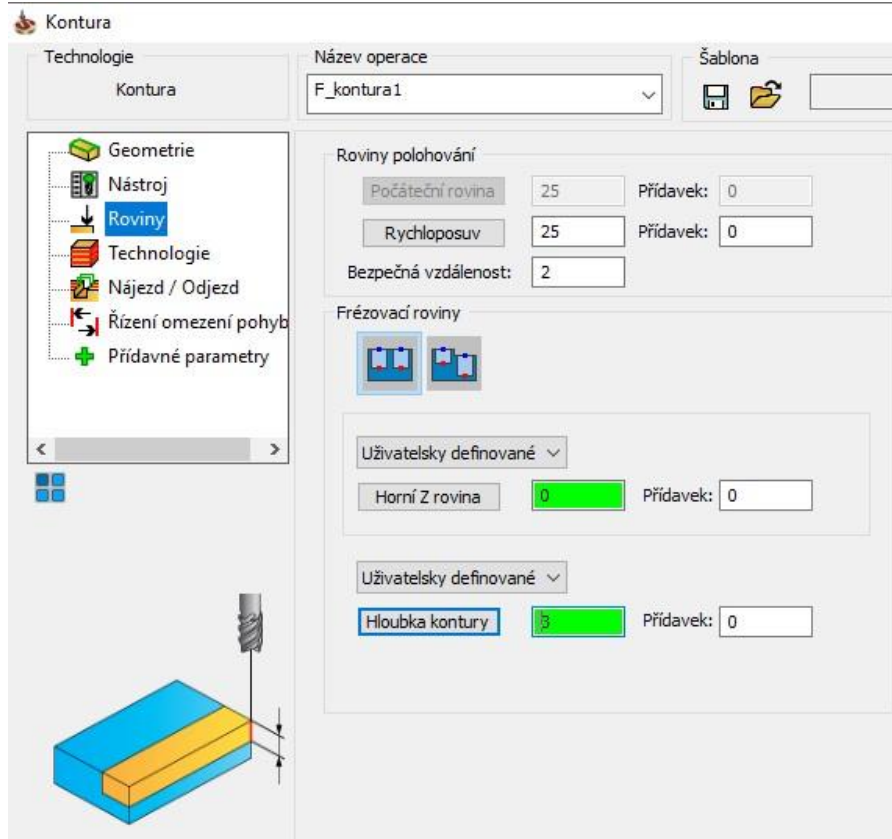
15. Select tool movement geometry (through the "loop")



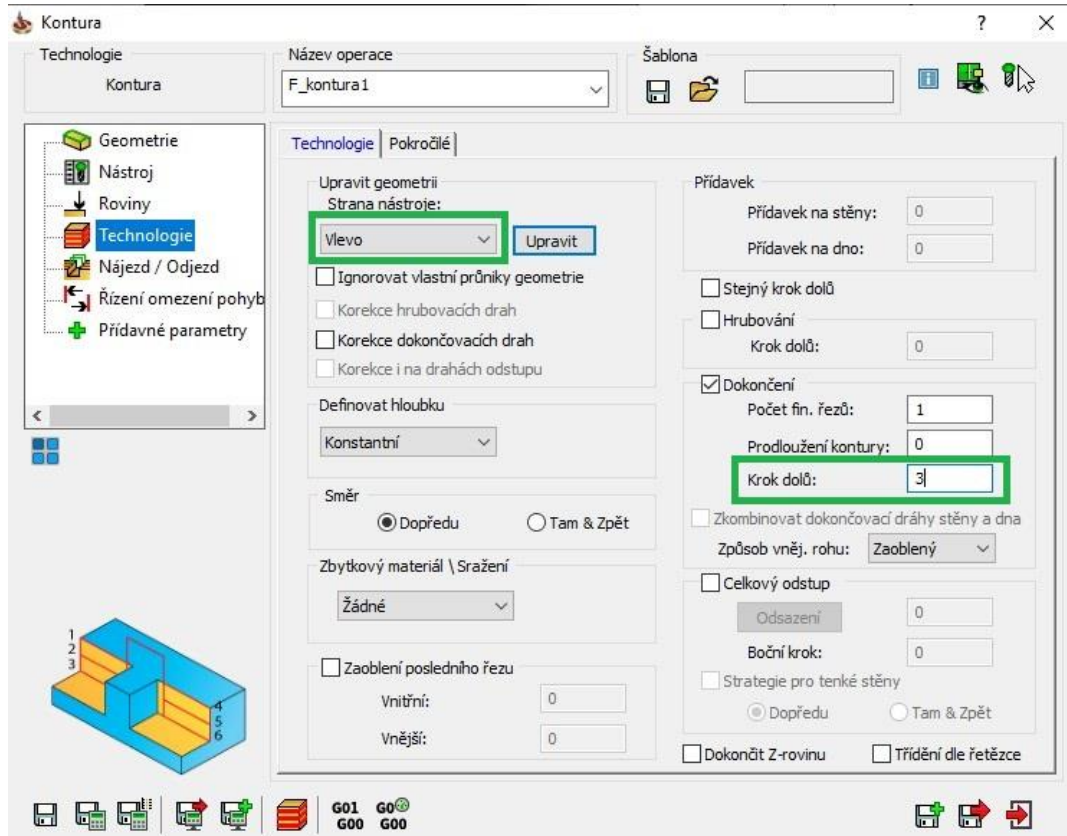
16. Determine the tool (type and its cutting conditions)



