



evropský  
sociální  
fond v ČR



EVROPSKÁ UNIE



MINISTERSTVO ŠKOLSTVÍ,  
MLÁDEŽE A TĚLUVÝCHOVY



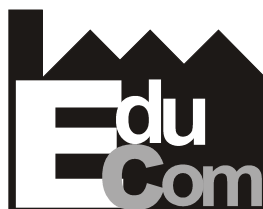
OP Vzdělávání  
pro konkurenceschopnost

INVESTICE DO ROZVOJE VZDĚLÁVÁNÍ

*Tento materiál vznikl jako součást projektu  
EduCom, který je spolufinancován Evropským  
sociálním fondem a státním rozpočtem ČR.*

# Seřizování nástrojů na CNC EMCO Turn E-120 P

Technická univerzita v Liberci



EDUCATION COMPANY

**Systémy CAD/CAM**

Technická univerzita v Liberci a partneři  
Preciosa, a.s. a TOS Varnsdorf a.s.

TU v Liberci



PRECIOSA



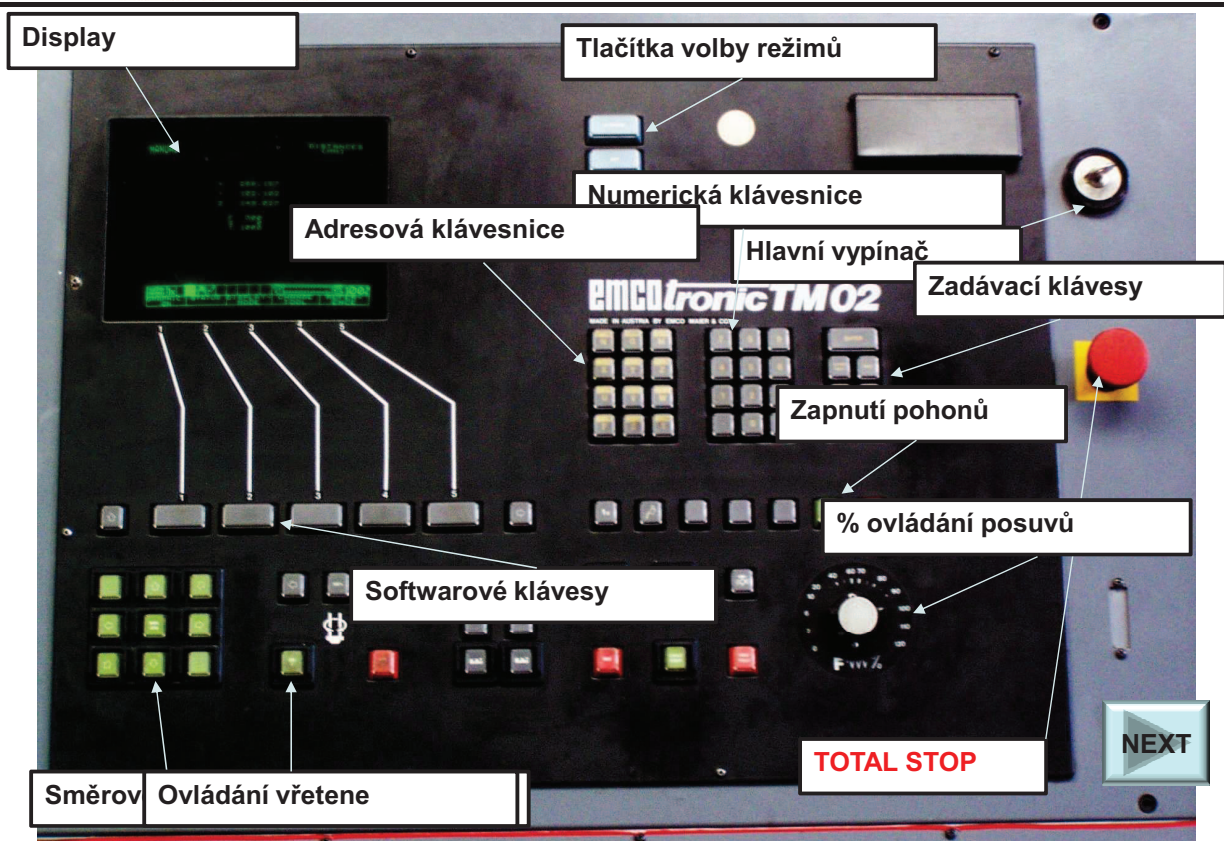
## Obsah cvičení

- Seznámení s ovládacím panelem stroje
- Postup zadávání korekcí na stroji –  
textový popis
- Nastavení optiky a referenčního nástroje
- Seřízení výrobního nástroje
- Procvičení seřízení
- Seřízení nástrojů na stroji



# Ovládací panel














# Postup zadávání korekcí na stroji – textový popis



## Postup zadávání korekcí na stroji


### 1. Referenční nástroj

- v režimu  najet referenčním nástrojem na dotyk
- v režimu  stisknout klávesy  +   
(objeví se hláška „T AUTOMATIC TOOL OFFSET GENER.“)
- v režimu  zadat číslo korekce ref. nástroje: **00** + 
- v režimu  odjet a vyměnit nástroj  + 



## Postup zadávání korekcí na stroji

### 2. Výrobní nástroj

- v režimu **MANUAL** najet výrobním nástrojem do osového kříže (tečně na rádius VBD)
- v režimu **MANUAL** stisknout klávesy **SHIFT** + **T0**  
(objeví se hláška „T AUTOMATIC TOOL OFFSET GENER.“)
- v režimu **MANUAL** zadat číslo korekce výr. nástroje: **01 – 99** + **ENTER**
- v režimu **EDIT** stisknout klávesy **SHIFT** + **T0**  
(objeví se tabulka korekcí)
- v režimu **EDIT** zadat číslo korekce výr. nástroje: **01 - 99**
- v režimu **EDIT** doplnit zbylé položky: **R, L** potvrdit **ENTER** a **STORE NEXT**
- v režimu **MANUAL** odjet a vyměnit nástroj **Man. JOG** + 

