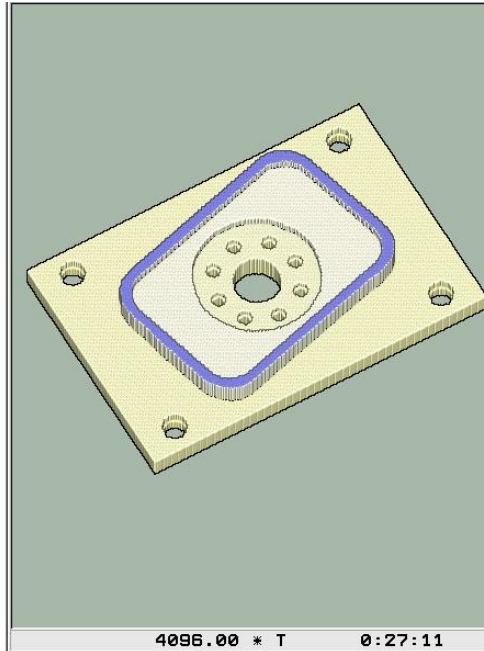


## 22. VÝSTUPKY S KAPSOU, NATOČENÍM A VRTÁNÍM

```

0 BEGIN PGM newcycles MM
1 BLK FORM 0.1 Z X-75 Y-50 Z-20
2 BLK FORM 0.2 X+75 Y+50 Z+0
3 TOOL CALL 24 Z S300 DL+0.5 DR+0.5
4 ; WSF-SR D63.0
5 L Z+100 R0 FMAX M3
6 CYCL DEF 10.0 OTACENI
7 CYCL DEF 10.1 ROT+15
8 CYCL DEF 213 CEPY NA CISTO
  Q200=+2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.
  Q201=-10 ;HLOUBKA
  Q206=+100 ;POSUV NA HLOUBKU
  Q202=+5 ;HLOUBKA PRISUVU
  Q207=+310 ;FREZOVACI POSUV
  Q203=+0 ;SOURADNICE POUVRCHU
  Q204=+20 ;2. BEZPEC.VZDALENOST
  Q216=+0 ;STRED 1. OSY
  Q217=+0 ;STRED 2. OSY
  Q218=+100 ;1. DELKA STRANY
  Q219=+70 ;2. DELKA STRANY
  Q220=+15 ;RADIUS V ROHU
  Q221=+25 ;PRIDAVEK V 1.OSE
9 CYCL CALL
10 TOOL CALL 25 Z S380
11 ; WSF-SL D50.0
12 L Z+100 R0 FMAX M3
13 FN 0: Q202 =-10
14 FN 0: Q207 =+360
15 CYCL CALL
16 CYCL DEF 10.0 OTACENI
17 CYCL DEF 10.1 ROT+0
18 TOOL CALL 8 Z S1200

```



4096.00 \* T 0:27:11

```

0 BEGIN PGM newcycles MM
1 BLK FORM 0.1 Z X-75 Y-50 Z-20
2 BLK FORM 0.2 X+75 Y+50 Z+0
3 TOOL CALL 24 Z S300 DL+0.5 DR+0.5
4 ; WSF-SR D63.0
5 L Z+100 R0 FMAX M3
6 CYCL DEF 10.0 OTACENI
7 CYCL DEF 10.1 ROT+15
8 CYCL DEF 213 CEPY NA CISTO
  Q200=+2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.
  Q201=-10 ;HLOUBKA
  Q206=+100 ;POSUV NA HLOUBKU
  Q202=+5 ;HLOUBKA PRISUVU
  Q207=+310 ;FREZOVACI POSUV
  Q203=+0 ;SOURADNICE POUVRCHU
  Q204=+20 ;2. BEZPEC.VZDALENOST
  Q216=+0 ;STRED 1. OSY
  Q217=+0 ;STRED 2. OSY
  Q218=+100 ;1. DELKA STRANY
  Q219=+70 ;2. DELKA STRANY
  Q220=+15 ;RADIUS V ROHU
  Q221=+25 ;PRIDAVEK V 1.OSE
9 CYCL CALL
10 TOOL CALL 25 Z S380
11 ; WSF-SL D50.0
12 L Z+100 R0 FMAX M3
13 FN 0: Q202 =-10
14 FN 0: Q207 =+360
15 CYCL CALL
16 CYCL DEF 10.0 OTACENI
17 CYCL DEF 10.1 ROT+0
18 TOOL CALL 8 Z S1200

