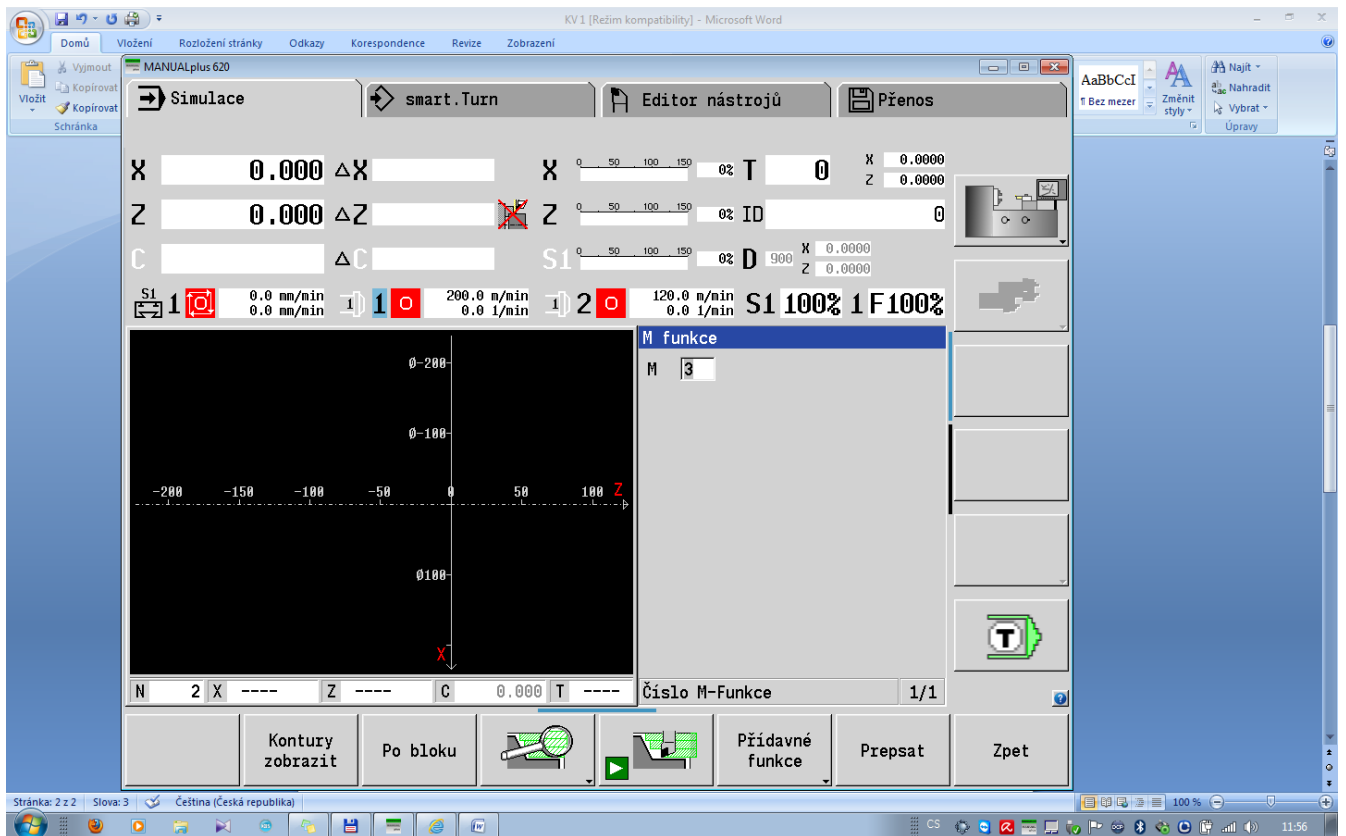


KV 1 – Technologický postup

KV 1 – N1 Polotovary

polotovary tyc/trubka			
X	30	Z	61
I		K	1
B	30	J	1: upnutc

KV 1 – N2 Otáčení vřetena



MANUALplus 620

Simulace smart.Turn Editor nástrojů Přenos

X 0.000 ΔX X 0 50 100 150 0% T 0 X 0.0000
 Z 0.000 ΔZ Z 0 50 100 150 0% ID 0 Z 0.0000
 C ΔC S1 0 50 100 150 0% D 900 X 0.0000
 S1 1 0.0 mm/min 1 1 200.0 n/min 1 2 120.0 n/min S1 100% 1 F100%
 0.0 mm/min 0.0 mm/min 0.0 1/min 0.0 1/min 0.0 1/min Z 0.0000
 Z 0.0000

