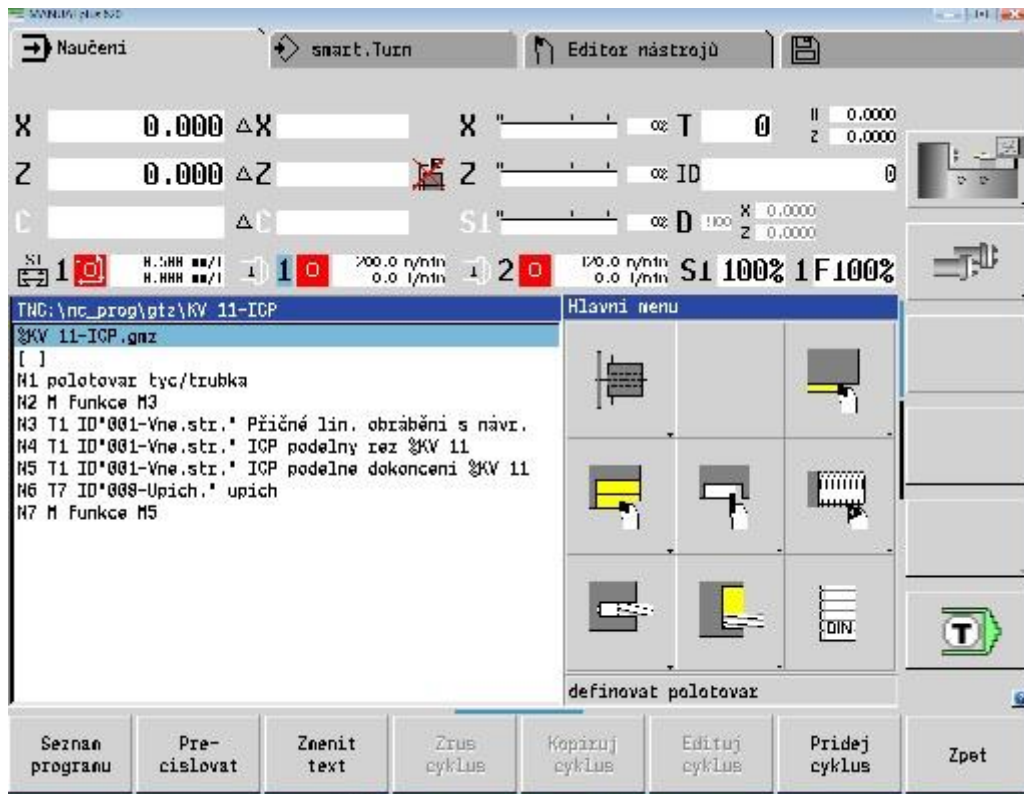
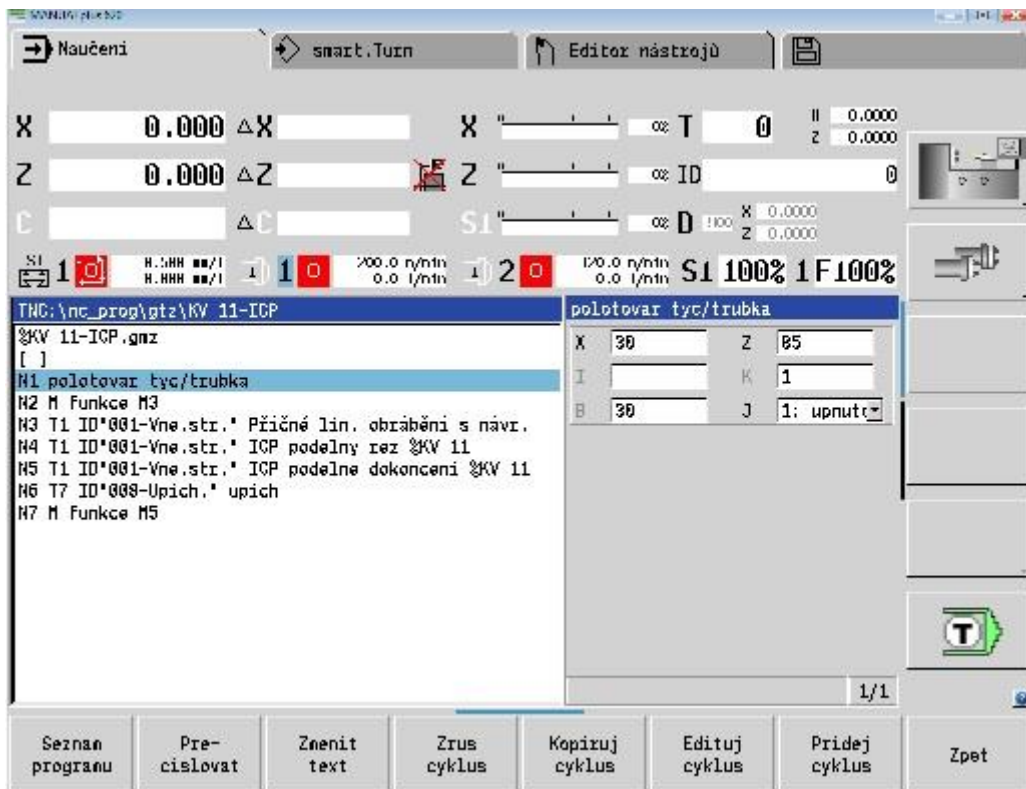