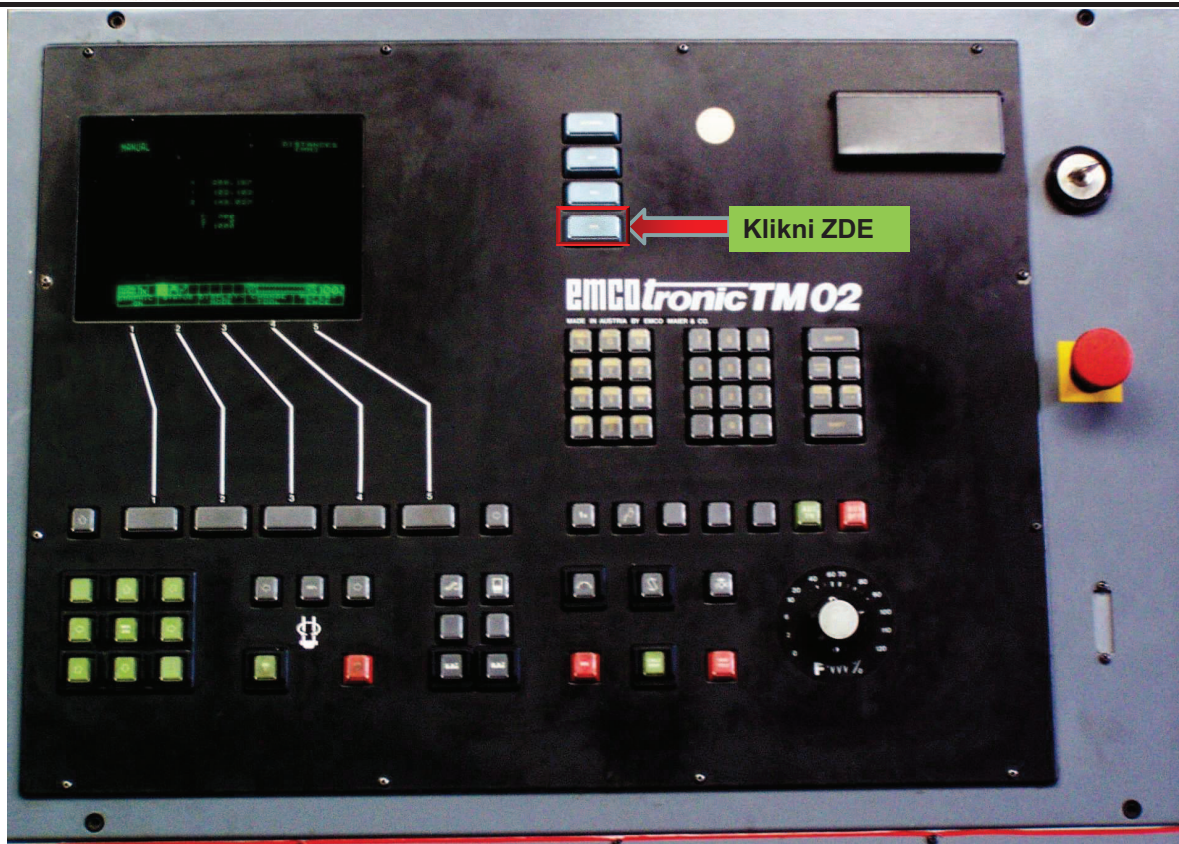


A opakovat postup pro zadání korekcí výrobního nástroje

# Nastavení optiky a referenčního nástroje



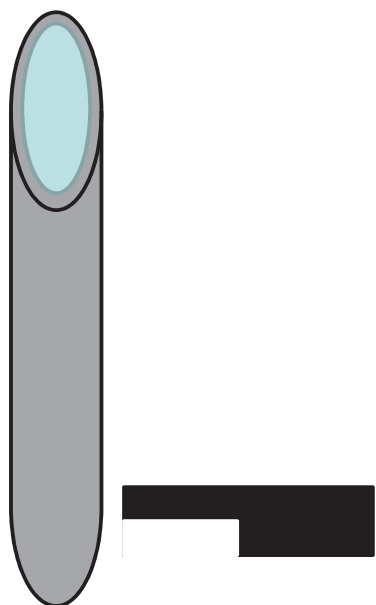




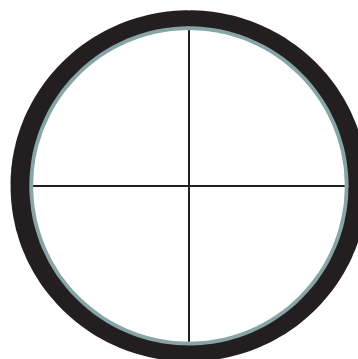


najet referenčním nástrojem do osového kříže

## Referenční nástroj – osa Z

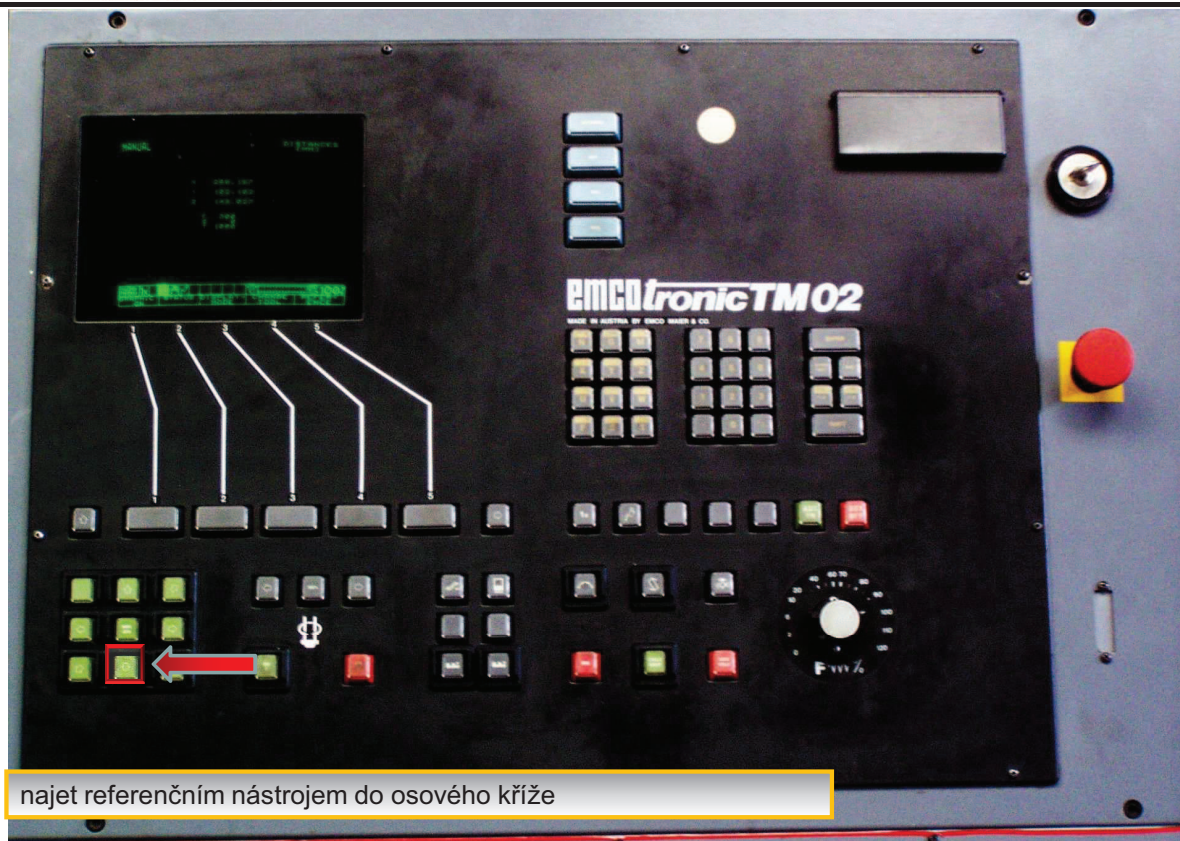


zobrazení v optickém tubusu



najet referenčním nástrojem do osového kříže



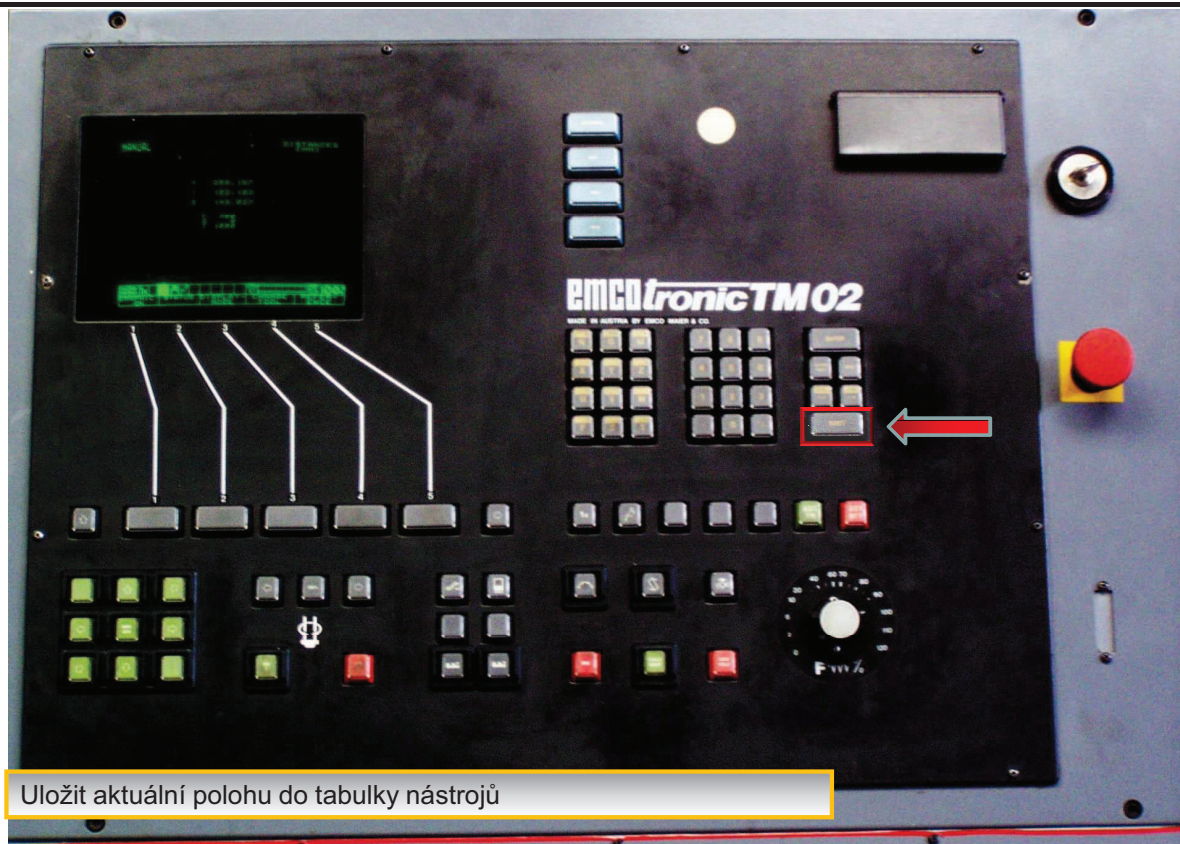


najet referenčním nástrojem do osového kříže

## Referenční nástroj – osa X

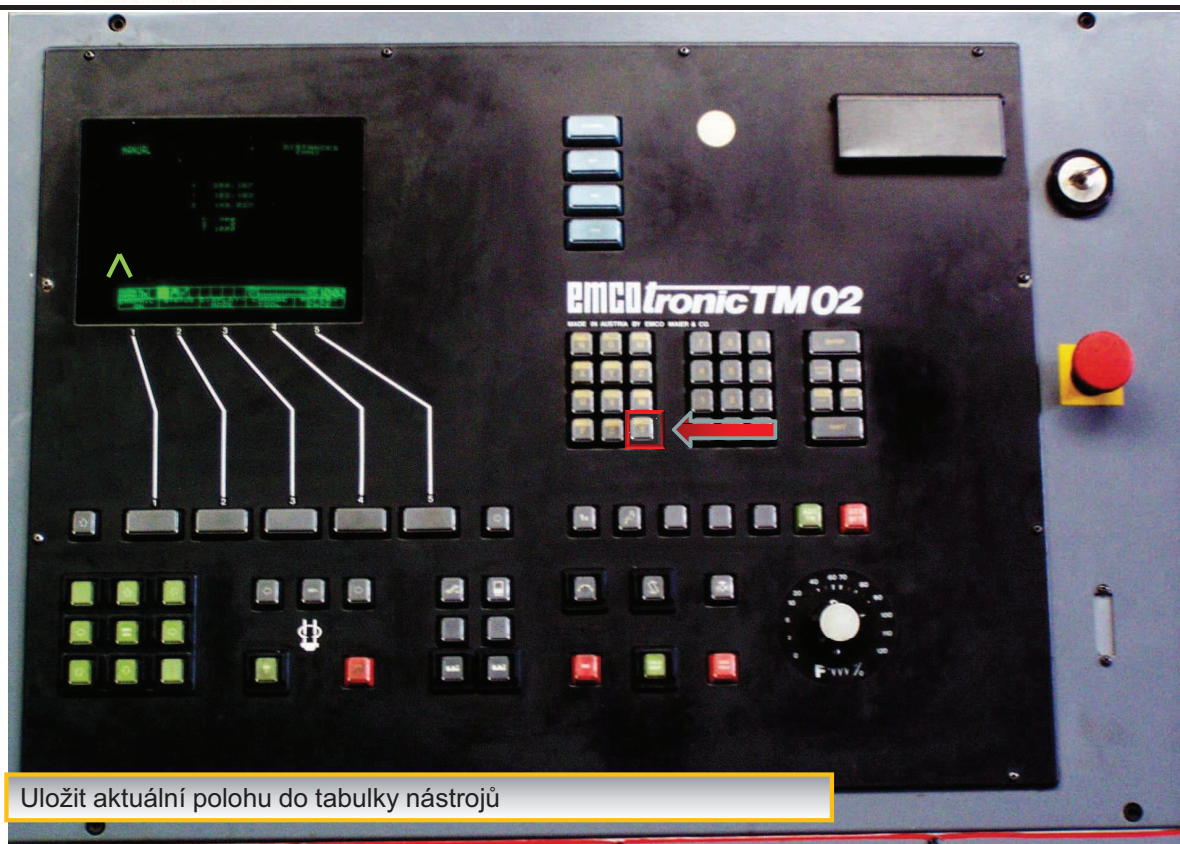


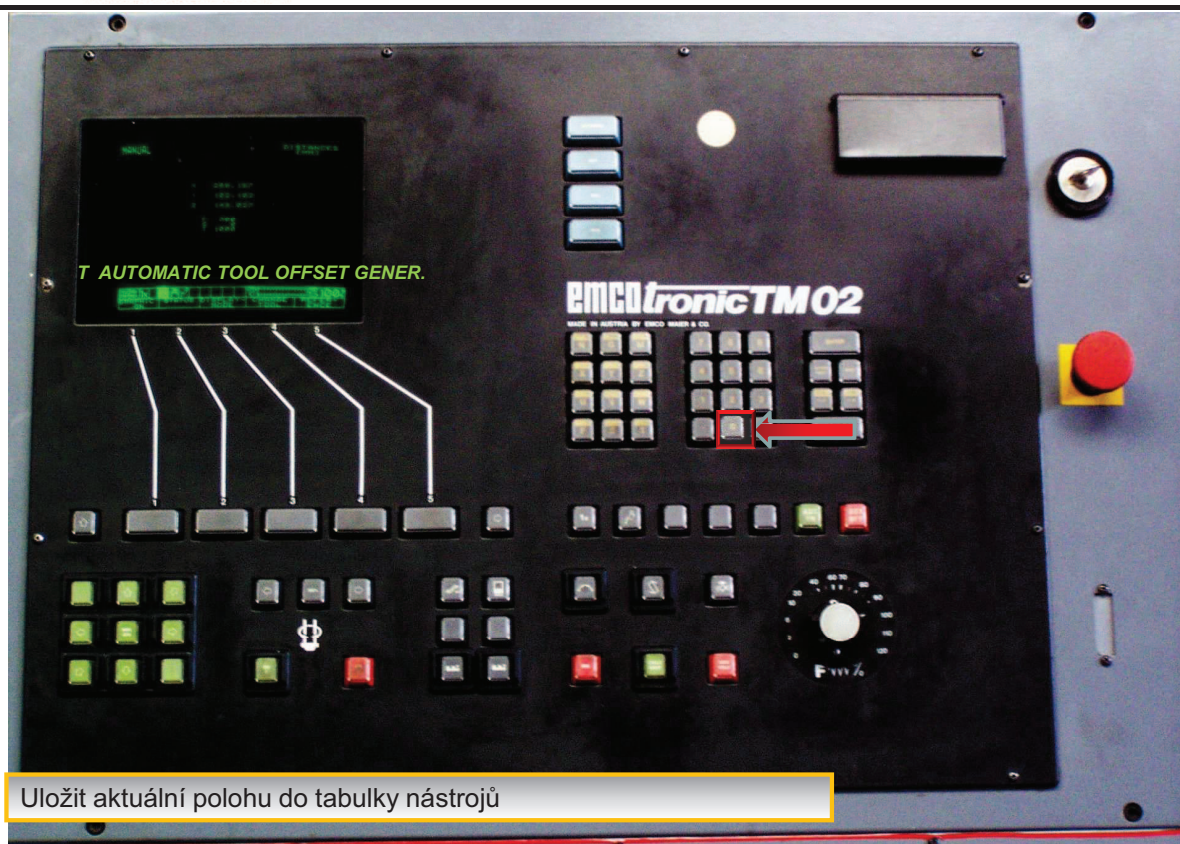
najet referenčním nástrojem do osového kříže