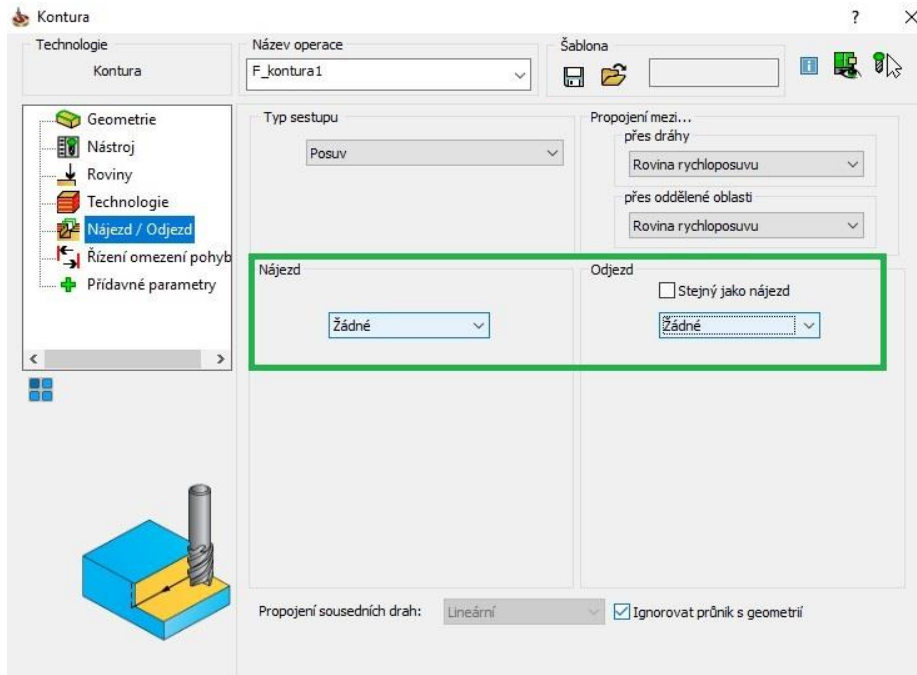
17. Determine the planes (upper Z plane and contour depth)