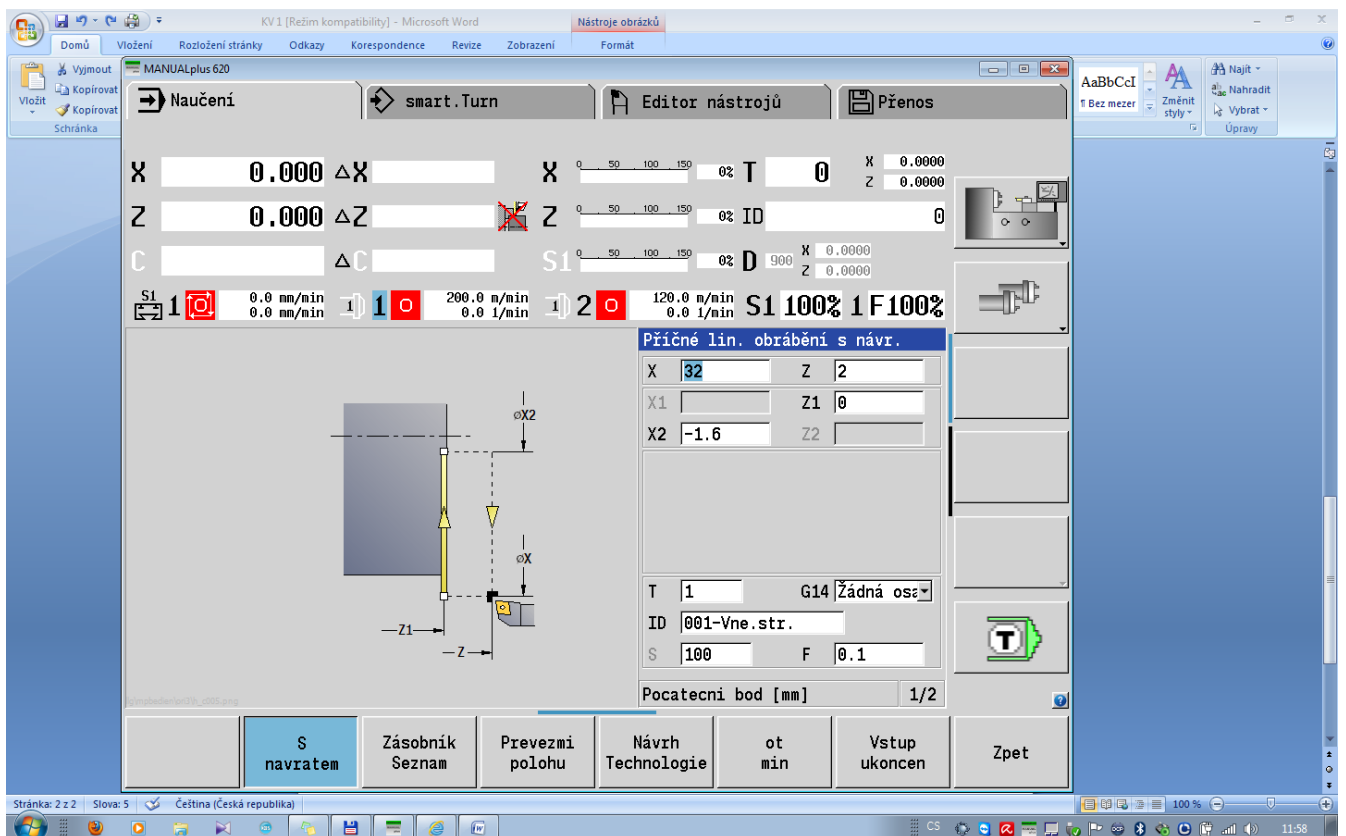
M funkce
 M 3

Číslo M-Funkce 1/1

Kontury zobrazit Po bloku Přidavné funkce Prepsat Zpet

Stránka: 2 z 2 Slova: 3 Čestina (Česká republika) 100% 11:56

KV 1 – N3 Zarovnání čela s návratem



MANUALplus 620

Naučení smart.Turn Editor nástrojů Přenos

X 0.000 ΔX X 0 50 100 150 0% T 0 X 0.0000