Uložit aktuální polohu do tabulky nástrojů

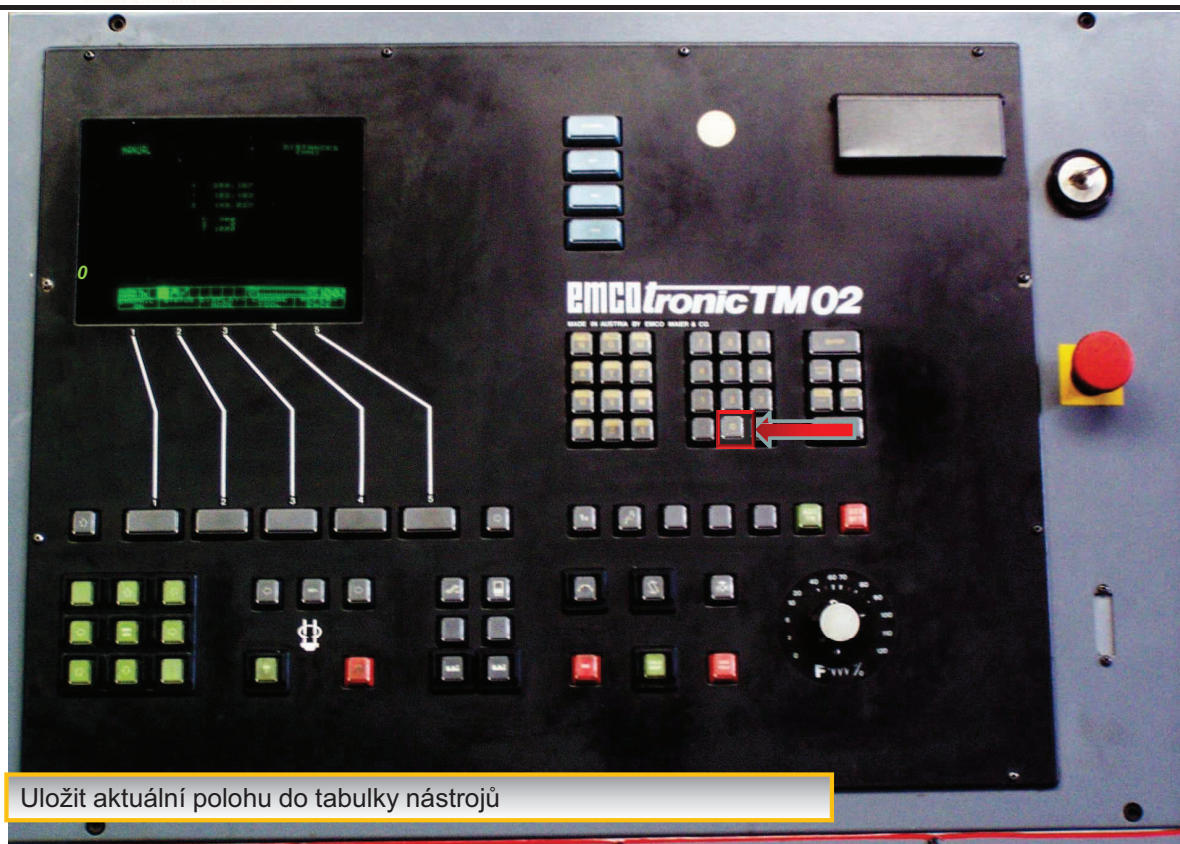




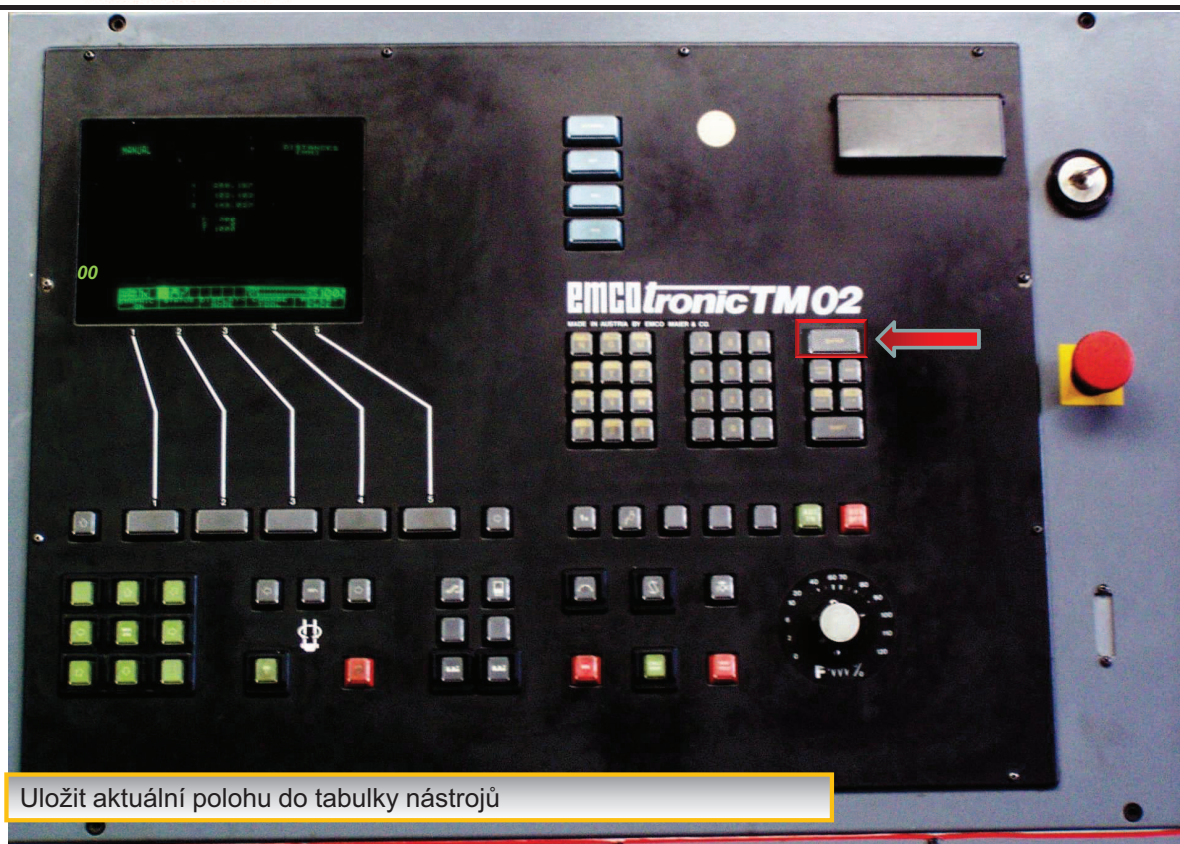


Uložit aktuální polohu do tabulky nástrojů





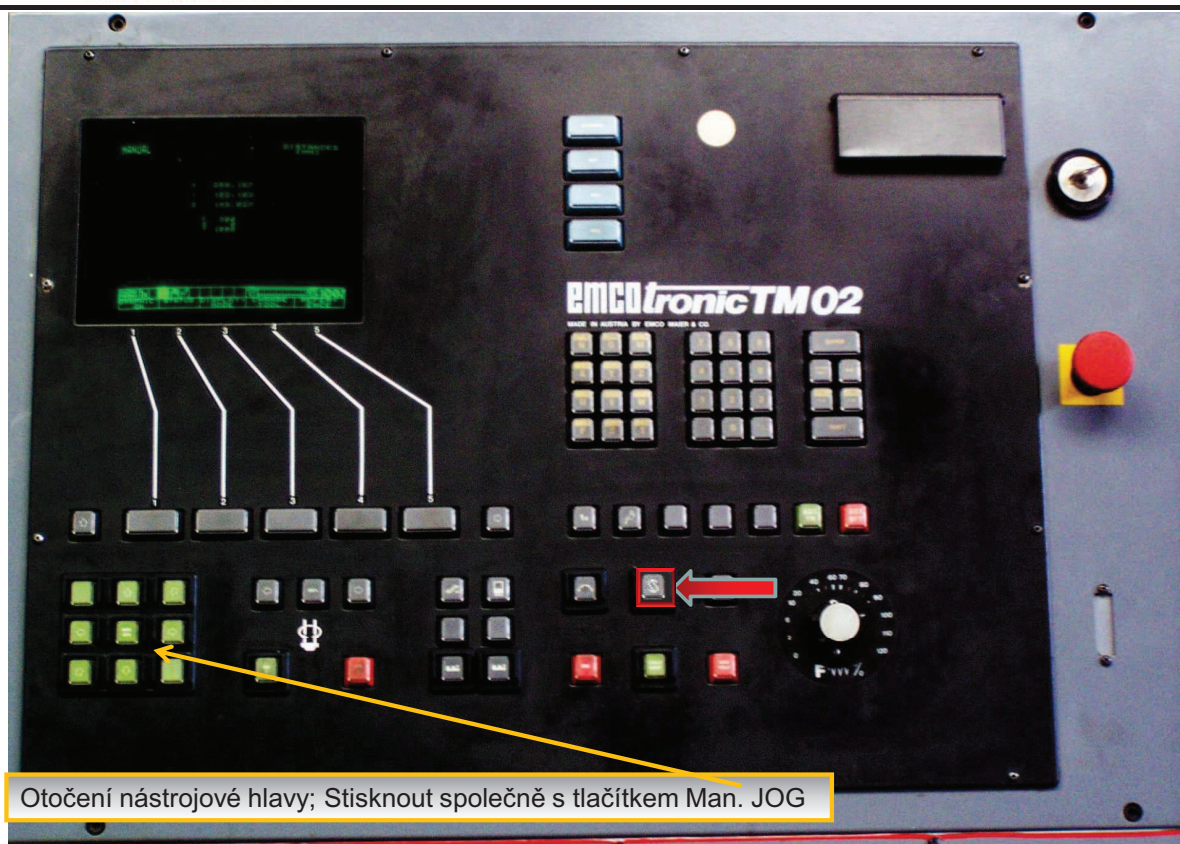
Uložit aktuální polohu do tabulky nástrojů



- Odjet nástrojem stranou v osách X a Z
- Otočit nástrojovou hlavou, nastavit další nástroj do pracovní pozice a postup opakovat.







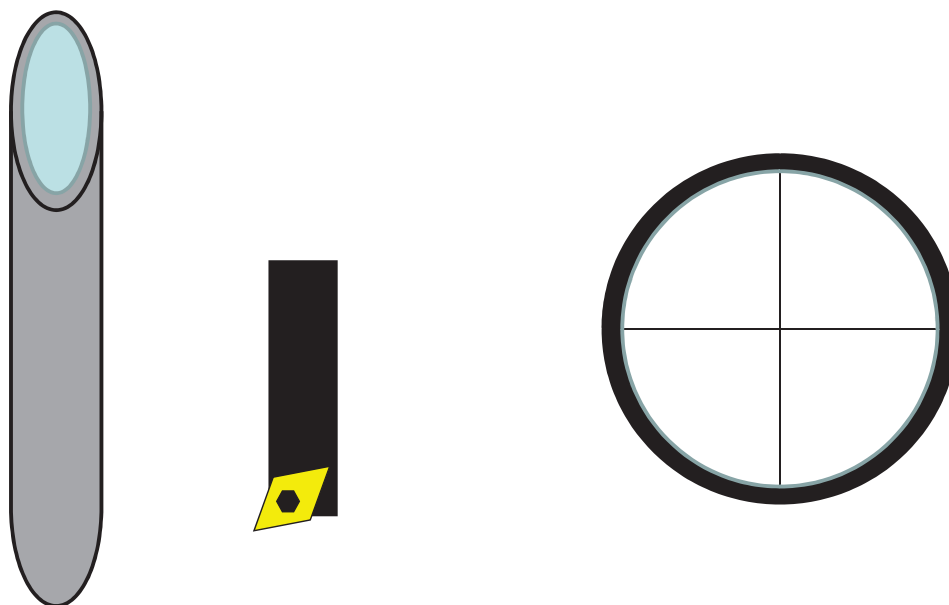
# Postup seřízení výrobního nástroje





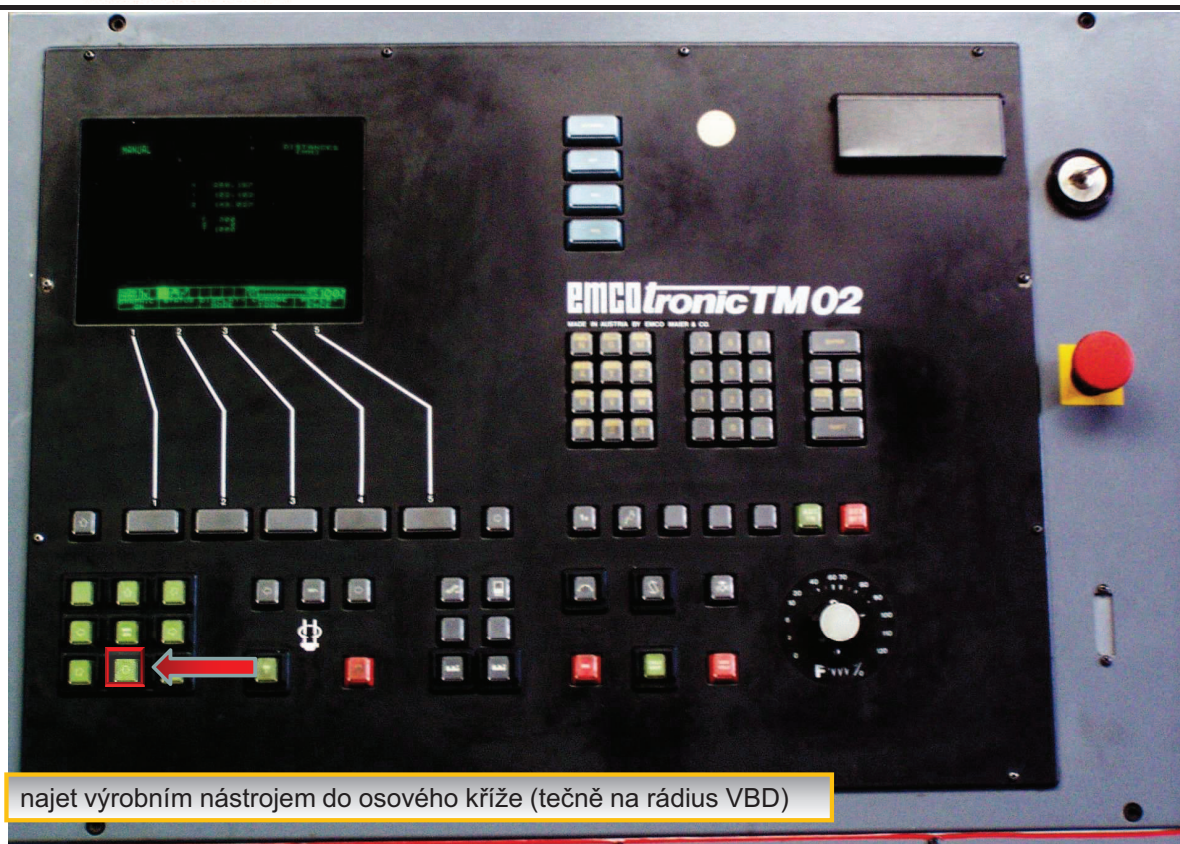
najet výrobním nástrojem do osového kříže (tečně na rádius VBD)