```

```

19 ; SF-SR D16.0
20 L Z+100 R0 FMAX M3
21 CYCL DEF 251 PRAVUOUHLA KAPSA
    Q215=+1 ;ZPUSOB OBRABENI
    Q218=+90 ;1. DELKA STRANY
    Q219=+60 ;2. DELKA STRANY
    Q220=+10 ;RADIUS V ROHU
    Q368=+1 ;PRIDAVEK PRO STRANU
    Q224=+15 ;UHEL NATOCENI
    Q367=+0 ;POLOHA KAPSY
    Q207=+350 ;FREZOVACI POSUV
    Q351=+1 ;ZPUSOB FREZOVANI
    Q201=-4 ;HLOUBKA
    Q202=+4 ;HLOUBKA PRISUVU
    Q369=+0.5 ;PRIDAVEK PRO DNO
    Q206=+150 ;POSUV NA HLOUBKU
    Q338=+0 ;PRISUV NA CISTO
    Q200=+2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.
    Q203=+0 ;SOURADNICE POUVRCHU
    Q204=+2 ;2. BEZPEC.VZDALENOST
    Q370=+1 ;PREKRYTI DRAHY NAST.
    Q366=+1 ;ZANOROVANI
    Q385=+350 ;POSUV NACISTO
22 CYCL CALL POS X+0 Y+0 Z+0 FMAX
    M13
23 L X+0 Y+0 Z+2 R0 FMAX M99

```

```

24 ;
25 CYCL DEF 252 KRUHOVA KAPSA
    Q215=+1 ;ZPUSOB OBRABENI
    Q223=+50 ;PRUMER KRUHU
    Q368=+1 ;PRIDAVEK PRO STRANU
    Q207=+350 ;FREZOVACI POSUV
    Q351=+1 ;ZPUSOB FREZOVANI
    Q201=-4 ;HLOUBKA
    Q202=+4 ;HLOUBKA PRISUVU
    Q369=+0.5 ;PRIDAVEK PRO DNO
    Q206=+150 ;POSUV NA HLOUBKU
    Q338=+0 ;PRISUV NA CISTO
    Q200=+2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.
    Q203=-4 ;SOURADNICE POUVRCHU
    Q204=+2 ;2. BEZPEC.VZDALENOST
    Q370=+1 ;PREKRYTI DRAHY NAST.
    Q366=+1 ;ZANOROVANI
    Q385=+350 ;POSUV NACISTO
26 CYCL CALL POS X+0 Y+0 Z+0 FMAX
27 L X+0 Y+0 Z+2 R0 FMAX M99
28 ;
29 CYCL DEF 252 KRUHOVA KAPSA
    Q215=+1 ;ZPUSOB OBRABENI
    Q223=+20 ;PRUMER KRUHU
    Q368=+1 ;PRIDAVEK PRO STRANU

```

```

31 L X+0 Y+0 Z+2 R0 FMAX M99
32 ;
33 TOOL CALL 8 Z S1200
34 ; SF-SL D16.0
35 L Z+100 R0 FMAX M3
36 CYCL DEF 251 PRAVUOUHLA KAPSA
Q215=+0 ;ZPUSOB OBRABENI
Q218=+90 ;1. DELKA STRANY
Q219=+60 ;2. DELKA STRANY
Q220=+10 ;RADIUS V ROHU
Q368=+0 ;PRIDAVEK PRO STRANU
Q224=+15 ;UHEL NATOCENI
Q367=+0 ;POLOHA KAPSY
Q207=+350 ;FREZOVACI POSUV
Q351=+1 ;ZPUSOB FREZOVANI
Q201=-4 ;HLOUBKA
Q202=+4 ;HLOUBKA PRISUVU
Q369=+0 ;PRIDAVEK PRO DNO
Q206=+150 ;POSUV NA HLOUBKU
Q338=+4 ;PRISUV NA CISTO
Q200=+2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q203=+0 ;SOURADNICE POVRCHU
Q204=+2 ;2. BEZPEC.VZDALENOST
Q370=+1 ;PREKRYTI DRAHY NAST.
Q366=+1 ;ZANOROVANI
Q385=+350 ;POSUV NACISTO
37 CYCL CALL POS X+0 Y+0 Z+0 FMAX
M13
38 L X+0 Y+0 Z+2 R0 FMAX M99