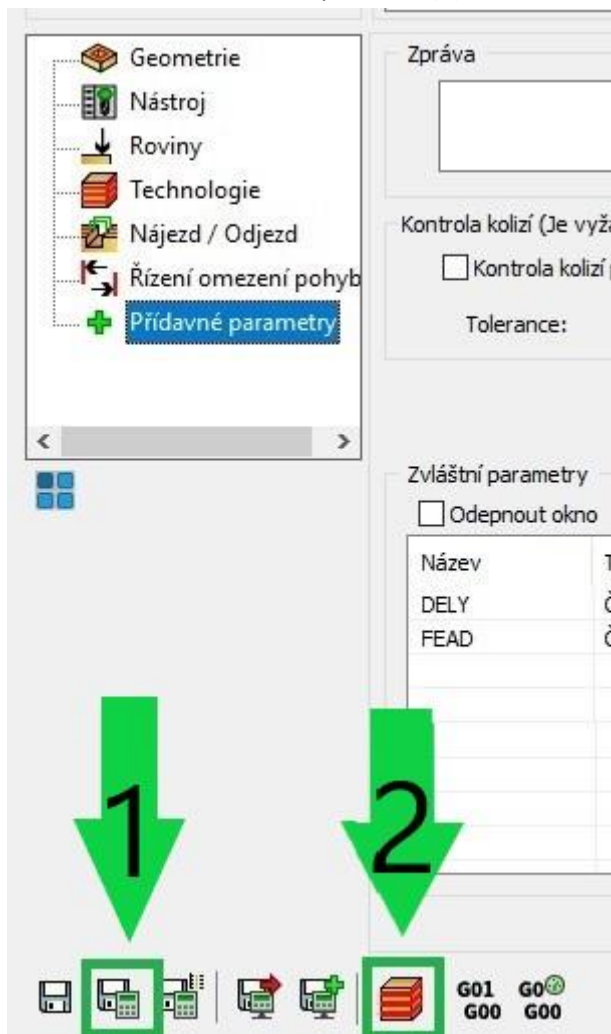
18. Chip removal technology



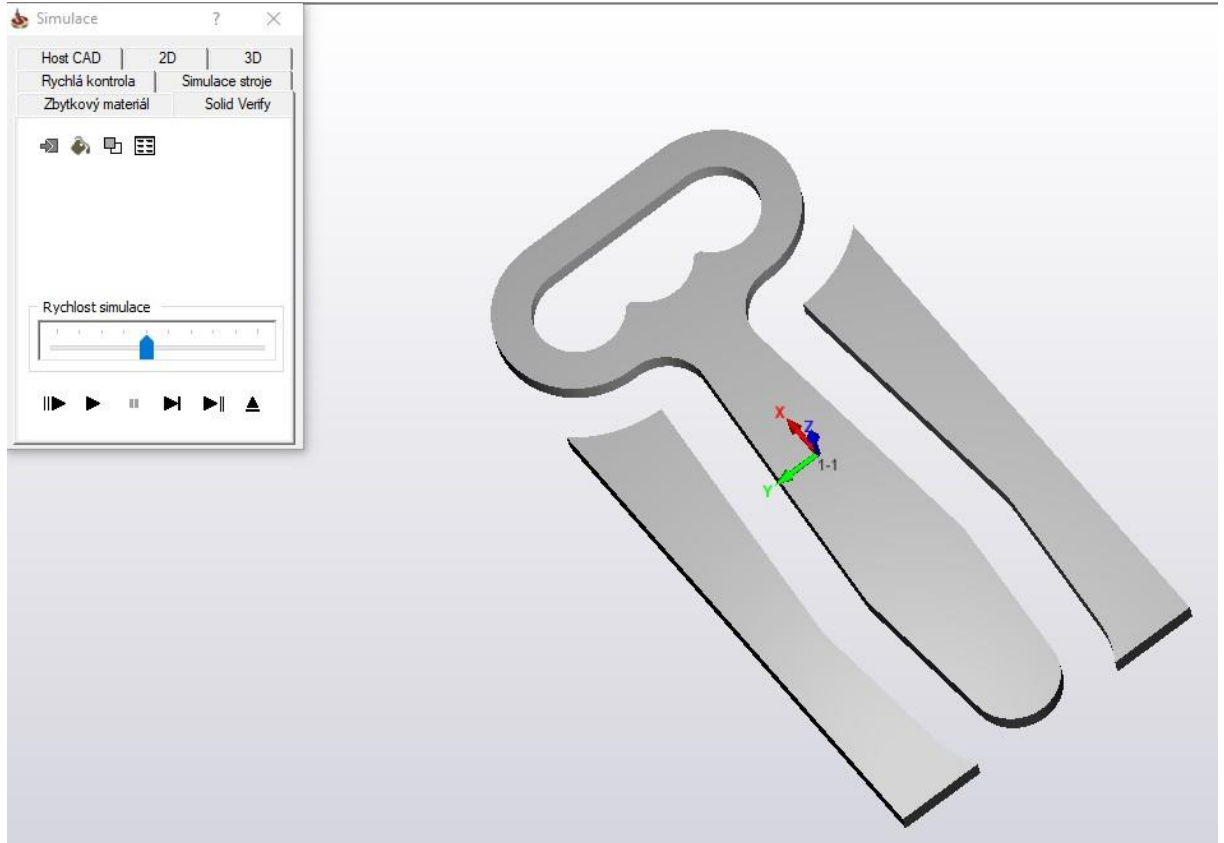
19. Raid and departure of the tool



