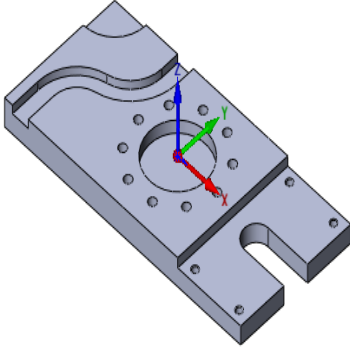
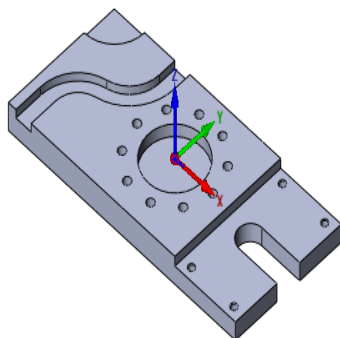


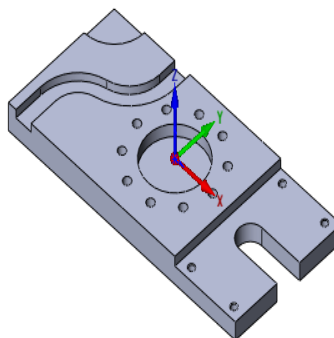
Saturday, June 16, 2012	PŁYTKA1	
-------------------------	----------------	--

Jednostki	mm	
Typ Części	Frezowanie	
Kontroler CNC	AWEA1000-FANUC	
Numer Programu	1	
Numer Podprogramu	11	
Typ Osi	3 Osi	
Adaptor Narzędzia	BT30	
Materiał Obrabiany		
Operacje	14	

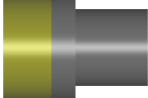
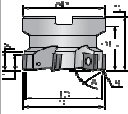

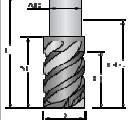

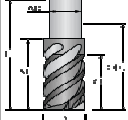

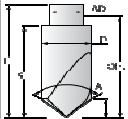

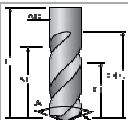

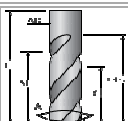

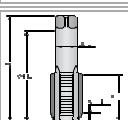

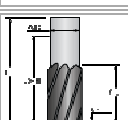
Nazwa Modelu	D:\HTMP\Ćwiczenia\płytką1\płytką1.SLDPRT
Katalog	D:\HTMP\Ćwiczenia\płytką1
Nazwa Części	PŁYTKA1



XXXXXXXX



XXXXXXXXXX

1-Spindle-1  Głowica Frezarska		Głowica fi 40 D: 45 mm R: 0 mm TD: 45 mm			TL: 60 mm OHL: 40 mm H: 100 mm		H 51 D 1 Ilość Ostrzy: 4	
2-Spindle-1  Frez Walcowo-Czołowy		Frez 16 D: 16 mm			TL: 80 mm OHL: 60 mm H: 100 mm		H 52 D 2 Ilość Ostrzy: 2	
4-Spindle-1  Frez Walcowo-Czołowy		Frez12 D: 12 mm			TL: 80 mm OHL: 60 mm H: 100 mm		H 54 D 4 Ilość Ostrzy: 2	
5-Spindle-1  Nawiertak		Nawiertak6 D: 6 mm			TL: 60 mm OHL: 40 mm H: 100 mm		H 55 D 5 Ilość Ostrzy: 1	
6-Spindle-1  Wiertło		Wiertło fi 5 D: 5 mm			TL: 50 mm OHL: 30 mm H: 100 mm		H 56 D 6 Ilość Ostrzy: 1	
7-Spindle-1  Wiertło		wiertło fi 8.5 D: 8.5 mm			TL: 70 mm OHL: 50 mm H: 100 mm		H 57 D 7 Ilość Ostrzy: 1	
8-Spindle-1  Gwintownik		Gwintownik M8 D: 8 mm TD: 5 mm			TL: 60 mm OHL: 40 mm H: 100 mm		H 58 D 8 Ilość Ostrzy: 1	
9-Spindle-1  Rozwiertak		D: 9 mm			TL: 75 mm OHL: 55 mm H: 100 mm		H 59 D 9 Ilość Ostrzy: 1	

Saturday, June 16, 2012	Podsumowanie Operacji PŁYTKA1	
-------------------------	--------------------------------------	--

Nazwa Operacji	Operacja	Opis Operacji	Numer Narzędzia	Chłodzenie Narzędzia	Przekształć	Czas
Mac 1 (1- Pozycja) F_kontur	Profil	Frezowanie	1-Spindle-1			0:01:05
Mac 1 (1- Pozycja) F_kontur1	Profil	Wybranie (fasolka)	2-Spindle-1			0:01:50
Mac 1 (1- Pozycja) F_kontur1_1	Profil	Wybranie (fasolka) wyk	2-Spindle-1			0:01:28
Mac 1 (1- Pozycja) D_wiercenie	Wiercenie	Nawiertak	5-Spindle-1			0:00:24
Mac 1 (1- Pozycja) D_wiercenie_1	Wiercenie	Wiercenie pod gwint	6-Spindle-1			0:01:53
Mac 1 (1- Pozycja) D_wiercenie_2	Wiercenie	Gwintowanie	8-Spindle-1			0:00:08
Mac 1 (1- Pozycja) P_kontur2	Wybranie	Wybranie	2-Spindle-1			0:01:28
Mac 1 (1- Pozycja) P_kontur2_1	Wybranie	Wybranie	2-Spindle-1			0:02:55
Mac 1 (1- Pozycja) D_wiercenie1	Wiercenie	Nawiercanie x10	5-Spindle-1			0:01:00
Mac 1 (1- Pozycja) D_wiercenie1_1	Wiercenie	Wiercenie fi8.5	7-Spindle-1			0:03:21
Mac 1 (1- Pozycja) D_wiercenie1_2	Wiercenie	Rozwiercanie	9-Spindle-1			0:04:15
Mac 1 (1- Pozycja) TBX_CRN_kontur3	Cykle Toolbox'a		2-Spindle-1			0:04:03
Mac 1 (1- Pozycja) F_kontur4	Profil	Wycięcie	4-Spindle-1			0:03:14
Mac 1 (1- Pozycja) F_kontur4_1	Profil	Wycięcie	4-Spindle-1			0:01:08
Czas Całkowity						0:28:12