## Výrobní nástroj – osa Z



najet výrobním nástrojem do osového kříže (tečně na rádius VBD)

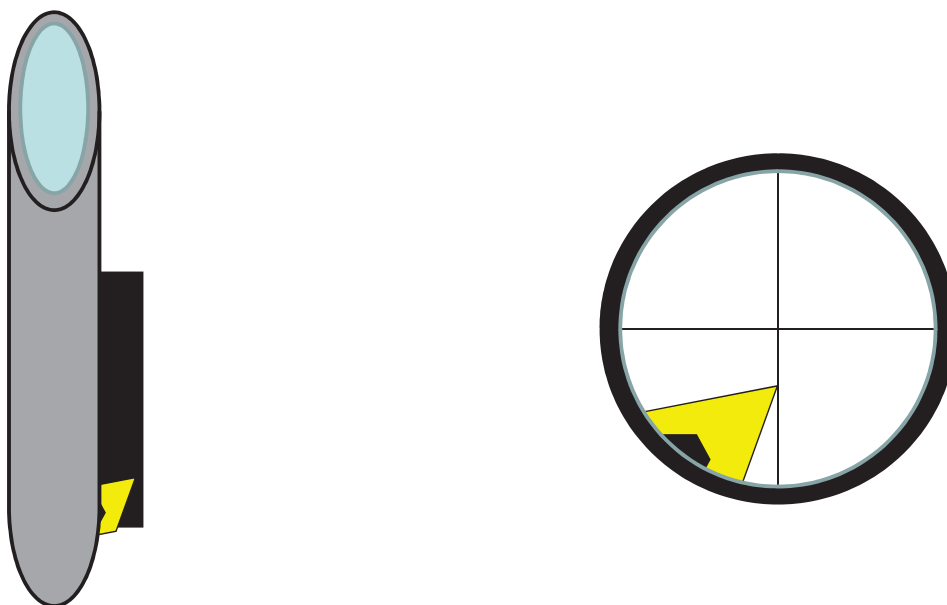




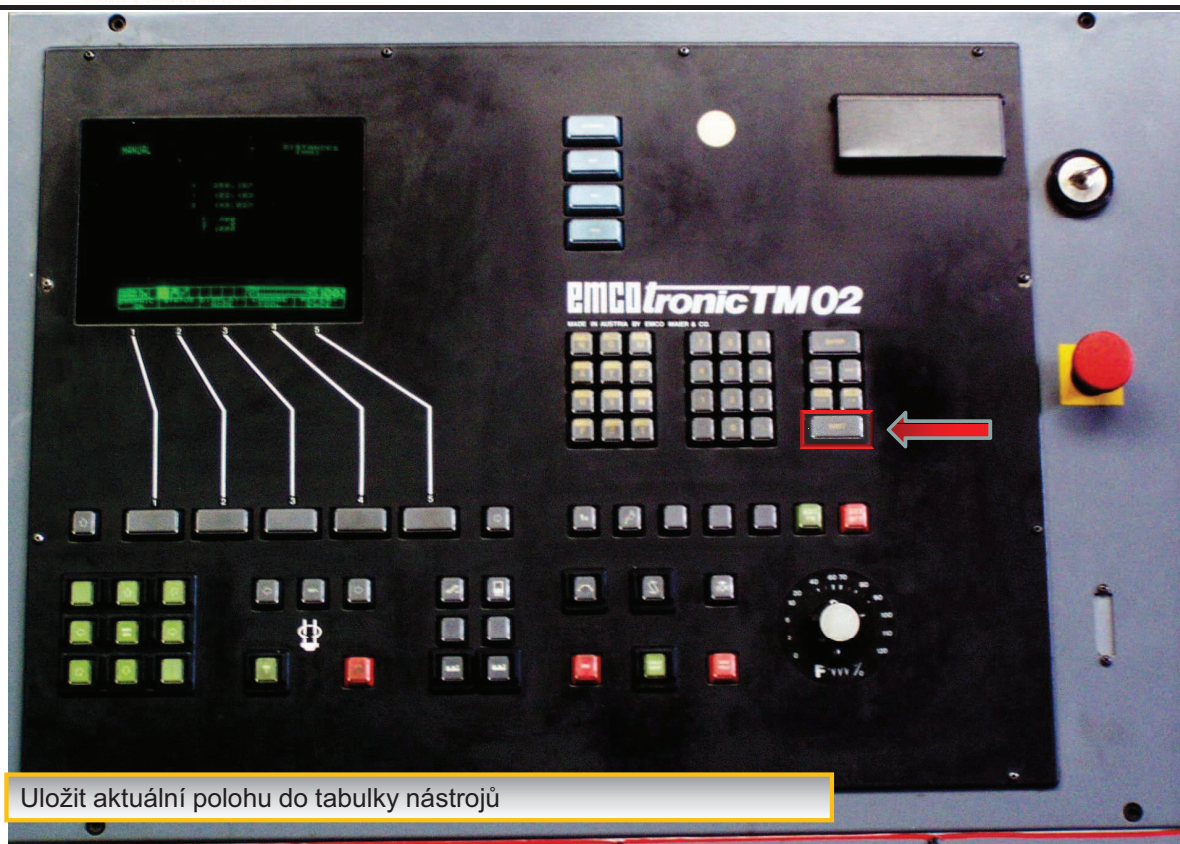
najet výrobním nástrojem do osového kříže (tečně na rádius VBD)

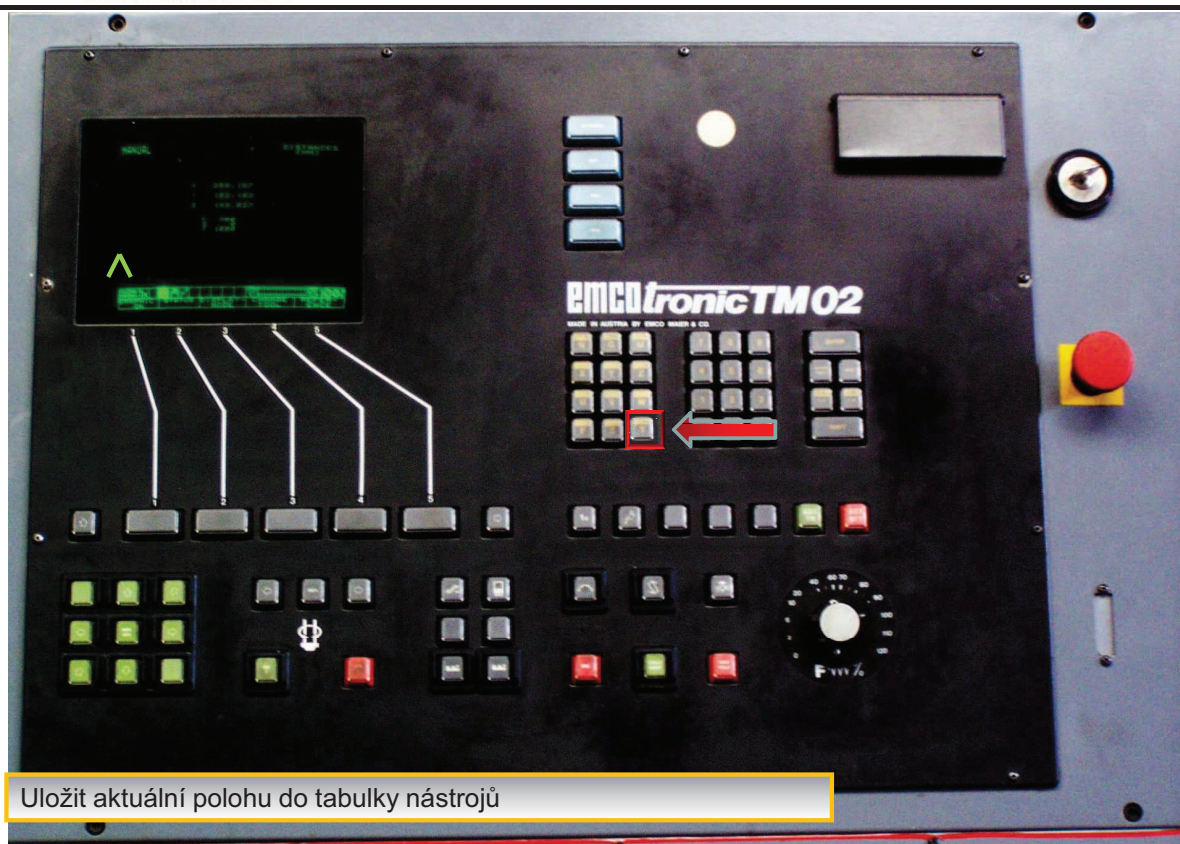


## Výrobní nástroj – osa X

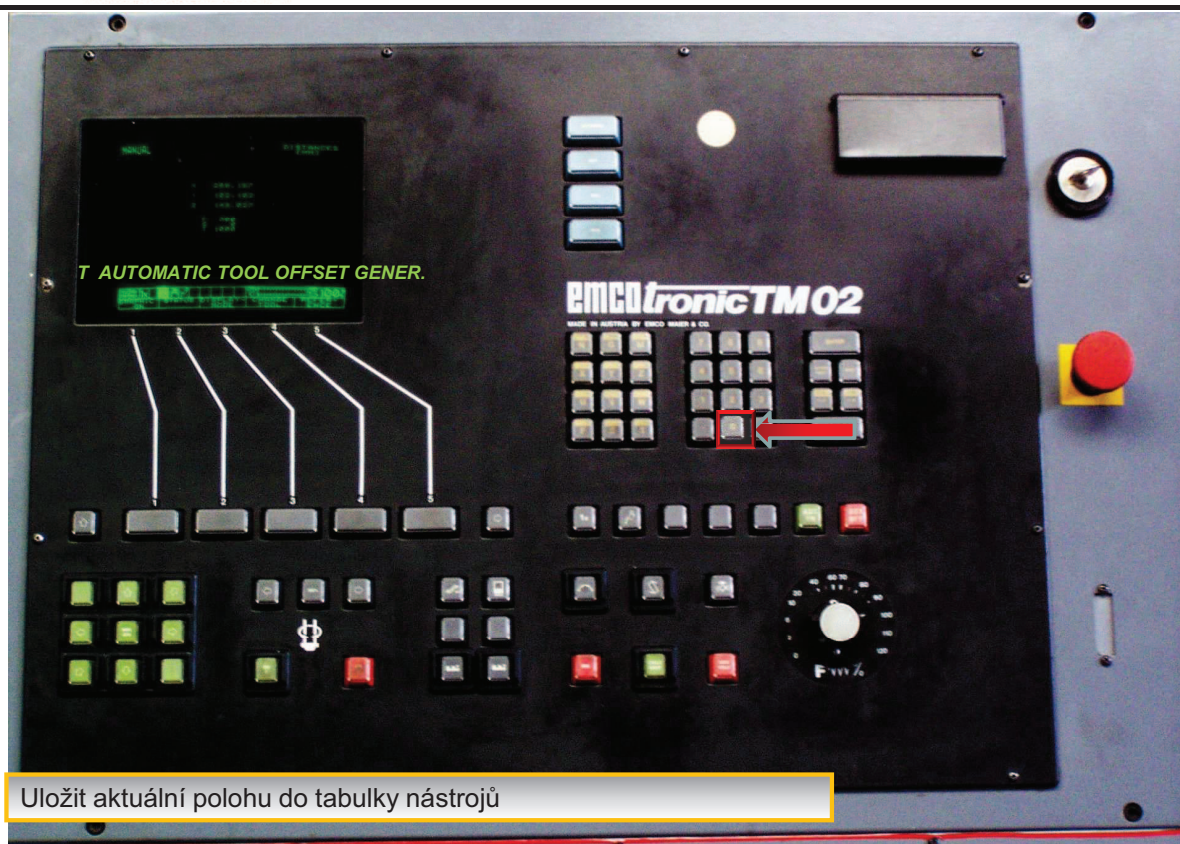


najet výrobním nástrojem do osového kříže (tečně na rádius VBD)