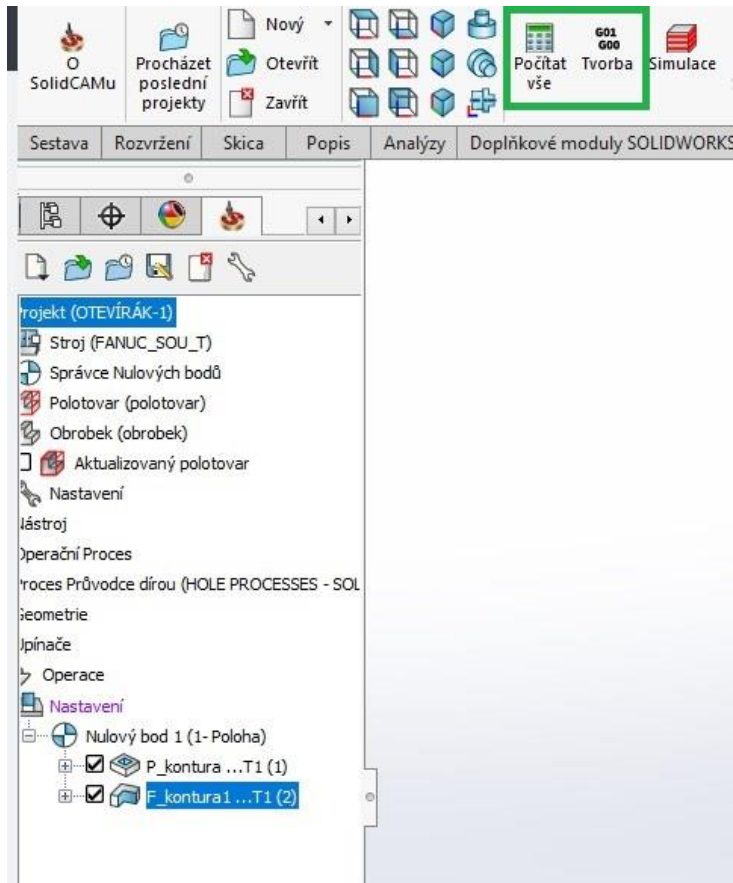
20. Save and recalculate the operation (1) and test machine simulation (2)