 Z 0.000 ΔZ Z 0 50 100 150 0% ID 0 Z 0.0000
 C ΔC S1 0 50 100 150 0% D 900 X 0.0000
 S1 1 0.0 mm/min 1 1 200.0 n/min 1 2 120.0 n/min S1 100% 1 F100%
 0.0 mm/min 0.0 mm/min 0.0 1/min 0.0 1/min 0.0 1/min Z 0.0000
 Z 0.0000

Příčné lin. obrábění s návr.

X 32 Z 2
 X1 Z1 0
 X2 -1.6 Z2

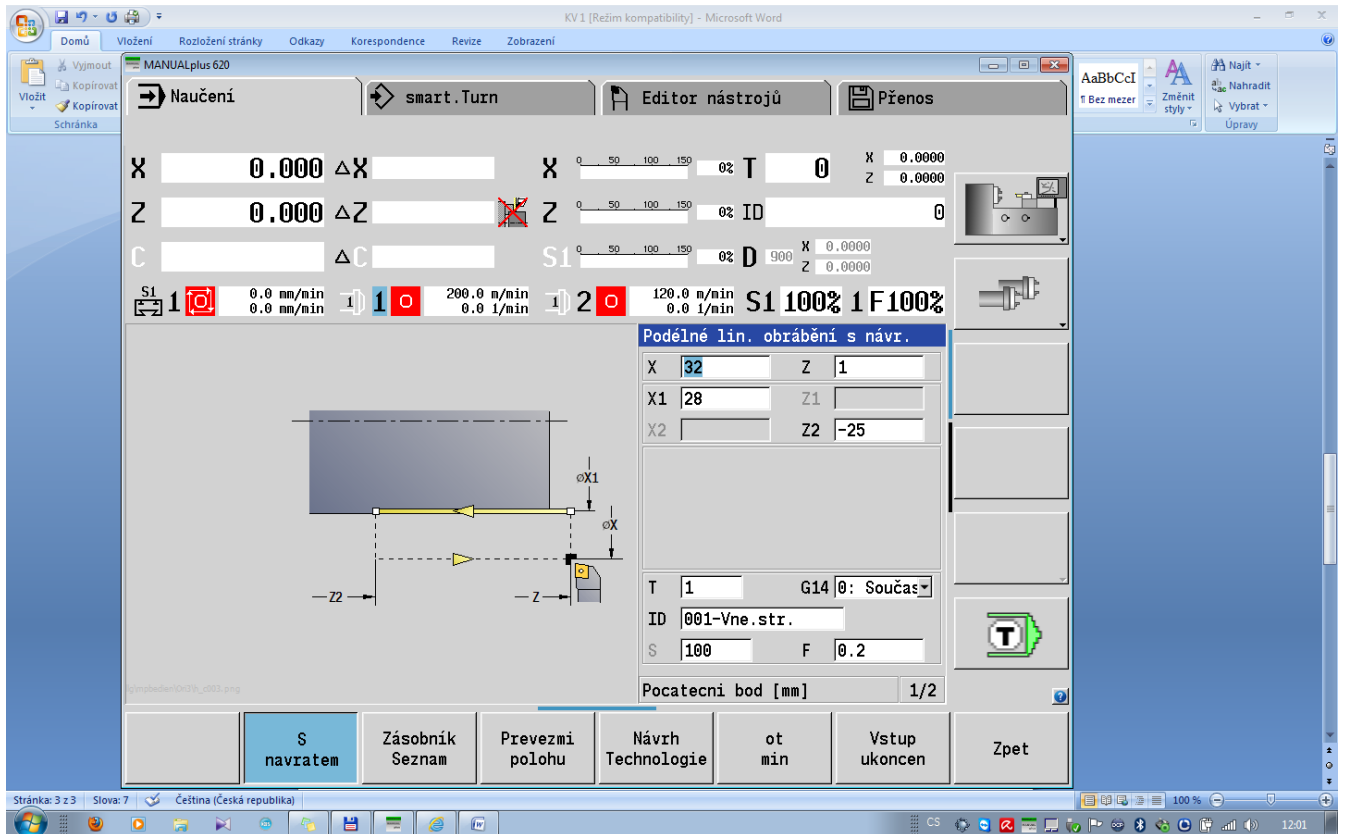
T 1 G14 Žádná osa
 ID 001-Vne.str.
 S 100 F 0.1