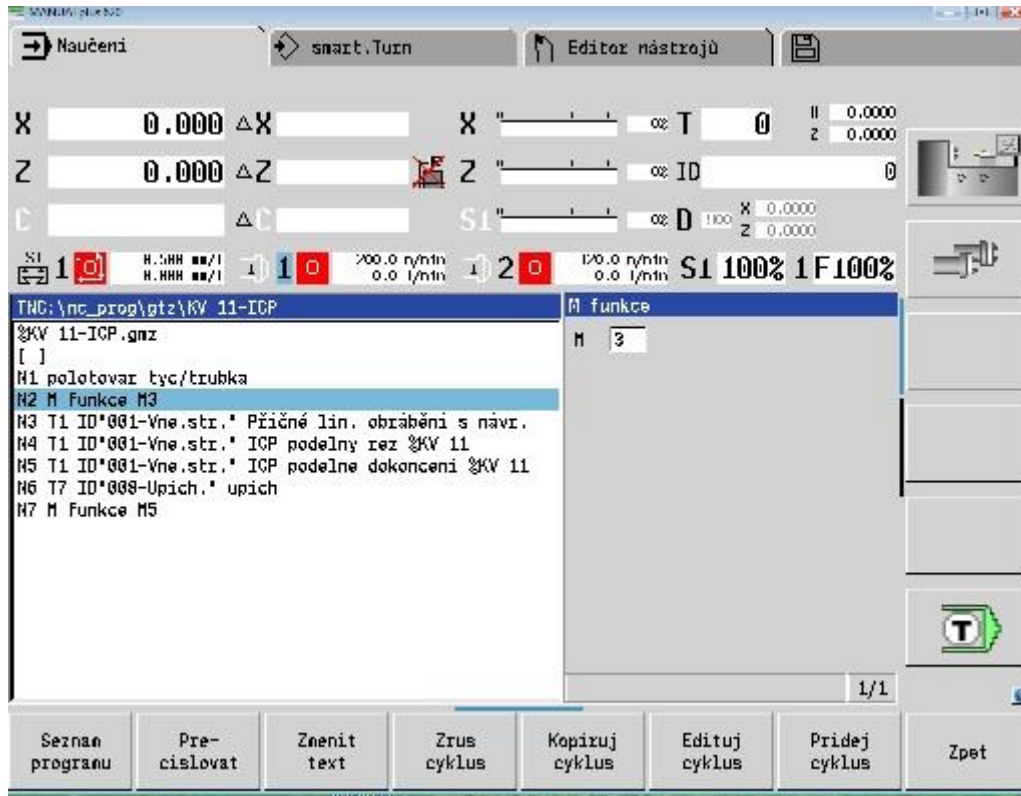
KV 11 – Technologický postup



KV 11 – N1 Polotovar



KV 11 – N2 Otáčení vřetena



THC:\nc_prog\gtz\KV 11-ICP

```

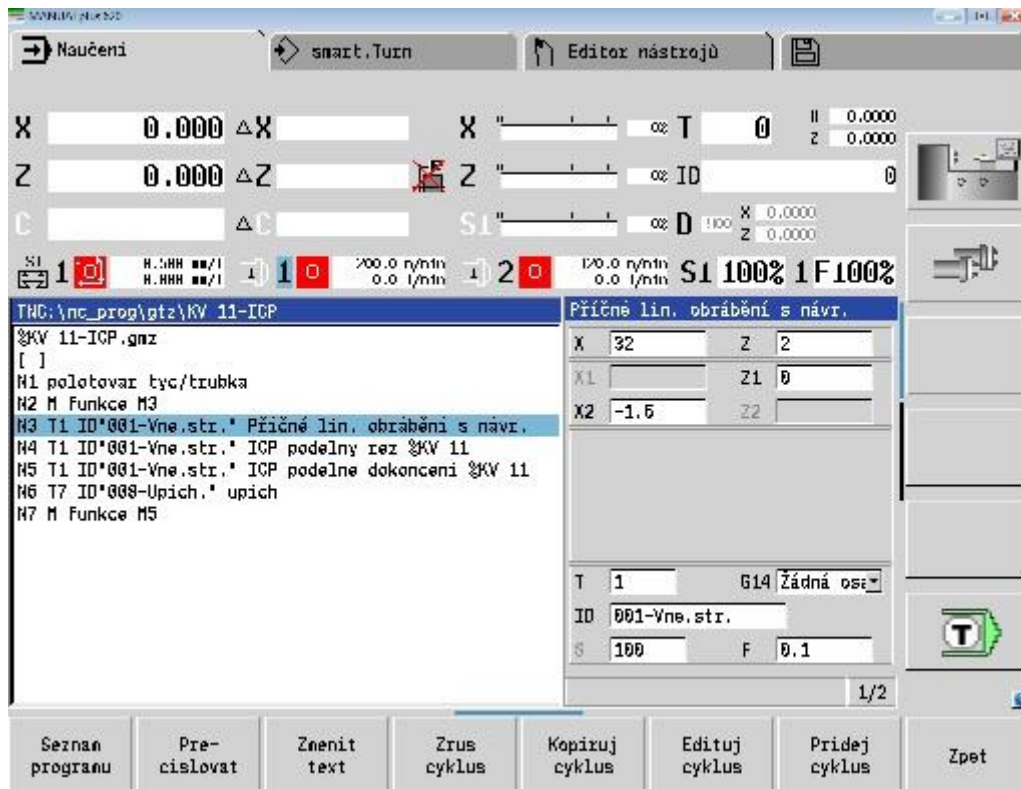
%KV 11-ICP.gnz
[ ]
M1 polotovary tyč/trubka
M2 M funkce M3
M3 T1 ID*001-Vne.str.' Příčné lin. obrábění s návr.
M4 T1 ID*001-Vne.str.' ICP podélny rez %KV 11
M5 T1 ID*001-Vne.str.' ICP podélné dokončení %KV 11
M6 T7 ID*000-Upich.' upich
M7 M funkce M5
    
```

M funkce
M 3

1/1

Seznam programu Pre-cislovat Zmenit text Zrus cyklus Kopiruj cyklus Edituj cyklus Pridej cyklus Zpet