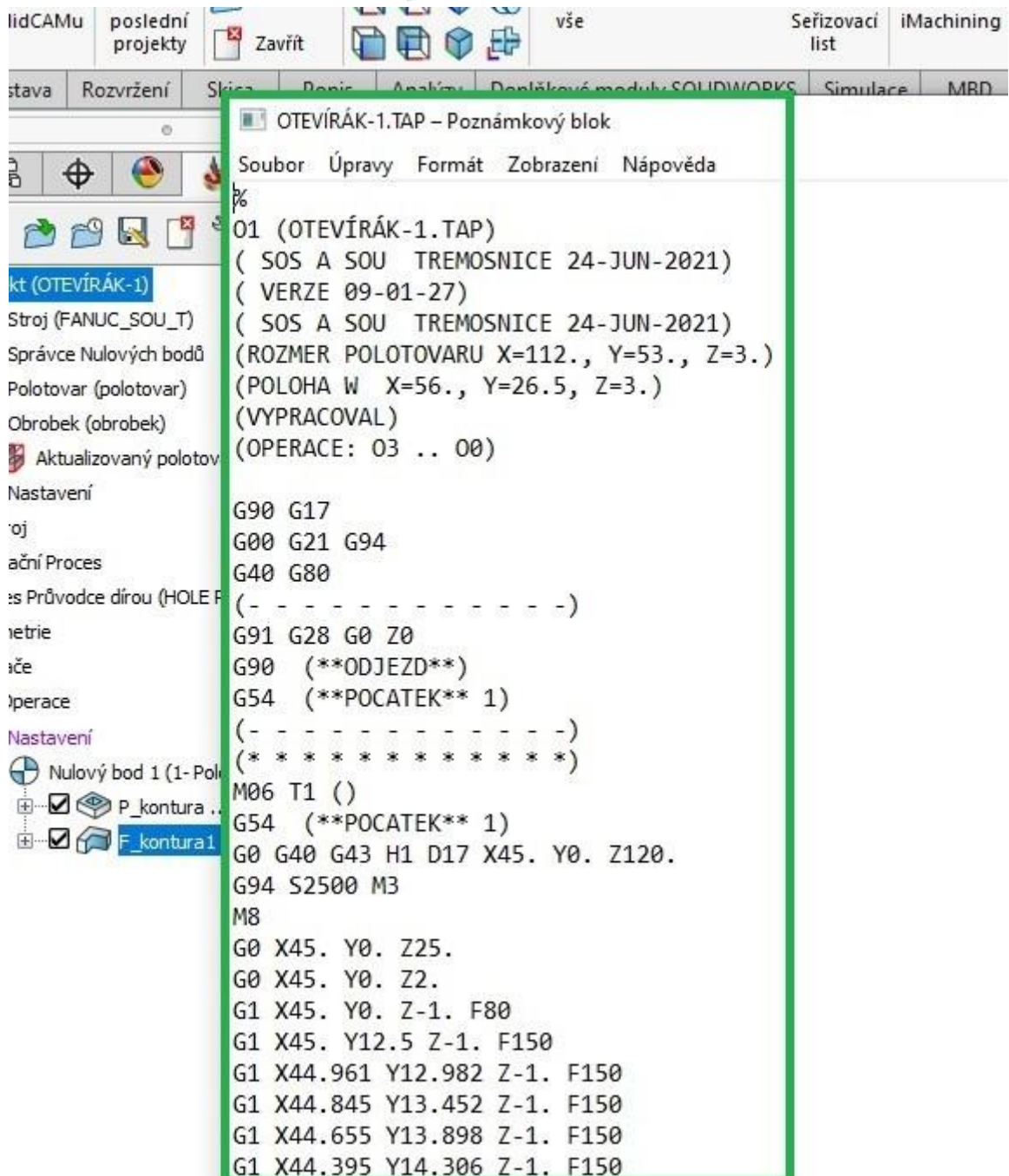


21. 3D simulation - video preview



22. Recalculation of all operations and program generation





The screenshot shows a software window titled "OTEVÍRÁK-1.TAP - Poznámkový blok". The window contains a CNC program with the following text:

```

%
O1 (OTEVÍRÁK-1.TAP)
( SOS A SOU TREMOŠNICE 24-JUN-2021)
( VERZE 09-01-27)
( SOS A SOU TREMOŠNICE 24-JUN-2021)
( ROZMER POLOTOVARU X=112., Y=53., Z=3.)
( POLOHA W X=56., Y=26.5, Z=3.)
( VYPRACOVAL)
( OPERACE: 03 .. 00)

Nastavení
G90 G17
G00 G21 G94
G40 G80
(- - - - -)
G91 G28 G0 Z0
G90 (**ODJEZD**)
G54 (**POCATEK** 1)
(- - - - -)
(* * * * * * * * * * * *)
M06 T1 ()
G54 (**POCATEK** 1)
G0 G40 G43 H1 D17 X45. Y0. Z120.
G94 S2500 M3
M8
G0 X45. Y0. Z25.
G0 X45. Y0. Z2.
G1 X45. Y0. Z-1. F80
G1 X45. Y12.5 Z-1. F150
G1 X44.961 Y12.982 Z-1. F150
G1 X44.845 Y13.452 Z-1. F150
G1 X44.655 Y13.898 Z-1. F150
G1 X44.395 Y14.306 Z-1. F150

```

23. Save - The part is done