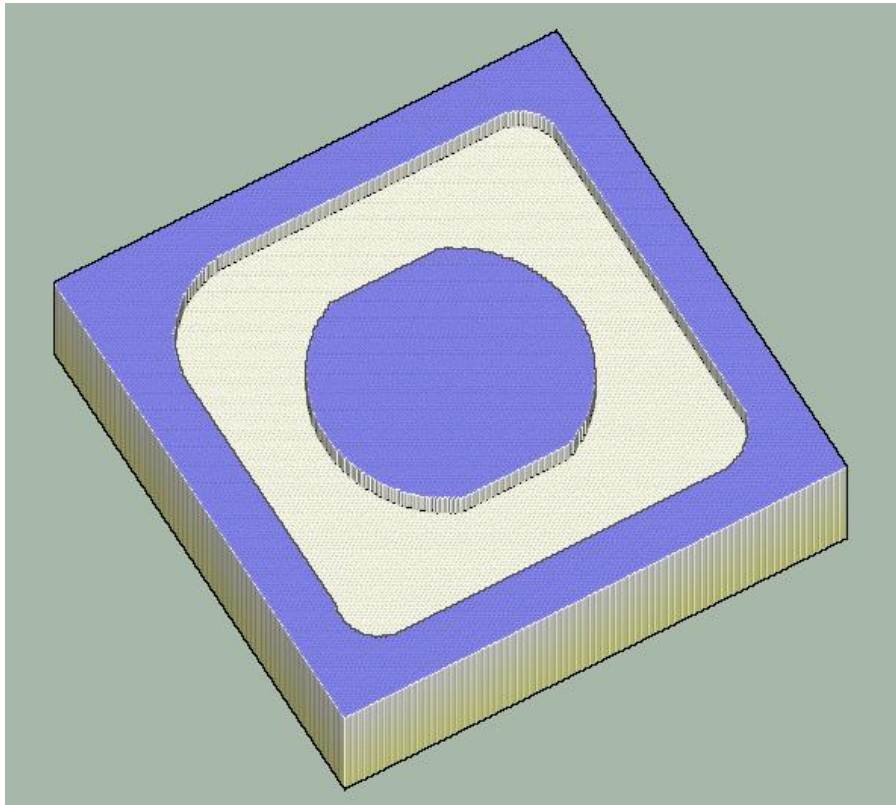


TVORBA OBRYSU S VÝSTUPKEM



```
0 BEGIN PGM 05 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 OBRYŠU1 /2
7 CYCL DEF 20 DATA OBRYŠU ~
  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 ZAOLENI ~
  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 LBL 2
29 L X+0 Y+45 RL FMAX
30 FL AN+0
31 FC DR- R50 CCX+0 CCY+0 Y-45
32 FSELECT1
33 FL AN+180
34 FC DR- R50 Y+45 CCX+0 CCY+0
35 FSELECT2
36 FL X+0 Y+45
37 LBL 0
38 L M13
39 END PGM 05 MM
```