|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| ***https://www.sosdza.sk/wp-content/uploads/2019/10/12910.jpg HODNOTENIE CNC PROGRAMU PRE FRÉZOVANIE***  ***KATEGÓRIA ,,C“***  **Celoslovenské kolo súťaže ZENIT** | | | | | | | |
| **Identifikačné číslo**  **súťažiaceho** | |  |  |  |  |  |  |
| **Bodovanie** | | **Získaný počet bodov** | | | |  |  |
| Zhoda s výkresom  (subjektívne)  Vizuálna kontrola dielu s výkresom | 5 |  |  |  |  |  |  |
| Akosť povrchu – použité obrábanie na hrubo a na čisto | 5 |  |  |  |  |  |  |
| Správny postup obrábania ,G54,G55 | 5 |  |  |  |  |  |  |
| ***Program pre upnutie\_1*** | | | | | |  |  |
| Nulový bod obrobku G54 | 1 |  |  |  |  |  |  |
| Rovinné frézovanie  (hrubovanie – 22.5mm) | 3 |  |  |  |  |  |  |
| Rovinné frézovanie  (hladenie – 22 mm) | 2 |  |  |  |  |  |  |
| Frézovanie vonkajších pravouhlých plôch na rozmer  70 x 110 x 16 mm | 5 |  |  |  |  |  |  |
| Frézovanie vonkajšej  tvarovej kontúry  46h6 x 86 x 10 mm  R9(2x), R14(2x), | 8 |  |  |  |  |  |  |
| Koniec programu | 1 |  |  |  |  |  |  |
| ***Program pre upnutie\_2*** | | | | | |  |  |
| Nulový bod obrobku G55 | 1 |  |  |  |  |  |  |
| Rovinné frézovanie  hrubovanie – 21.5 mm  hladenie – 21 mm | 2 |  |  |  |  |  |  |
| Frézovanie vonkajších pravouhlých plôch na rozmer  70 x 110 x 16 mm | 5 |  |  |  |  |  |  |
| Frézovanie vonkajšej  pravouhlej kontúry  100 x 60h7 x 10 mm | 6 |  |  |  |  |  |  |
| Frézovanie vonkajšej  Tvarovej kontúry  50 x 90 x 6 mm  R10 (2X), 14 x 45° (2x) | 10 |  |  |  |  |  |  |
| Frézovanie vonkajšej  Tvarovej kontúry  R29 x 48 mm | 8 |  |  |  |  |  |  |
| Frézovanie vnútorného krížu  R12 x 45° x 4mm | 6 |  |  |  |  |  |  |
| Frézovanie kapsy  30H6 x 15h6  R4 x 6mm | 7 |  |  |  |  |  |  |
| Vŕtanie otvorov  Ø 6 (2x prechodné)  Ø 6 (2x neprechodné) | 4 |  |  |  |  |  |  |
| Zrazenie hrán  1 x 45°  (Kríž, kapsa, kontúra, otvory,) | 6 |  |  |  |  |  |  |
| **Spolu** | **90** |  |  |  |  |  |  |
| **Technologický postup** | **20** |  |  |  |  |  |  |
| **Stanovenie rezných podmienok** | **14** |  |  |  |  |  |  |
| **Voľba nástrojov** | **6** |  |  |  |  |  |  |
| **Správnosť vyhotovenia riadiaceho CNC programu** | **90** |  |  |  |  |  |  |
| **Spolu** | **130** |  |  |  |  |  |  |
| **Poradie** | |  |  |  |  |  |  |