KV 11 – N3 Zarovnání čela s návratem



THC:\nc_prog\gtz\KV 11-ICP

```

%KV 11-ICP.gnz
[ ]
M1 polotovary tyč/trubka
M2 M funkce M3
M3 T1 ID*001-Vne.str.' Příčné lin. obrábění s návr.
M4 T1 ID*001-Vne.str.' ICP podélny rez KV 11
M5 T1 ID*001-Vne.str.' ICP podélné dokončení KV 11
M6 T7 ID*000-Upich.' upich
M7 M funkce M5
    
```

Příčné lin. obrábění s návr.

X	32	Z	2
X1		Z1	0
X2	-1.5	Z2	

T 1 G14 Žádná osi*

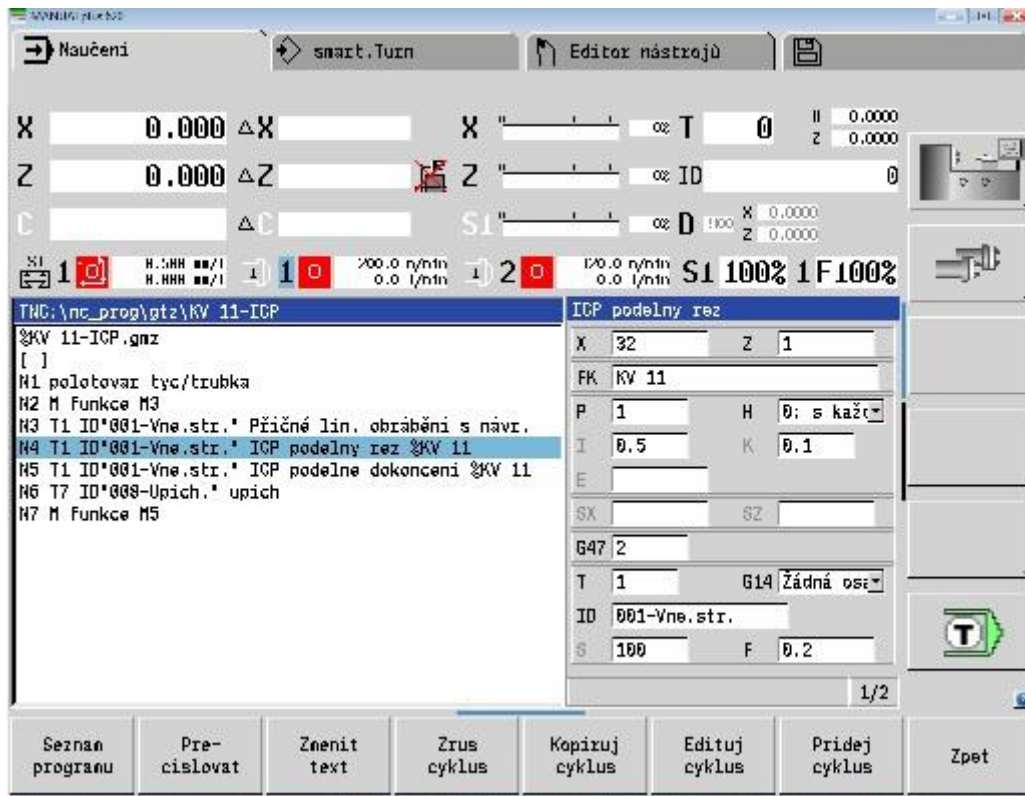
ID 001-Vne.str.