Pocateční bod [mm] 1/2

S návratem Zásobník Seznam Prevezmi polohu Návrh Technologie ot min Vstup ukončen Zpet

Stránka: 2 z 2 Slova: 5 Čestina (Česká republika) 100% 11:58

KV 1 – N4 Podélné obrábění s návratem



MANUALplus 620

smart.Turn Editor nástrojů Přenos

X 0.000 ΔX X 0 50 100 150 0% T 0 X 0.0000
Z 0.000 ΔZ Z 0 50 100 150 0% ID 0 Z 0.0000
C ΔC S1 0 50 100 150 0% D 900 X 0.00000
Z 0.00000

S1 1 0.0 mm/min 0.0 mm/min 1 1 200.0 n/min 0.0 1/min 1 2 120.0 n/min 0.0 1/min S1 100% 1 F100%

Podélné lin. obrábění s návr.

X	32	Z	1
X1	28	Z1	
X2		Z2	-25

T 1 G14 θ: Součas

ID 001-Vne.str.

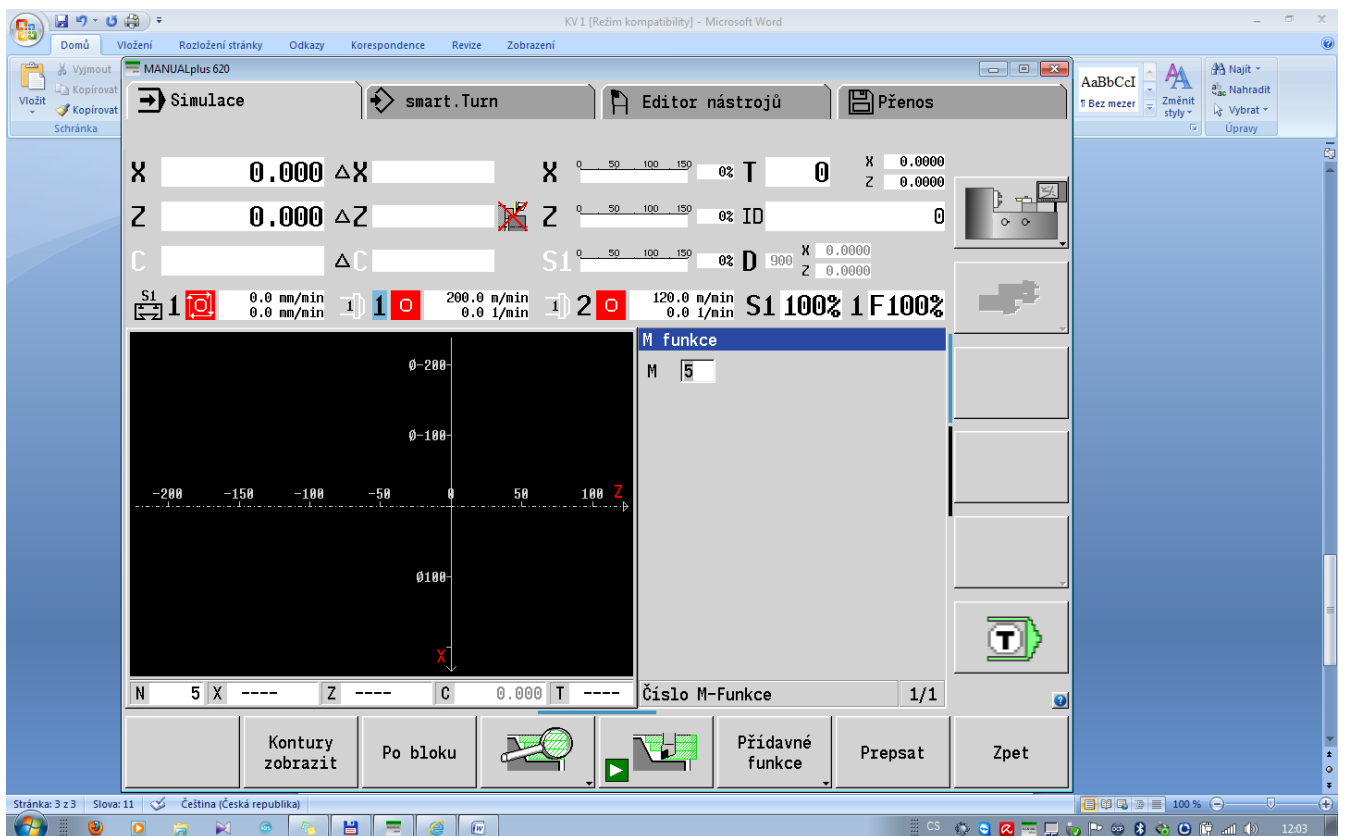
S 100 F 0.2

Pocatecni bod [mm] 1/2

S navratem Zásobník Seznam Prevezmi polohu Návrh Technologie ot min Vstup ukončen Zpet

Stránka: 3 z 3 Slova: 7 Čestina (Česká republika)

KV 1 – N5 Zastavení vřetena



MANUALplus 620

smart.Turn Editor nástrojů Přenos

X 0.000 ΔX X 0 50 100 150 0% T 0 X 0.0000
Z 0.000 ΔZ Z 0 50 100 150 0% ID 0 Z 0.0000
C ΔC S1 0 50 100 150 0% D 900 X 0.00000
Z 0.00000

S1 1 0.0 mm/min 0.0 mm/min 1 1 200.0 n/min 0.0 1/min 1 2 120.0 n/min 0.0 1/min S1 100% 1 F100%