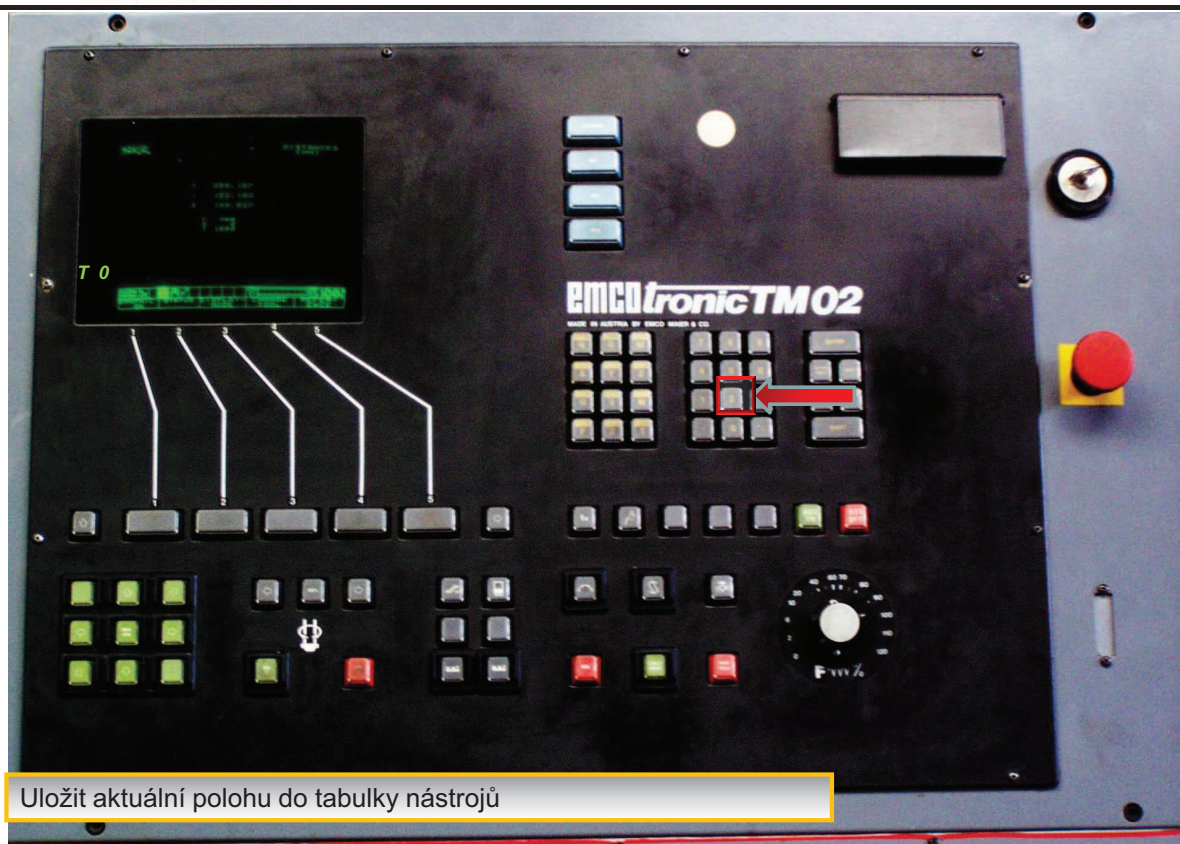




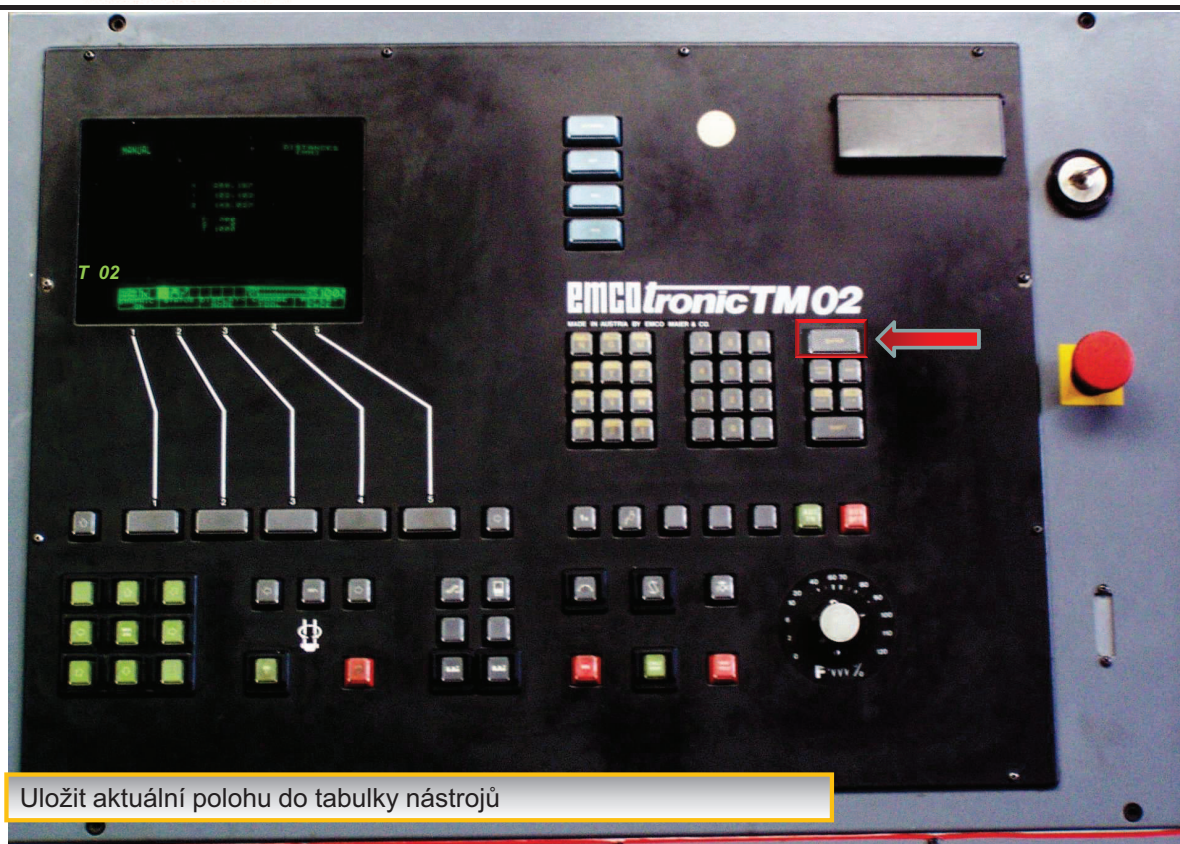


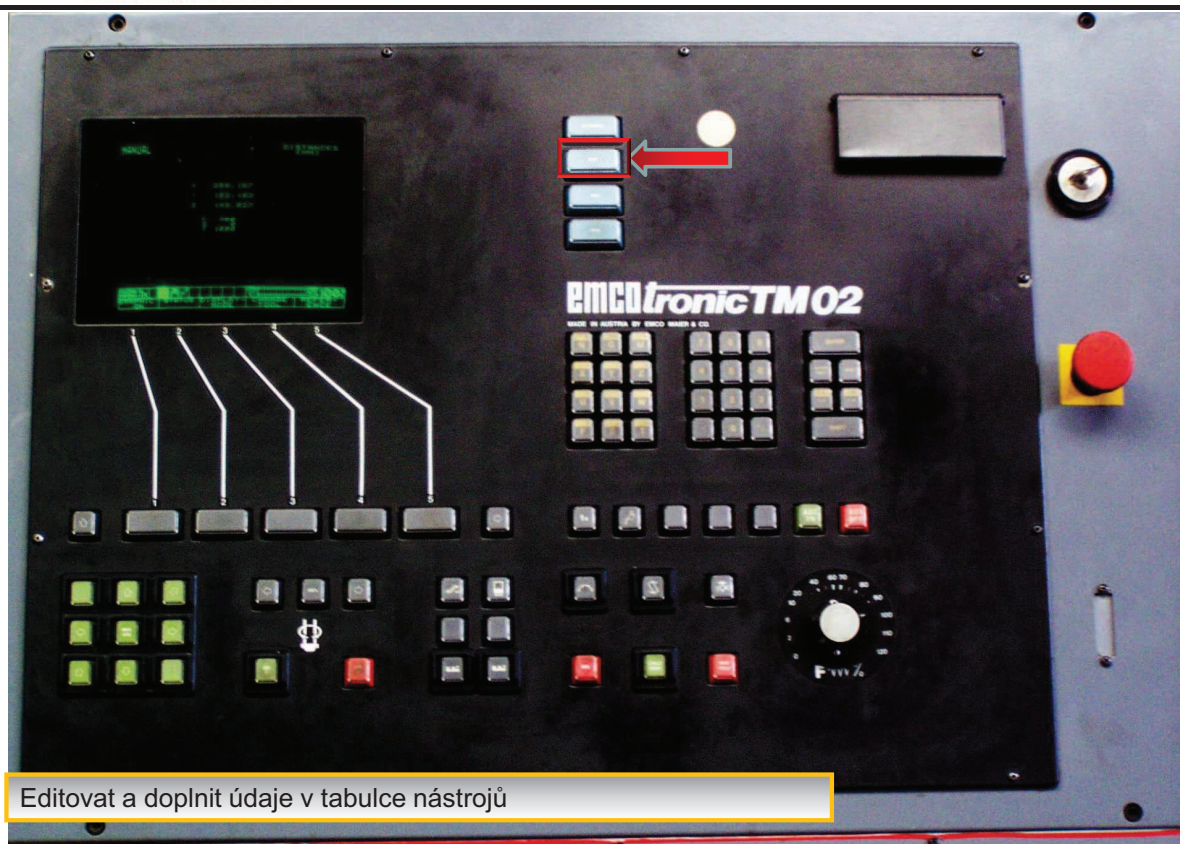


Uložit aktuální polohu do tabulky nástrojů