```

```

39 ;
40 CYCL DEF 252 KRUHOVA KAPSA
Q215=+0 ;ZPUSOB OBRABENI
Q223=+50 ;PRUMER KRUHU
Q368=+0 ;PRIDAVEK PRO STRANU
Q207=+350 ;FREZOVACI POSUV
Q351=+1 ;ZPUSOB FREZOVANI
Q201=-4 ;HLOUBKA
Q202=+4 ;HLOUBKA PRISUVU
Q369=+0 ;PRIDAVEK PRO DNO
Q206=+150 ;POSUV NA HLOUBKU
Q338=+4 ;PRISUV NA CISTO
Q200=+2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.
Q203=-4 ;SOURADNICE POVRCHU
Q204=+2 ;2. BEZPEC.VZDALENOST
Q370=+1 ;PREKRYTI DRAHY NAST.
Q366=+1 ;ZANOROVANI
Q385=+350 ;POSUV NACISTO
41 CYCL CALL POS X+0 Y+0 Z+0 FMAX
42 L X+0 Y+0 Z+2 R0 FMAX M99
43 ;
44 CYCL DEF 252 KRUHOVA KAPSA
Q215=+2 ;ZPUSOB OBRABENI
Q223=+20 ;PRUMER KRUHU
Q368=+0 ;PRIDAVEK PRO STRANU

```

Q207=+350 ;FREZOVACI POSUV  
 Q351=+1 ;ZPUSOB FREZOVANI  
 Q201=-12.5 ;HLOUBKA  
 Q202=+6.25 ;HLOUBKA PRISUVU  
 Q369=+0 ;PRIDAVEK PRO DNO  
 Q206=+150 ;POSUV NA HLOUBKU  
 Q338=+12.5 ;PRISUV NA CISTO  
 Q200=+2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.  
 Q203=-8 ;SOURADNICE POVRCHU  
 Q204=+50 ;2. BEZPEC.VZDALENOST  
 Q370=+1 ;PREKRYTI DRAHY NAST.  
 Q366=+1 ;ZANOROVANI  
 Q385=+350 ;POSUV NACISTO  
 45 CYCL CALL POS X+0 Y+0 Z+0 FMAX  
 46 L X+0 Y+0 Z+2 R0 FMAX M99  
 47 ;  
 48 TOOL CALL 5 Z S2270  
 49 L Z+100 R0 FMAX M3  
 50 CYCL DEF 200 VRTANI  
 Q200=+2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.  
  
