

Obsah:

1	Úvod.....	5
2	Základní pojmy	7
2.1	NC stroj – číslicově řízený stroj	7
2.2	Číslicový řídící systém (NC systém)	10
2.3	Počet řízených os.....	10
2.4	Základy programování NC strojů	14
2.4.1	Technologie	14
2.4.2	Tvorba programové dokumentace	18
2.4.3	NC kódy EIA, ISO, ASCII	18
2.4.4	Souřadné systémy	19
2.4.5	Volba počátku souřadného systému (nulový bod)	19
2.4.6	Metody programování	24
2.4.7	Posunutí počátku.....	24
2.4.8	Volba pracovní roviny.....	24
2.4.9	Změna programovaného tvaru s ohledem na poloměr špičky nástroje.....	24
2.4.10	Výpočet transformace bodu pro 5 - ti osé řízení	32
3	Ruční programování	39
3.1	Ruční programování v ISO/DIN formátu	39
3.1.1	Formát ISO/DIN	39
3.1.2	Struktura NC programu.....	40
3.1.3	Architektura NC programu.....	41
3.1.4	G funkce.....	41
3.1.5	M funkce	44
3.1.6	Programování	45
3.1.7	Parametrické programování.....	50
3.2	Ruční programování v „Dialogovém“ formátu	58
3.2.1	Formát „Dialogu“	58
3.2.2	M funkce	59
3.2.3	Programování	59
4	Strojní (automatické) programování.....	62
4.1	Kovoprog	62
4.2	AlphaCAM	74
4.3	Cimatron ^{it}	83
4.3.1	Modelování v CAD/CAM systému Cimatron ^{it}	89
4.3.2	Popis funkcí pro zpracování technologie (NC programování)	91
5	Přenos dat	111
6	Simulace	111
6.1	NCsimul	111
6.2	Simulace v systému Kovoprog	115
6.3	Simulace v systému – AlphaCAM	115
6.4	Simulace v systému Cimatron ^{it}	115
7	Postprocesory	126
7.1	Postprocesor v systému Kovoprog	126
7.2	Postprocesor v systému AlphaCAM	126
7.3	Postprocesor v systému Cimatron ^{it}	128
8	Příklady	130
8.1	NC program ve formátu ISO/DIN	130
8.2	NC program v dialogovém formátu systému Heidenhain TNC426	132
8.3	Seřizovací list	132
8.4	Tabulkou nástrojů.....	133
8.5	Schéma upnutí	133
8.6	Speciální cykly	133
8.7	Parametrizace NC programu	135
8.8	Příklad zpracování NC programu v systému Kovoprog	136
8.9	Příklad zpracování NC programu v systému AlphaCAM	136
8.10	Příklad zpracování NC programu v systému Cimatron ^{it}	137
8.11	Postprocesor	137
9	Závěr.....	158
10	Literatura.....	158