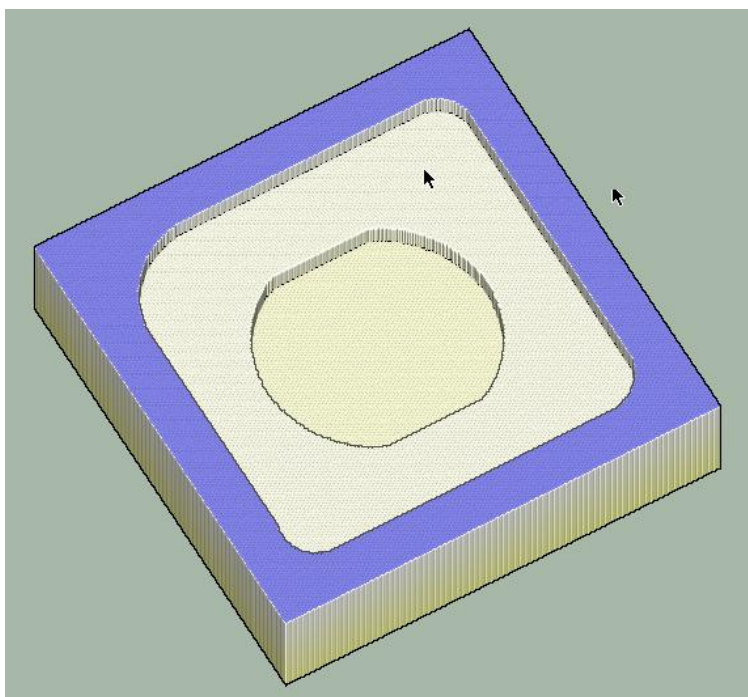


TVORBA DVOU OBRYŠŮ POMOCÍ FUNKCE OBRYŠ



```

0 BEGIN PGM 04 MM
1 BLK FORM 0.1 Z X-100 Y-100 Z-50
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0
3 TOOL CALL 10 Z S2000 F500
4 L M13
5 CYCL DEF 14.0 OBRYŠ
6 CYCL DEF 14.1 LBL OBRYSU1
7 CYCL DEF 20 DATA OBRYSU ~
  Q1=-10 ;HLOUBKA FREZOVANI ~
  Q2=+1 ;PREKRYTI DRAHY NAST. ~
  Q3=+1 ;PRIDAVEK PRO STRANU ~
  Q4=+1 ;PRIDAVEK PRO DNO ~
  Q5=+0 ;SOURADNICE POVRCHU ~
  Q6=+2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
  Q7=+50 ;BEZPECNA VYSKA ~
  Q8=+0 ;RADIUS ZAOBLENI ~
  Q9=+1 ;SMYSL OTACENI
8 CYCL DEF 21 PREDVRTANI ~
  Q10=-5 ;HLOUBKA PRISUVU ~
  Q11=+150 ;POSUV NA HLOUBKU ~
  Q13=+0 ;PROTAHOVACI NASTROJ
9 CYCL CALL
10 CYCL DEF 22 VYHRUBOVANI ~
  Q10=-5 ;HLOUBKA PRISUVU ~
  Q11=+150 ;POSUV NA HLOUBKU ~
  Q12=+500 ;POSUV PRO FREZOVANI ~
  Q18=+0 ;PREDHRUBOVACI NASTR. ~
  Q19=+0 ;POSUV PENDLOVANI ~
  Q208=+99999 ;POSUV NAVRATU ~
  Q401=+100 ;FAKTOR POSUVU ~
  Q404=+0 ;ZPUSOB ZACISTENI
11 CYCL CALL
12 CYCL DEF 23 DOKONCOVAT DNO ~
  
```

```

    Q11=+150 ;POSUV NA HLOUBKU ~
    Q12=+500 ;POSUV PRO FREZOVANI ~
    Q208=+99999 ;POSUV NAVRATU
13 CYCL CALL
14 CYCL DEF 24 DOKONCOVANI STEN ~
    Q9=+1 ;SMYSL OTACENI ~
    Q10=-5 ;HLOUBKA PRISUVU ~
    Q11=+150 ;POSUV NA HLOUBKU ~
    Q12=+500 ;POSUV PRO FREZOVANI ~
    Q14=+0 ;PRIDAVEK PRO STRANU
15 CYCL CALL
16 LBL 1
17 L X+0 Y+80 RR FMAX
18 L X+65 Y+80
19 CR X+80 Y+65 R+15 DR-
20 L X+80 Y-60
21 CR X+60 Y-80 R+20 DR-
22 L X-65 Y-80
23 CR X-80 Y-60 R+15 DR-
24 L X-80 Y+40
25 CR X-40 Y+80 R+40 DR-
26 L X+0 Y+80
27 LBL 0
28 CYCL DEF 14.0 OBRYIS
29 CYCL DEF 14.1 LBL OBRYISU2
30 CYCL DEF 20 DATA OBRYISU ~
    Q1=-10 ;HLOUBKA FREZOVANI ~
    Q2=+1 ;PREKRYTI DRAHY NAST. ~
    Q3=+1 ;PRIDAVEK PRO STRANU ~
    Q4=+1 ;PRIDAVEK PRO DNO ~
    Q5=-10 ;SOURADNICE POVRCHU ~
    Q6=+2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
    Q7=+50 ;BEZPECNA VYSKA ~
    Q8=+0 ;RADIUS ZAOBLENI ~
    Q9=+1 ;SMYSL OTACENI
31 CYCL DEF 21 PREDVRTANI ~
    Q10=-5 ;HLOUBKA PRISUVU ~
    Q11=+150 ;POSUV NA HLOUBKU ~
    Q13=+0 ;PROTAHOVACI NASTROJ
32 CYCL CALL
33 CYCL DEF 22 VYHRUBOVANI ~
    Q10=-5 ;HLOUBKA PRISUVU ~
    Q11=+150 ;POSUV NA HLOUBKU ~
    Q12=+500 ;POSUV PRO FREZOVANI ~
    Q18=+0 ;PREDHRUBOVACI NASTR. ~
    Q19=+0 ;POSUV PENDLOVANI ~
    Q208=+99999 ;POSUV NAVRATU ~
    Q401=+100 ;FAKTOR POSUVU ~
    Q404=+0 ;ZPUSOB ZACISTENI
34 CYCL CALL
35 CYCL DEF 23 DOKONCOVAT DNO ~
    Q11=+150 ;POSUV NA HLOUBKU ~
    Q12=+500 ;POSUV PRO FREZOVANI ~
    Q208=+99999 ;POSUV NAVRATU
36 CYCL CALL
37 CYCL DEF 24 DOKONCOVANI STEN ~
    Q9=+1 ;SMYSL OTACENI ~
    Q10=-5 ;HLOUBKA PRISUVU ~

```

```
      Q11=+150 ;POSUV NA HLOUBKU ~  
      Q12=+500 ;POSUV PRO FREZOVANI ~  
      Q14=+0   ;PRIDAVEK PRO STRANU  
38 CYCL CALL  
39 LBL 2  
40 L X+0 Y+45 RR FMAX  
41 FL AN+0  
42 FC DR- R50 CCX+0 CCY+0 Y-45  
43 FSELECT1  
44 FL AN+180  
45 FC DR- R50 Y+45 CCX+0 CCY+0  
46 FSELECT2  
47 FL X+0 Y+45  
48 LBL 0  
49 L M13  
50 END PGM 04 MM
```