 Q201=-4.2 ;HLOUBKA  
 Q206=+220 ;POSUV NA HLOUBKU  
 Q202=+4.2 ;HLOUBKA PRISUVU  
 Q210=+0 ;CAS.PRODLEVA NAHORE  
 Q203=+0 ;SOURADNICE POVRCHU  
 Q204=+0 ;2. BEZPEC.VZDALENOST  
 Q211=+0 ;CAS. PRODLEVA DOLE  
 51 CALL LBL 1  
 52 TOOL CALL 3 Z S3530  
 53 CYCL DEF 200 VRTANI  
 Q200=+2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.  
 Q201=-2.7 ;HLOUBKA  
 Q206=+350 ;POSUV NA HLOUBKU  
 Q202=+2.7 ;HLOUBKA PRISUVU  
 Q210=+0 ;CAS.PRODLEVA NAHORE  
 Q203=+0 ;SOURADNICE POVRCHU  
 Q204=+0 ;2. BEZPEC.VZDALENOST  
 Q211=+0 ;CAS. PRODLEVA DOLE  
 54 CALL LBL 2  
 55 TOOL CALL 4 Z S2380  
 56 L Z+100 R0 FMAX M3  
 57 CYCL DEF 200 VRTANI  
 Q200=+2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.  
 Q201=-13 ;HLOUBKA  
 Q206=+280 ;POSUV NA HLOUBKU  
 Q202=+13 ;HLOUBKA PRISUVU  
 Q210=+0 ;CAS.PRODLEVA NAHORE  
 Q203=-10 ;SOURADNICE POVRCHU  
 Q204=+12 ;2. BEZPEC.VZDALENOST  
 Q211=+0 ;CAS. PRODLEVA DOLE  
 58 CALL LBL 1

```

59 TOOL CALL 2 Z S3800
60 L Z+100 R0 FMAX M3
61 CYCL DEF 200 VRTANI
  Q200=+2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.
  Q201=-14 ;HLOUBKA
  Q206=+350 ;POSUV NA HLOUBKU
  Q202=+7 ;HLOUBKA PRISUVU
  Q210=+0 ;CAS.PRODLEVA NAHORE
  Q203=-8 ;SOURADNICE POVRCHU
  Q204=+10 ;2. BEZPEC.VZDALENOST
  Q211=+0 ;CAS. PRODLEVA DOLE
62 CALL LBL 2
63 L Z+100 R0 FMAX
64 FN 9: IF +0 EQU +0 GOTO LBL 99
65 LBL 1
66 CYCL DEF 221 RASTR V RADE
  Q225=-60 ;STARTBOD V 1.OSE
  Q226=-40 ;STARTBOD V 2.OSE
  Q237=+120 ;ROZTEC V 1. OSE
  Q238=+80 ;ROZTEC V 2. OSE
  Q242=+2 ;POCET SLOUPKU
  Q243=+2 ;POCET RADEK
  Q224=+0 ;UHEL NATOCENI
  Q200=+2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.
  Q203=-10 ;SOURADNICE POVRCHU
  Q204=+12 ;2. BEZPEC.VZDALENOST

  Q211=+0 ;CAS. PRODLEVA DOLE
62 CALL LBL 2
63 L Z+100 R0 FMAX
64 FN 9: IF +0 EQU +0 GOTO LBL 99
65 LBL 1
66 CYCL DEF 221 RASTR V RADE
  Q225=-60 ;STARTBOD V 1.OSE
  Q226=-40 ;STARTBOD V 2.OSE
  Q237=+120 ;ROZTEC V 1. OSE
  Q238=+80 ;ROZTEC V 2. OSE
  Q242=+2 ;POCET SLOUPKU
  Q243=+2 ;POCET RADEK
  Q224=+0 ;UHEL NATOCENI
  Q200=+2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.
  Q203=-10 ;SOURADNICE POVRCHU
  Q204=+12 ;2. BEZPEC.VZDALENOST
  Q301=+1 ;NAJET BEZPEC.VYSKU
67 LBL 0
68 LBL 2
69 CYCL DEF 220 RASTR NA KRUHU
  Q216=+0 ;STRED 1. OSY
  Q217=+0 ;STRED 2. OSY
  Q244=+35 ;PRUMER ROZTEC. KRUHU
  Q245=+0 ;STARTOVNI UHEL
  Q246=+360 ;KONC. UHEL
  Q247=+45 ;UHLOVA ROZTEC
  Q241=+8 ;POCET OBRABENI
  Q200=+2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.
  Q203=-8 ;SOURADNICE POVRCHU

```

```
      Q204=+20    ;2. BEZPEC.VZDALENOST
      Q301=+1     ;NAJET BEZPEC.VYSKU
      Q365=+0     ;ZPUSOB POHYBU
70 LBL 0
71 LBL 99
72 END PGM newcycles MM
```