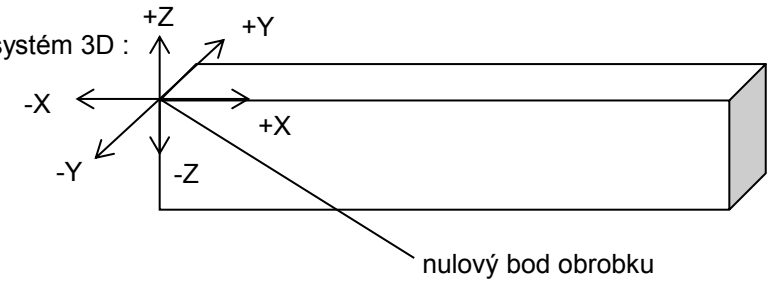
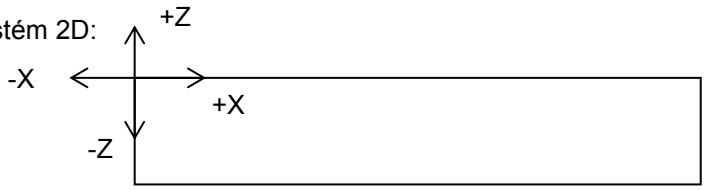
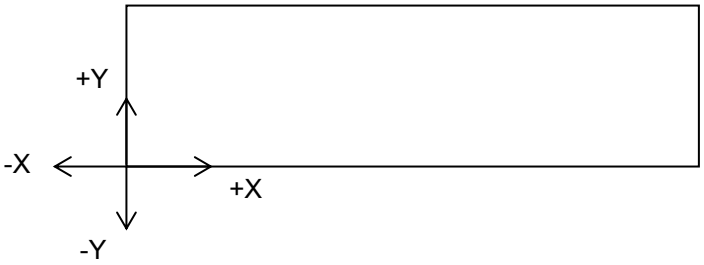
# Programovanie CNC strojov

osový systém 3D :



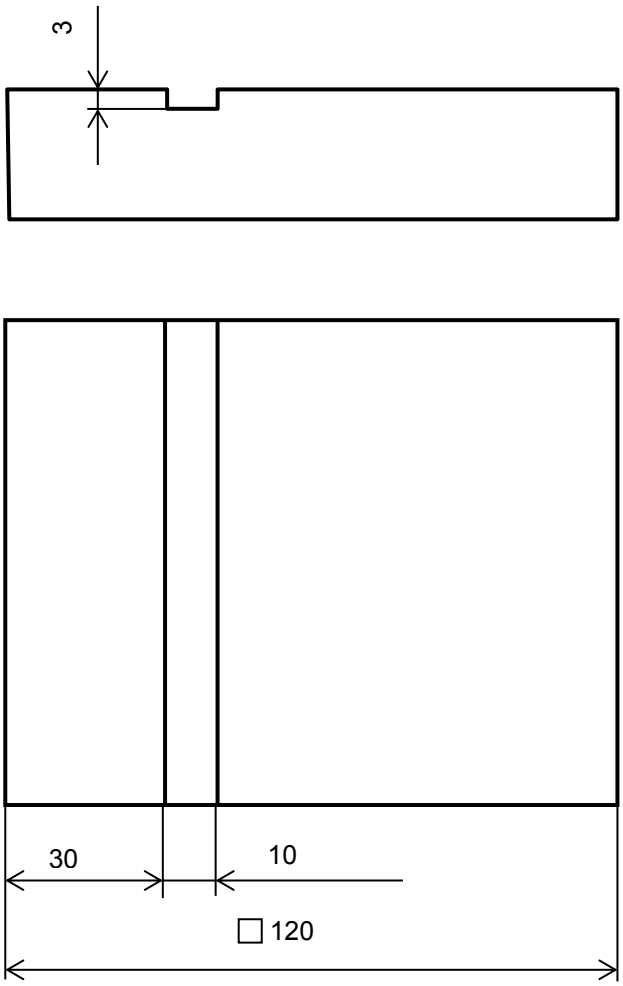

osový systém 2D:




Význam znakov:

| | |
|---|---|
| G92 | východisková poloha frézy |
| M06 | výmena nástroja |
| M03 | nastavenie otáčok vretena |
| G00 | rýchloposuv |
| G01 | Pracovný posuv |
| M30 | koniec programu |
| F | veľkosť posuvu |
| X | x-ová súradnica stredu frézy |
| Y | y-ová súradnica stredu frézy |
| Z | z-ová súradnica stredu frézy |
| N | číslo riadku |




1. Spustiť CNCF
2. Spustiť EDITOR CNC
3. CTRL + F3 (nový program)
4. Písať program
   N5 G92 X0 Y0 Z100
   N10 M06 D10 Z0 T1
   N15 M03 S1000
   N20 G00 X35 Y-7 Z100
   N25 G00 X35 Y-7 Z-3
   N30 G01 X35 Y127 Z-3 F30
   N35 G00 X35 Y127 Z100
   N40 G00 X0 Y0 Z100
   N45 M30
5. ESC, napísať názov súboru, ENTER
6. otvoriť KNIŽNICE
7. označiť frézy, ENTER, označiť Fréza valcová D10, Enter, napísať 1, Enter, ESC
8. onačiť polotovary, ENTER, označiť plech 40x120x120, ENTER, ESC
9. onačiť upínače, ENTER, označiť zverák, ENTER, ESC, ESC
10. ovoriť SIMULÁCIA
11. šípkou dole krokovať program

Ak sa vyskytne chyba v programe, treba simuláciu ukončiť šípkou hore (EXIT) a otvoriť EDITOR CNC a opraviť chybu.

Ukončenie programu: EXIT (šípka hore), KONIEC