# Zadání samostatné úlohy

1) Sestavte nástrojovou sestavu dle zadání
   - Vstupem je upínací rozhraní vřetene a obráběný materiál
   - Dle obráběného dílce zvolte průměr nástroje a potřebné vyložení

2) Nastavte dráhy nástroje
   - Vstupem je STEP 3D model dílce
   - Cílem je obrobit kapsu s tvarovou odchylkou +-0.05 mm
   - polotovar uvažujte kvádr s přídavkem 5mm na stěnu
   - Nasatvte operace a nástroje pro hrubování (libovolným nástrojem), předdokončení a dokončení (nástrojem z úkolu 1).

Protokol ve formě .pdf (nástroje) + .f3d zasílejte na email → m.stejskal@rcmt.cvut.cz
Do předmětu prosím napište: NC_řízení__Fusion__Úkol__**Příjmení**

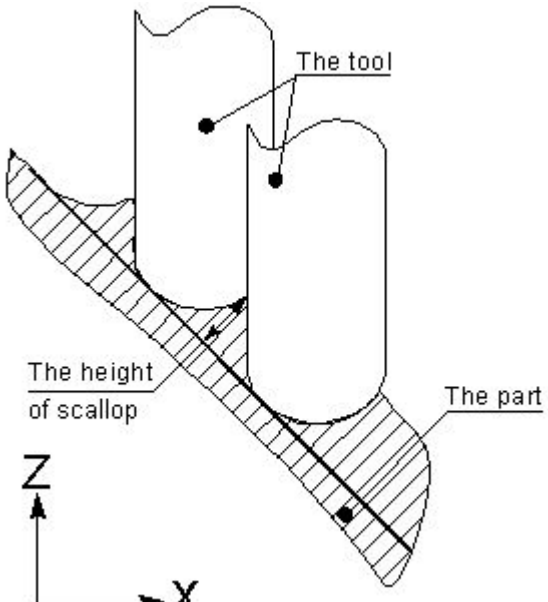
# 3.verze

**1)** Zadání:

Upínací rozhraní vřetene: **ISO SK40**
Obráběný materiál: **Dural EN AW 7075 (slitina hliníku)**
STEP: **3_NC**

# Shrnutí

- Operace zpravidla máme Hrubování – předdokončování – dokončování
- V CAM je nutné správně zvolit Souřadnicový systém, polotovar, nástroje a dráhu nástroje
- Tolerance dráhy nástroje, řezné podmínky scallop
- CAM generuje CL data, proto je nutný postprocesor
- Postprocesor se váže na ŘS stroje



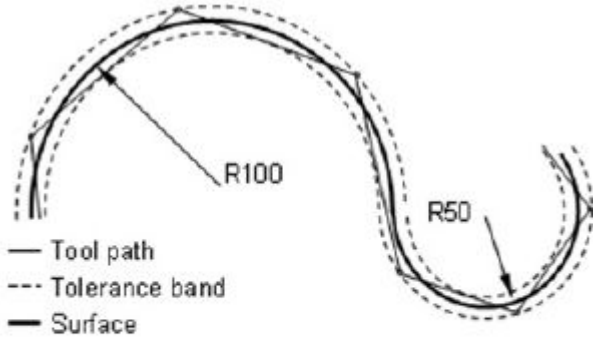

$$v_c = \frac{\pi . D . n}{1000} \Rightarrow n = \frac{1000 . v_c}{\pi . D}$$

- $v_c$ = řezná rychlost (m/min)
- n = otáčky (otáčky/min$^{-1}$)
- D = průměr nástroje
- 1000 = převedení jednotek D (mm) na metry

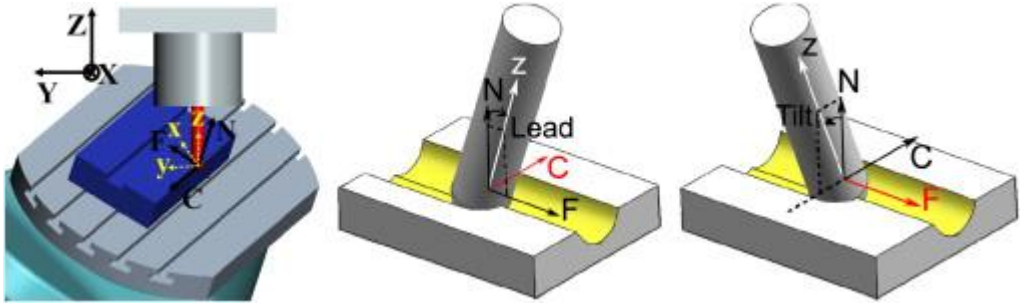
Posuvová rychlost ($v_f$)

$$v_f = f_z . z . n \quad \text{(mm/min)}$$

- $v_f$ = posuvová rychlost (mm/min)
- $f_z$ = posuv na zub (mm/zub)
- n = otáčky (ot/min)




| Surface radius | Segment Length |
|---|---|
| 100 mm | 9.0 mm |
| 50 mm | 6.3 mm |


Z
X
Y
Z
N
Lead
C
F
Z
N
Tilt
C
F