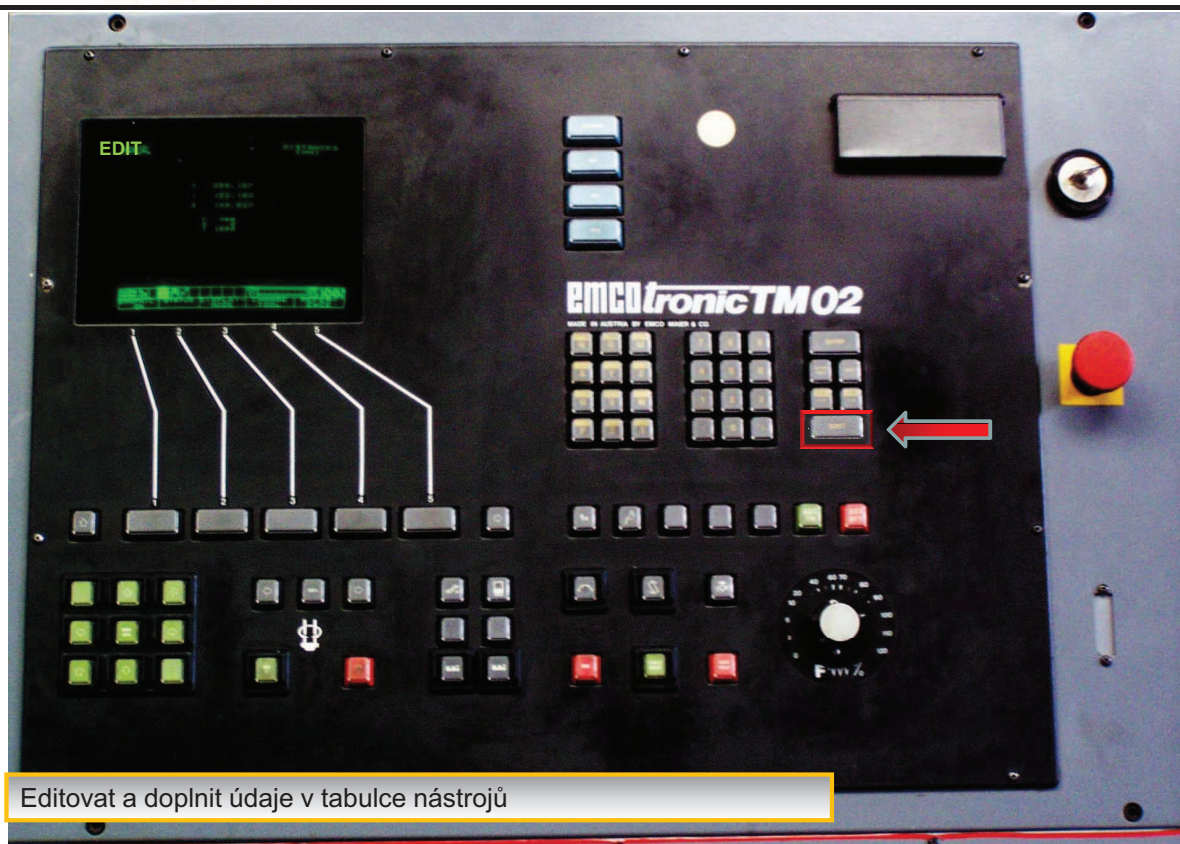




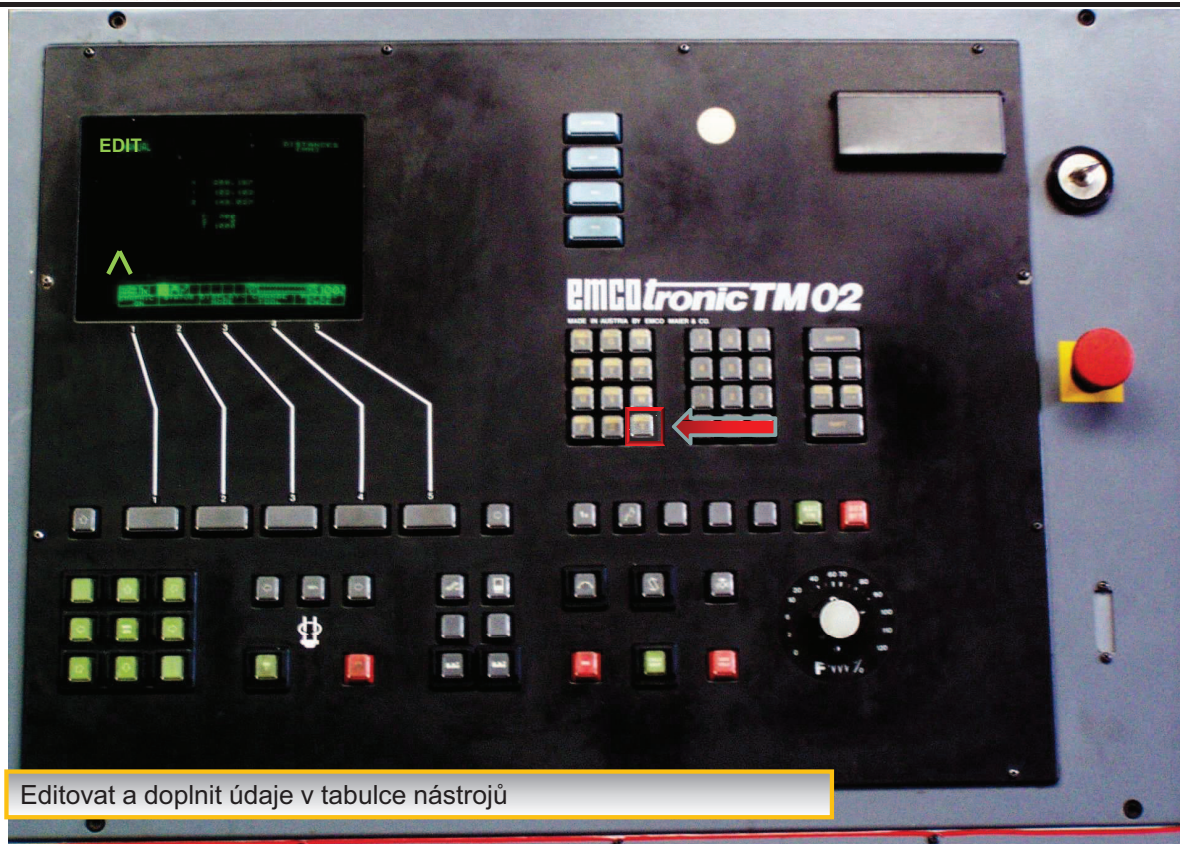


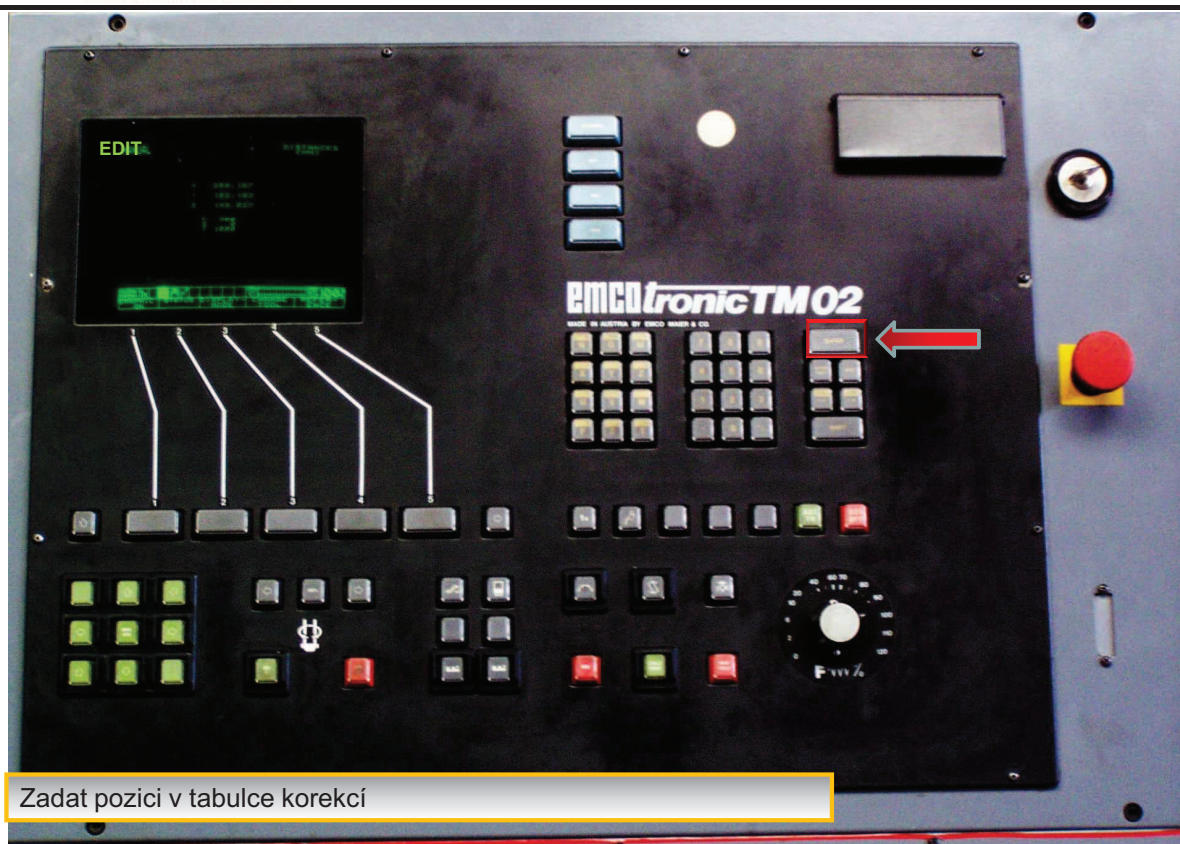
Editovat a doplnit údaje v tabulce nástrojů