M funkce

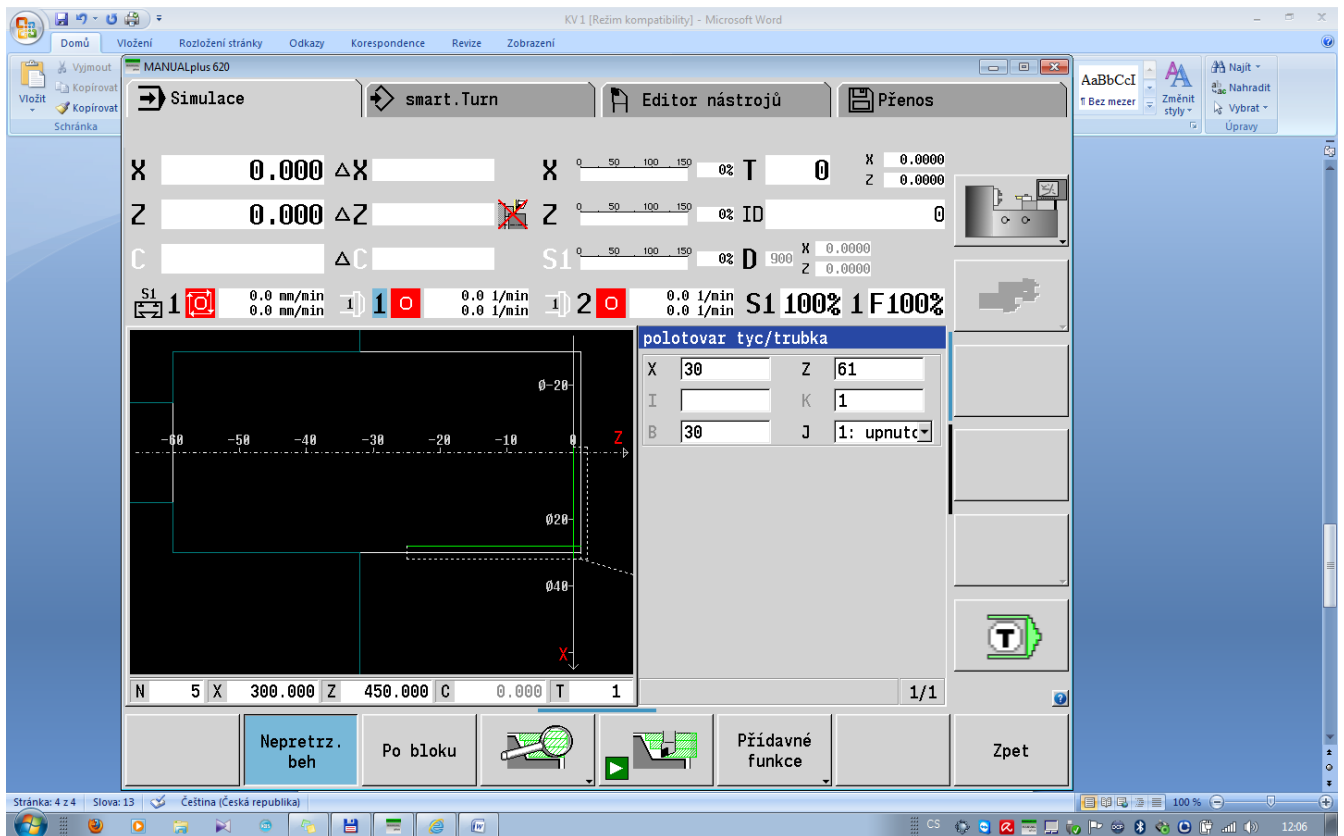
M 5

Číslo M-Funkce 1/1

Kontury zobrazit Po bloku Přidavné funkce Prepsat Zpet

Stránka: 3 z 3 Slova: 11 Čestina (Česká republika)

KV 1 – Simulace



The screenshot displays a CNC simulation software interface. At the top, there are tabs for 'Simulace', 'smart.Turn', 'Editor nástrojů', and 'Přenos'. The main area shows a 2D coordinate system with X and Z axes. The X-axis ranges from -60 to 0, and the Z-axis ranges from 0 to 20. A green line represents the tool path. Below the coordinate system, there are several control parameters and buttons.

Control Parameters:

- X: 0.000, ΔX: [blank], X: 0 50 100 150 0% T: 0, X: 0.0000, Z: 0.0000
- Z: 0.000, ΔZ: [blank], Z: 0 50 100 150 0% ID: [blank], 0
- C: [blank], ΔC: [blank], S1: 0 50 100 150 0% D: 900, X: 0.0000, Z: 0.0000
- S1: 1, 0.0 mm/min, 0.0 mm/min, 1, 1, 0.0 1/min, 0.0 1/min, 1, 2, 0.0 1/min, 0.0 1/min, S1 100% 1 F100%

Tool Parameters (polotovár tyč/trubka):

X	30	Z	61
I		K	1
B	30	J	1: upnutc

Status Bar: N 5 X 300.000 Z 450.000 C 0.000 T 1 1/1

Buttons: Nepretř. beh, Po bloku, Příkladné funkce, Zpet

System Information: Stránka: 4 z 4 | Slova: 13 | Čeština (Česká republika) | 100% | 12:06