S 100 F 0.1

1/2

Seznam programu Pre-cislovat Zmenit text Zrus cyklus Kopiruj cyklus Edituj cyklus Pridej cyklus Zpet

KV 11 – N4 ICP Hrubování



The screenshot shows the CNC software interface for setting up a program. The main window displays the program name 'KV 11-ICP' and a list of operations:

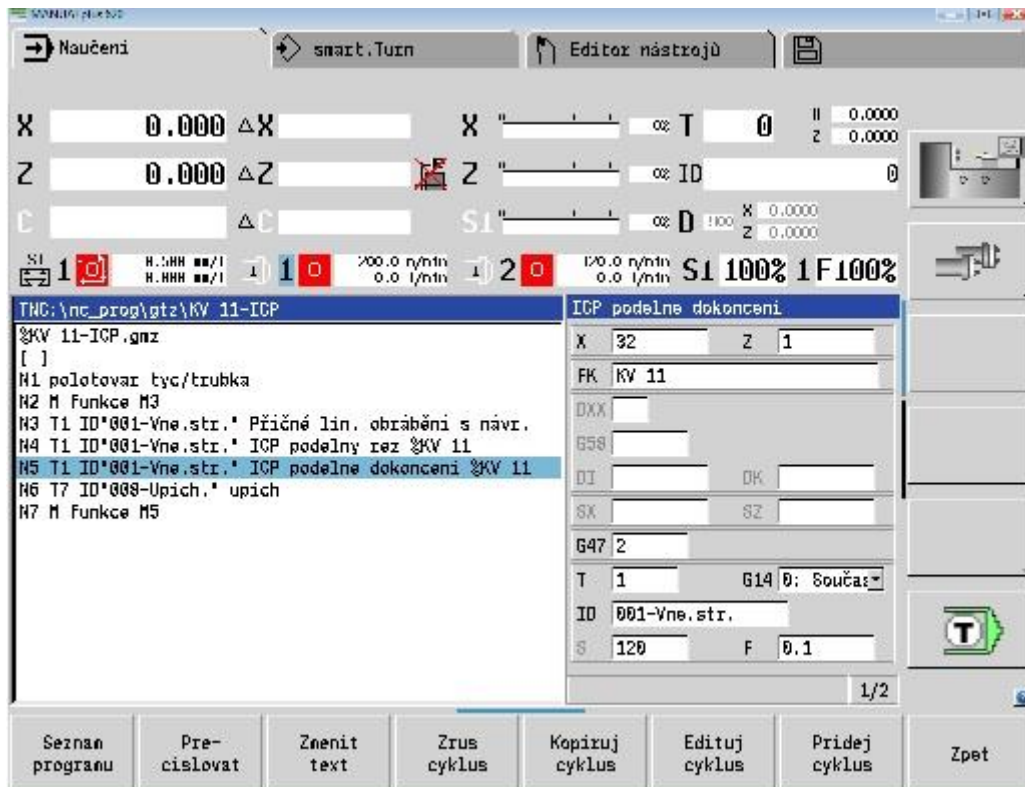
- N1 polotovaru tyc/trubka
- N2 M funkce M3
- N3 T1 ID*001-Vne.str.* Přičné lin. obrábění s návr.
- N4 T1 ID*001-Vne.str.* ICP podelny rez KV 11**
- N5 T1 ID*001-Vne.str.* ICP podelne dokončení KV 11
- N6 T7 ID*008-Upich.* upich
- N7 M funkce M5

The right-hand panel shows the parameters for the selected operation (N4):

ICP podelny rez			
X	32	Z	1
FK	KV 11		
P	1	H	0: s kažc
I	0.5	K	0.1
E			
SX	S2		
G47	2		
T	1	G14	Žádná osa
ID	001-Vne.str.		
S	100	F	0.2

At the bottom, there is a toolbar with buttons: Seznam programu, Pre-cislovat, Znenit text, Zrus cyklus, Kopiruj cyklus, Edituj cyklus, Pridej cyklus, Zpet.