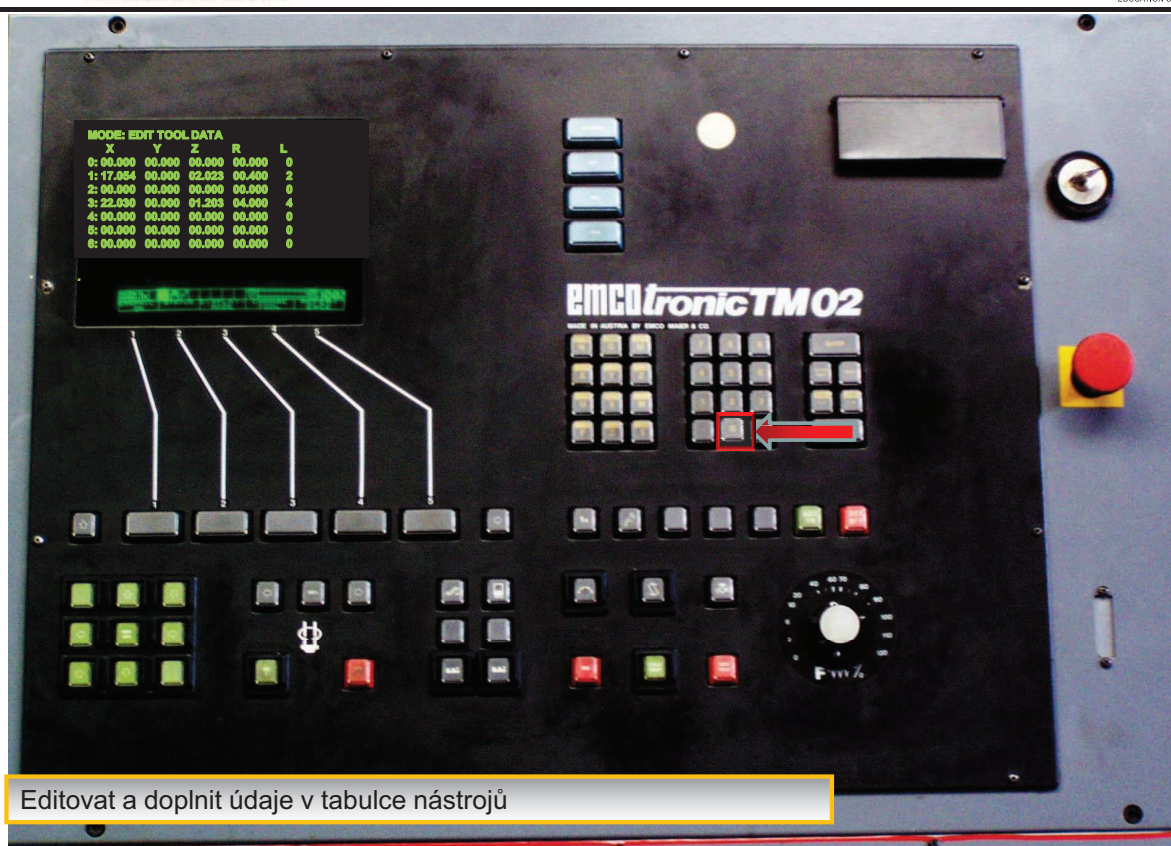


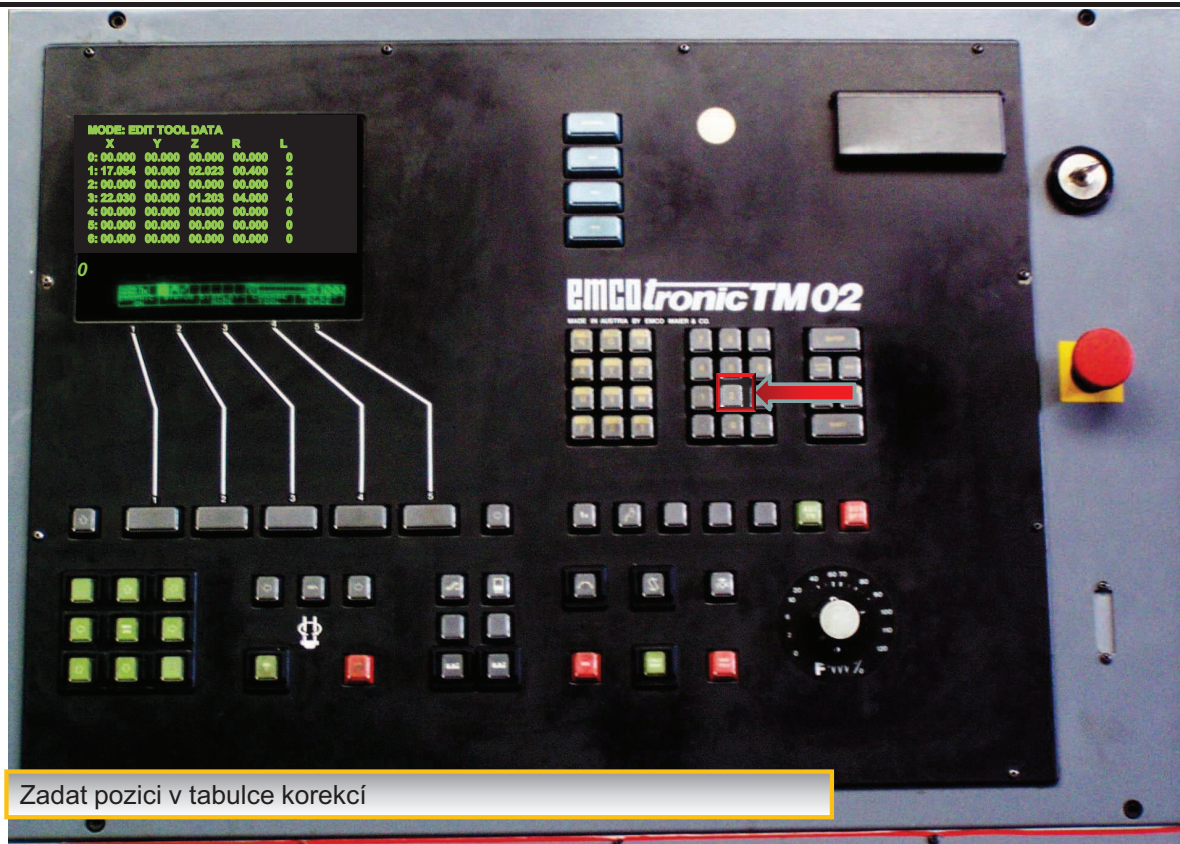






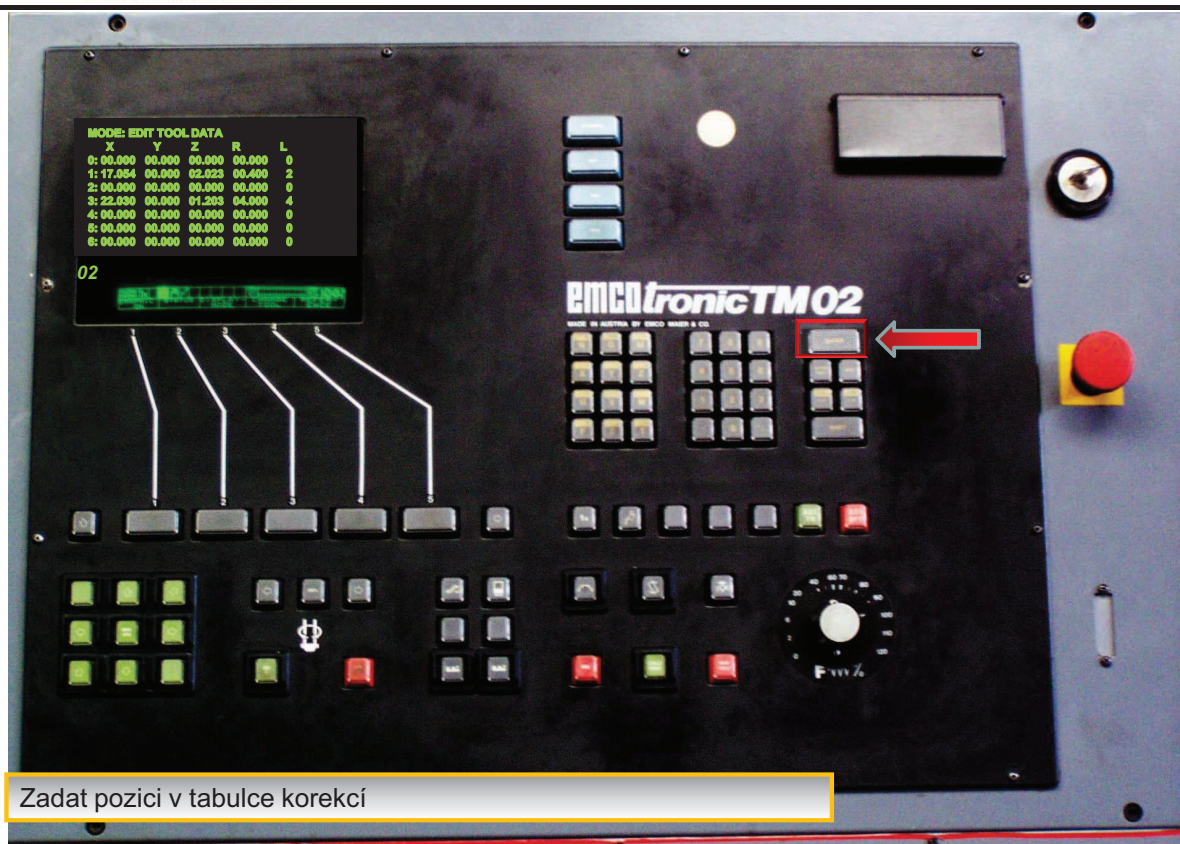


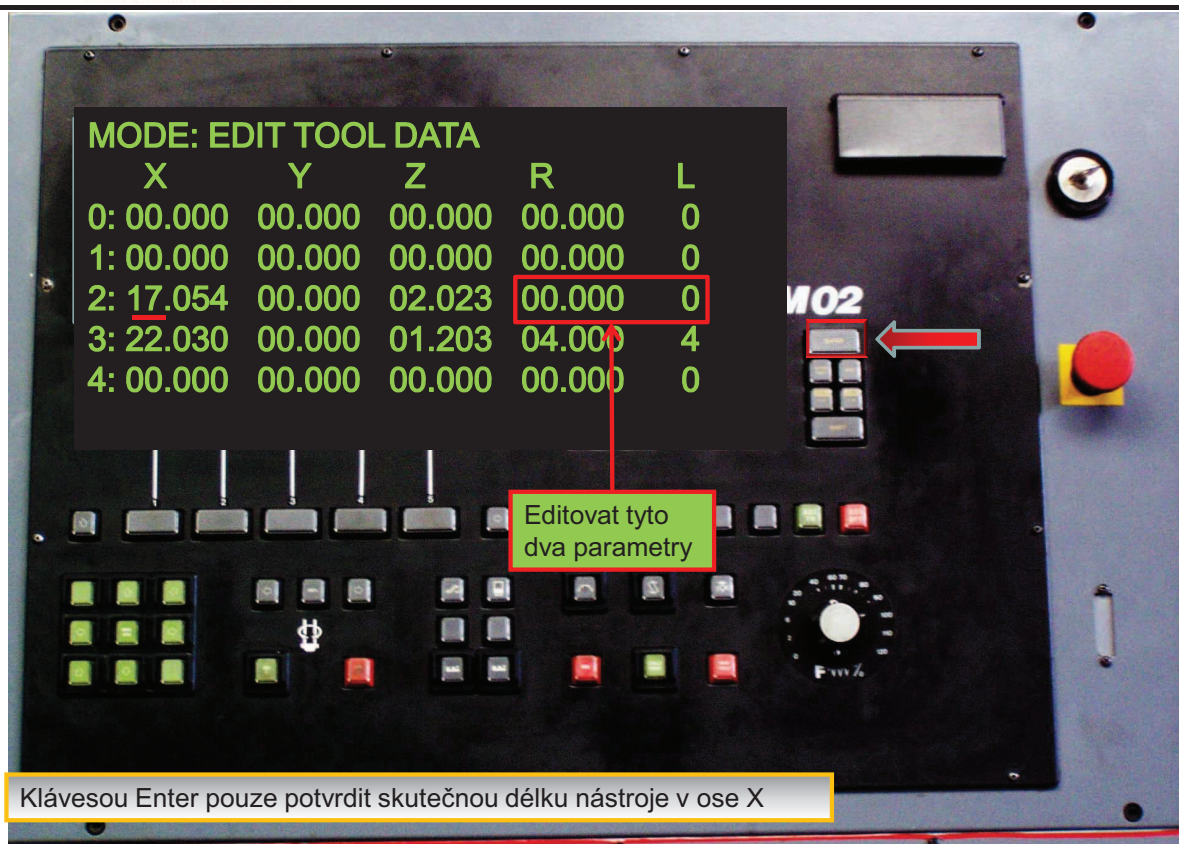


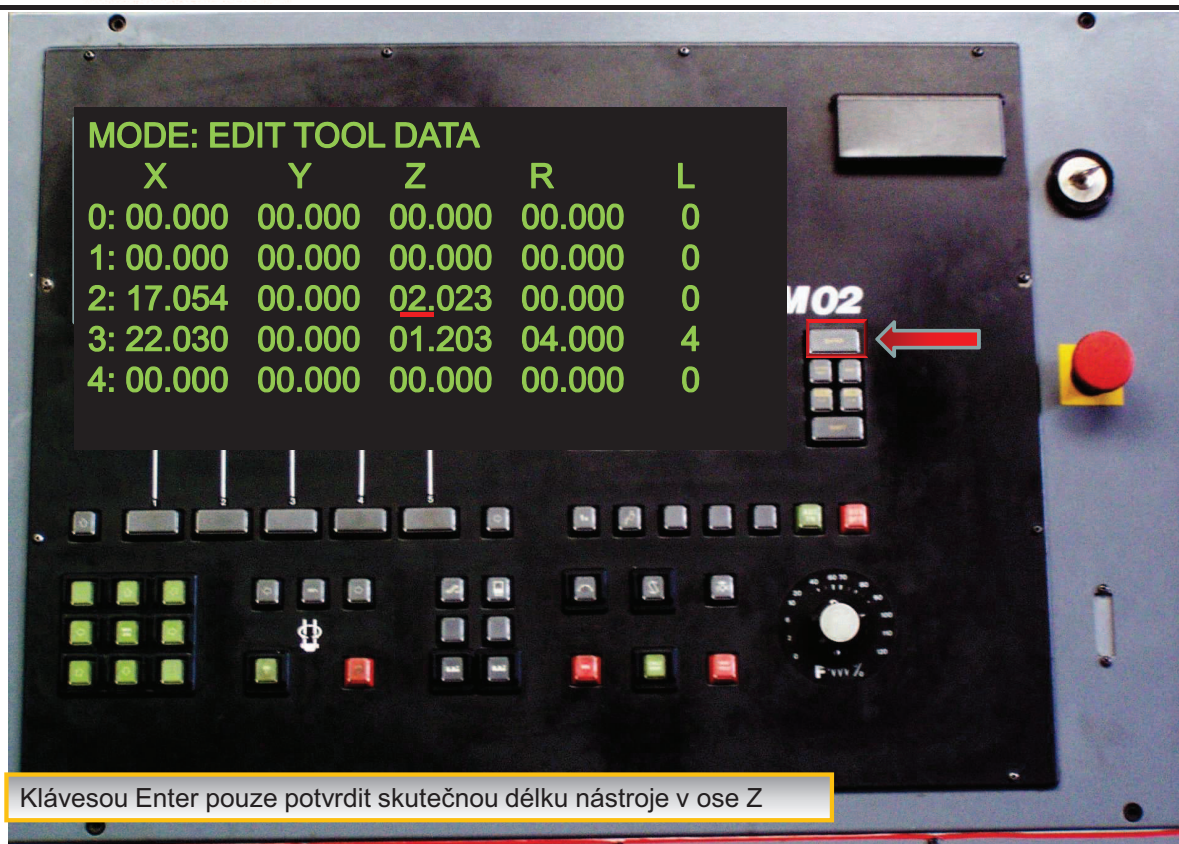


Zadat pozici v tabulce korekcí

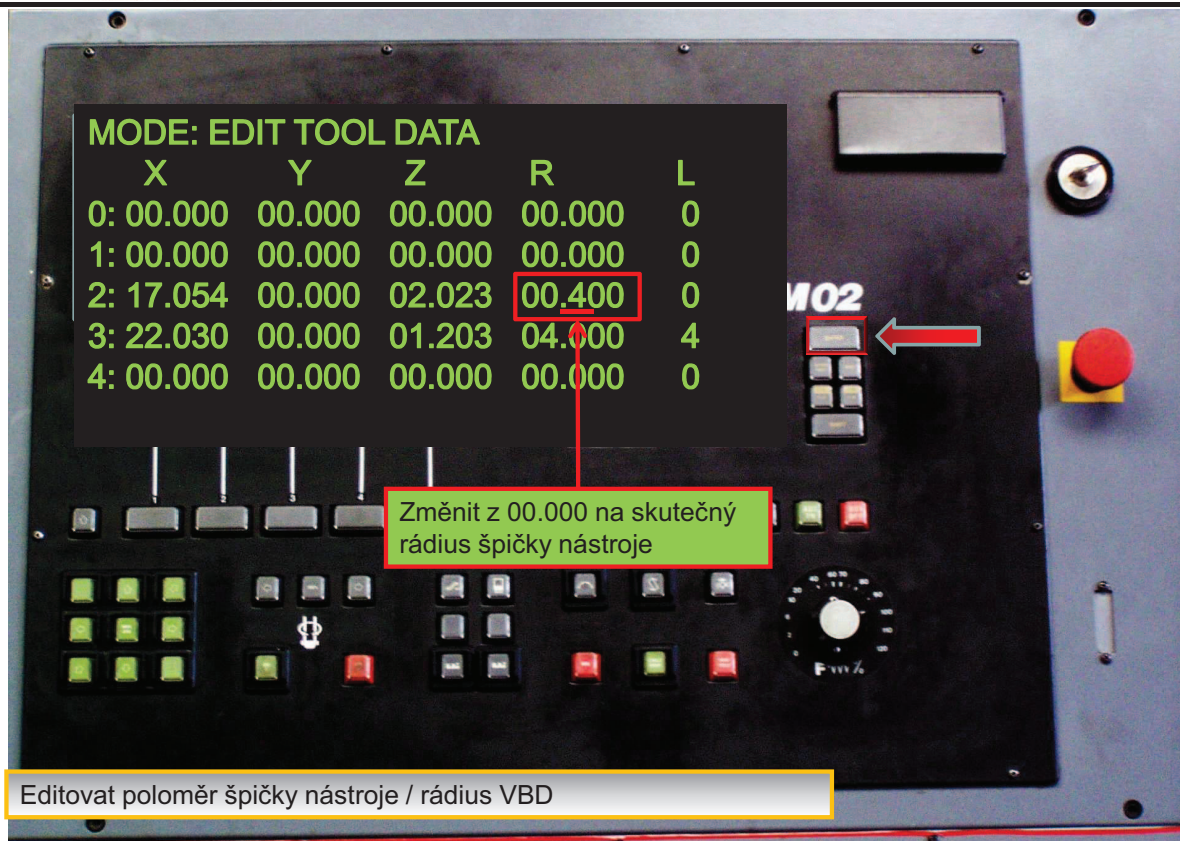




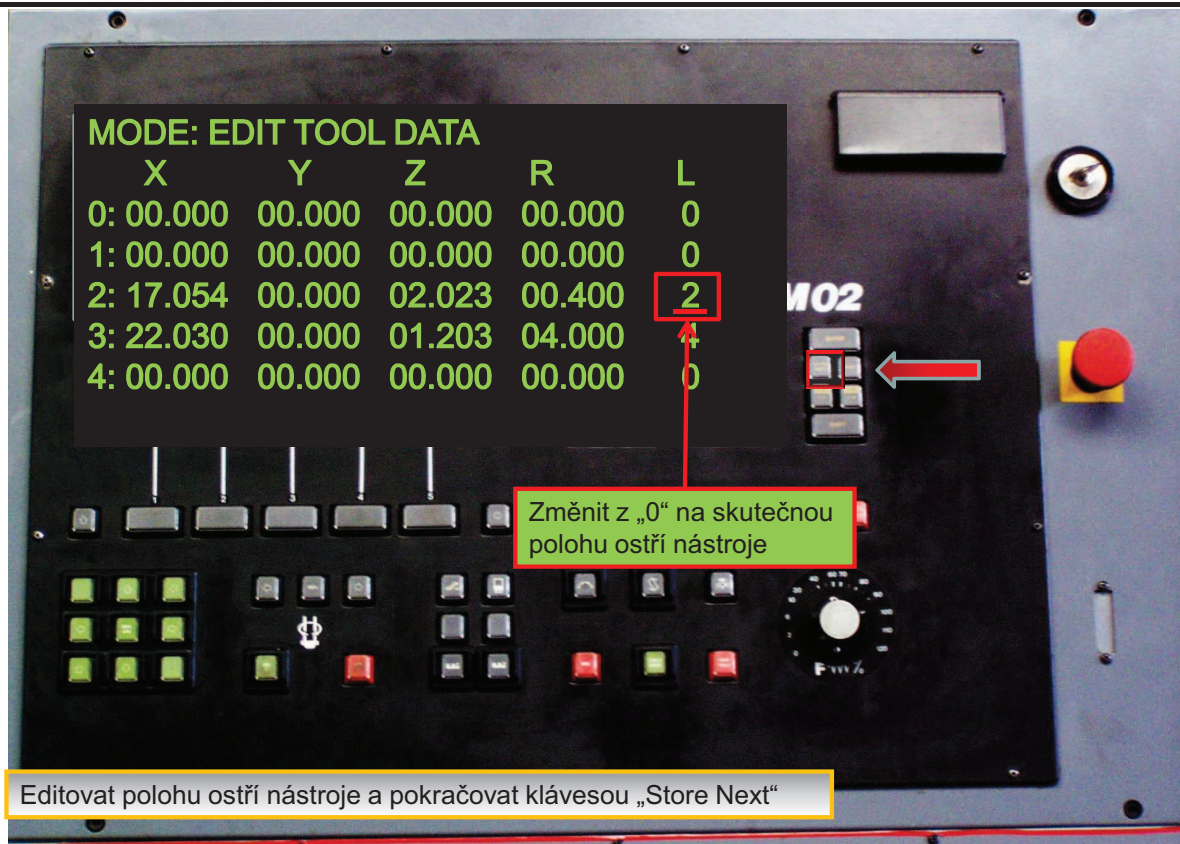


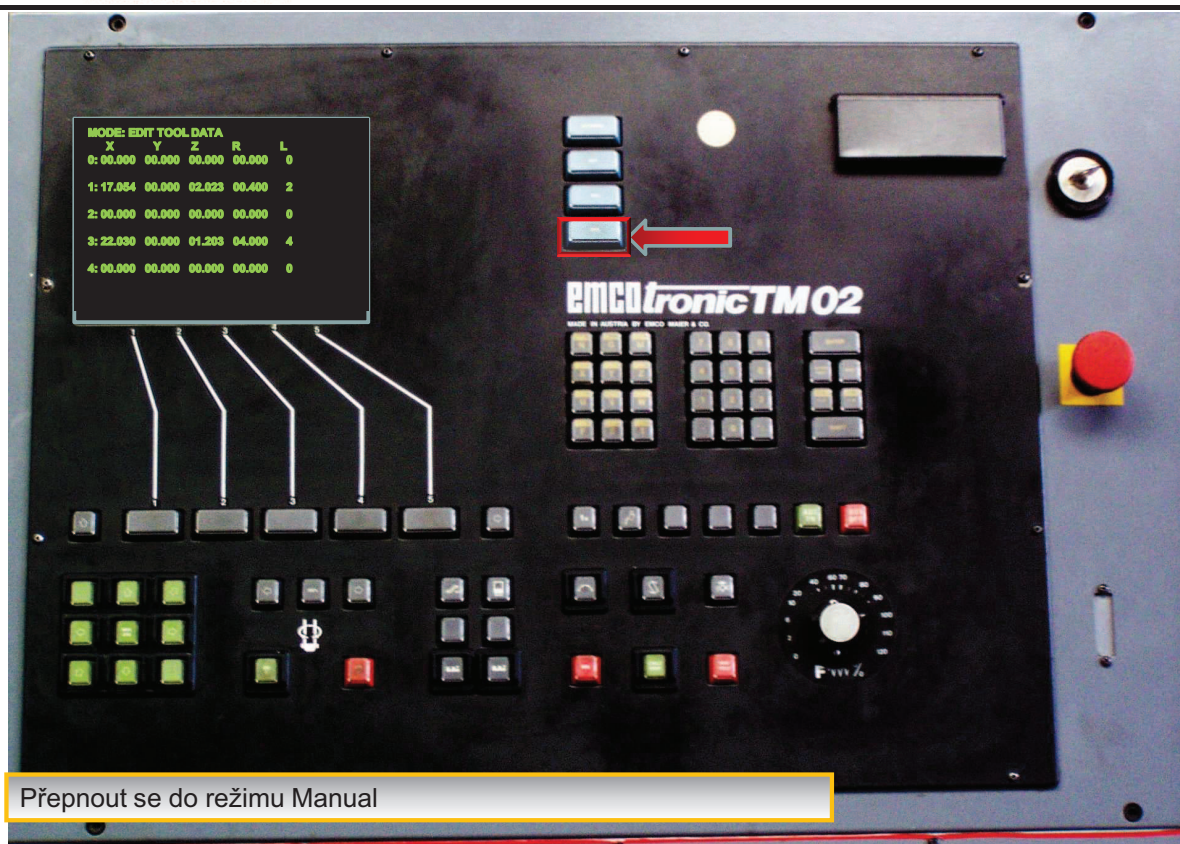








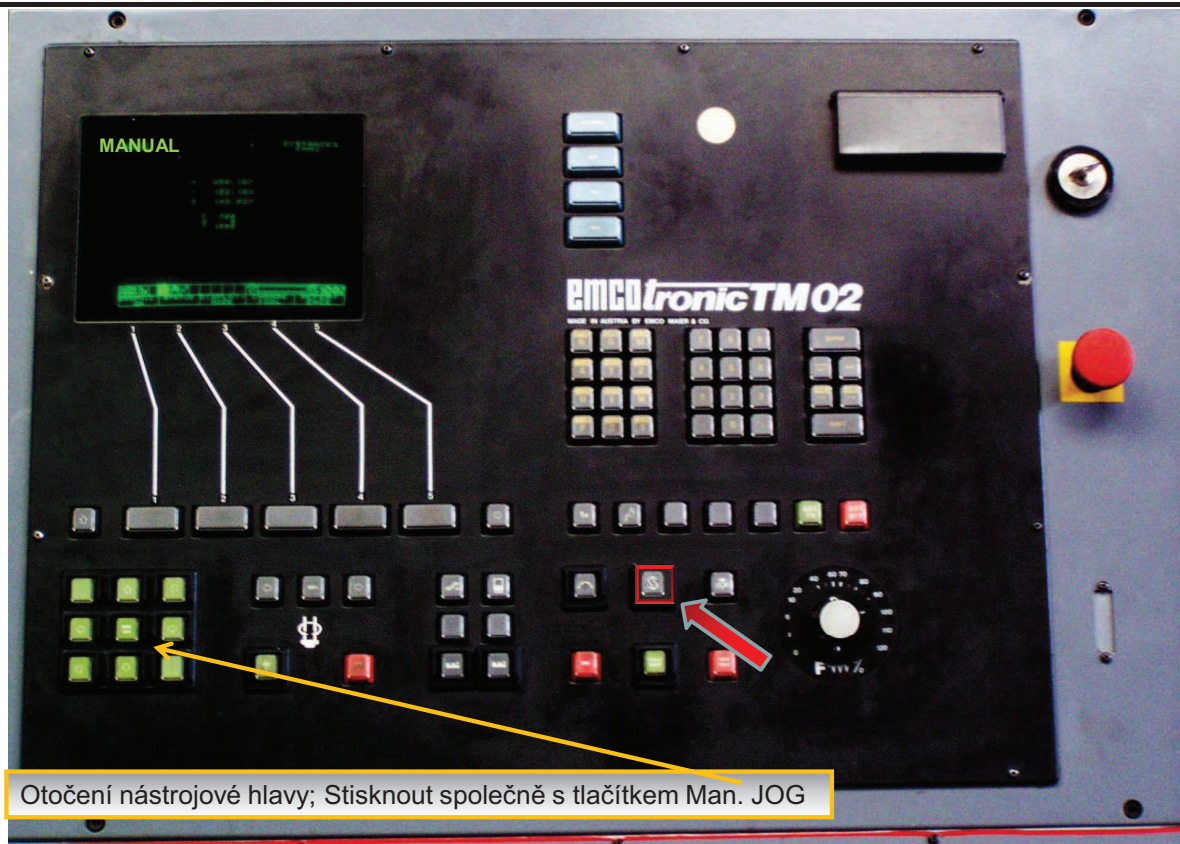




- Odjet nástrojem stranou v osách X a Z
- Otočit nástrojovou hlavou, nastavit další nástroj do pracovní pozice a postup opakovat.









Otočení nástrojové hlavy; Stisknout společně s tlačítkem Man. JOG



## Postup zadávání korekcí na stroji

### 2. Výrobní nástroj

- v režimu **MANUAL** najet výrobním nástrojem do osového kříže (tečně na rádius VBD)
  - v režimu **MANUAL** stisknout klávesy **SHIFT** + **T0**  
(objeví se hláška „T AUTOMATIC TOOL OFFSET GENER.“)
  - v režimu **MANUAL** zadat číslo korekce výr. nástroje: **01 – 99** + **ENTER**
  - v režimu **EDIT** stisknout klávesy **SHIFT** + **T0**  
(objeví se tabulka korekcí)
  - v režimu **EDIT** zadat číslo korekce výr. nástroje: **01 - 99**
  - v režimu **EDIT** doplnit zbylé položky: **R, L** potvrdit **ENTER** a **STORE NEXT**
  - v režimu **MANUAL** odjet a vyměnit nástroj **Man. JOG** +  
- A opakovat postup pro zadání korekcí výrobního nástroje

- Pokud chcete postup opakovat klikněte

ZDE:



- Ukončení prezentace

• ZDE:



# Následuje seřízení nástrojů na stroji



## Děkuji za pozornost



Toto cvičení bylo inovováno v rámci projektu EduCom  
CZ.1.07/2.2.00/15.0089

EduCom - Inovace studijních programů s ohledem na  
požadavky a potřeby průmyslové praxe zavedením inovativního  
vzdělávacího systému "Výukový podnik"