KV 11 – N5 ICP Dokončení



The screenshot shows the CNC software interface for setting up a program. The main window displays the program name 'KV 11-ICP' and a list of operations:

- N1 polotovaru tyc/trubka
- N2 M funkce M3
- N3 T1 ID*001-Vne.str.* Přičné lin. obrábění s návr.
- N4 T1 ID*001-Vne.str.* ICP podelny rez KV 11
- N5 T1 ID*001-Vne.str.* ICP podelne dokončení KV 11**
- N6 T7 ID*008-Upich.* upich
- N7 M funkce M5

The right-hand panel shows the parameters for the selected operation (N5):

ICP podelne dokončení			
X	32	Z	1
FK	KV 11		
DXX			
G58			
DI		DK	
SX	S2		
G47	2		
T	1	G14	0: Součas
ID	001-Vne.str.		
S	120	F	0.1

At the bottom, there is a toolbar with buttons: Seznam programu, Pre-cislovat, Znenit text, Zrus cyklus, Kopiruj cyklus, Edituj cyklus, Pridej cyklus, Zpet.

KV 11 – N6 Upichování

The screenshot shows the CNC control interface for 'KV 11-ICP'. The main window displays the tool setup for 'upich' (reaming). The tool parameters are as follows:

Parameter	Value
X	32
Z	1
X1	28.7
Z1	-45
I	15
F	-1.5
E	0.05
D	300
G47	2
T	7
G14	1: První
ID	008-Upich.
S	80
F	0.05

The cutting speed is set to 1/2. The program list on the left includes:

```

TNC:\nc_prog\gtz\KV 11-ICP
%KV 11-ICP.gnz
[ ]
N1 polotovaz tyc/trubka
N2 M funkce M3
N3 T1 ID*001-Vne.str.* Pricne lin. obrabeni s navr.
N4 T1 ID*001-Vne.str.* ICP podelny rez %KV 11
N5 T1 ID*001-Vne.str.* ICP podelne dokonceni %KV 11
N6 T7 ID*008-Upich.* upich
N7 M funkce M5
    
```

KV 11 – N7 Zastavení vřetena

The screenshot shows the CNC control interface for 'KV 11-ICP'. The main window displays the tool setup for 'M funkce' (M function). The tool parameters are as follows:

Parameter	Value
M	5

The program list on the left is identical to the previous screenshot:

```

TNC:\nc_prog\gtz\KV 11-ICP
%KV 11-ICP.gnz
[ ]
N1 polotovaz tyc/trubka
N2 M funkce M3
N3 T1 ID*001-Vne.str.* Pricne lin. obrabeni s navr.
N4 T1 ID*001-Vne.str.* ICP podelny rez %KV 11
N5 T1 ID*001-Vne.str.* ICP podelne dokonceni %KV 11
N6 T7 ID*008-Upich.* upich
N7 M funkce M5
    
```

KV 11 – Simulace

The screenshot shows a CNC simulation software interface with the following elements:

- Top Panel:** Includes a 'Simulace' (Simulation) button, a file name 'smart.Turn', and an 'Editor nástrojů' (Tool Editor) button.
- Parameter Fields:**
 - X: 0.000, ΔX: [field], X: [field], T: 0, H: 0.0000, Z: 0.0000
 - Z: 0.000, ΔZ: [field], Z: [field], ID: [field]
 - C: [field], ΔC: [field], S1: [field], D: 100, X: 0.0000, Z: 0.0000
- Spindle and Feed Settings:**
 - S1 1 (stop icon), H.H mm/min, 1 (stop icon), 0.0 l/min
 - 2 (stop icon), 0.0 l/min
 - S1 100% 1 F100%
- 3D Model:** A white 3D model of a turned part is displayed on a black background.
- Tool Data Table:**

polotovár tyč/trubka			
X	30	Z	Ø5
I		K	1
B	30	J	1: upnutc
- Bottom Panel:** Shows coordinate readouts: H 7, X 300.000, Z 450.000, C 0.000, T 7, 1/1. Buttons include 'Nepretz. beh' (Non-stop run), 'Po bloku' (After block), 'Přidavné funkce' (Additional functions), and 'Zpet' (Back).