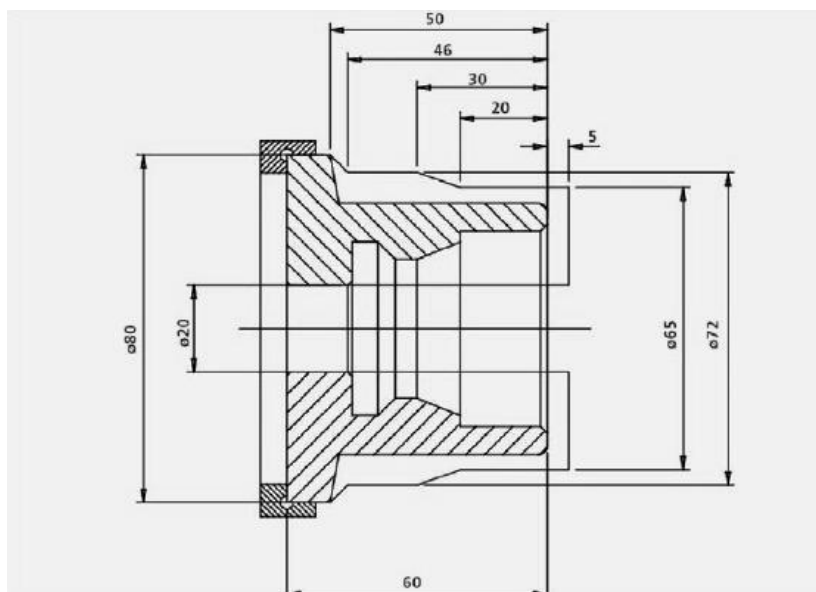
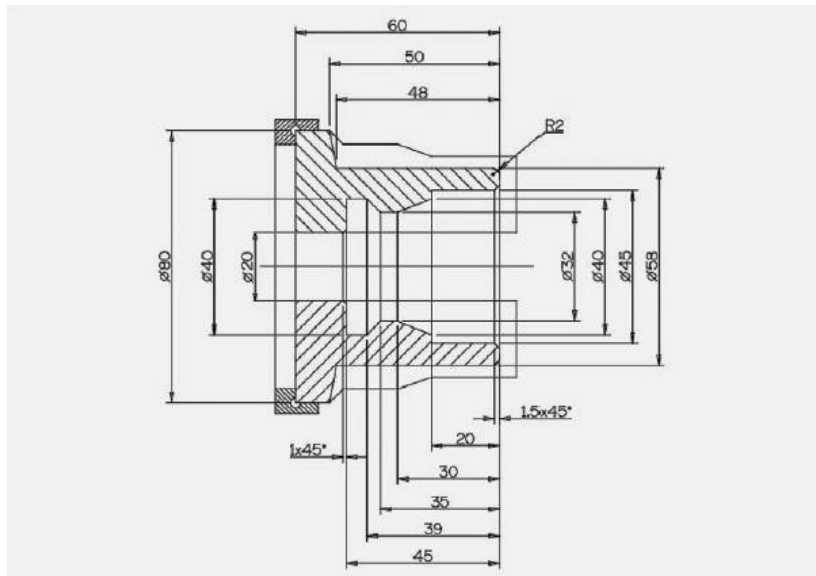


SOUSTRUŽENÍ 2.PŘÍKLAD



MANUAL GUIDE *i* EDIT 11:09:46

| | | | |
|--------------------|------------|---------------|------------------|
| OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO S1 | O 1236 |
| X 300.000 | | S 0 | N 00000000 |
| Z 200.000 | | 0% | T 0 |
| C 100.000 | | POSUV MM/MIN. | S 0 M 0 |
| Y 0.000 A 0.000 | | F 0 | F 0 |
| | | 0% | G00 18 40 54 80 |
| | | | G97 95 69.1 13.1 |

01236 PROG ←→

- 1 01236 (234.567) ;
- 2 G1900 D80. L75. K0. ;
- 3 G0 X100 Z100 ;
- 4 T0101 ;
- 5 G95 G96 S200 M3 ;
- 6 X82 Z1 ;
- 7 G1120 P1. Q2. H100. C0.2 D0.2
F0.2 E0.1 V0.1 K100. W2. U1.5
L2. M2. Z10. ;
- 8 M98 P906 (PROFIL) ;
- 9 G1126 P1. F0.02 L2. M2. Z10. ;
- 10 M98 P906 (PROFIL) ;

0: CÍSLO PROGRAMU

NOVYPR
SEZN
HLED ↑
HLED ↓
O HLED
KOPIE
VYJMI
SHAZAT
123
VLOZKL
VLOZIT

MANUAL GUIDE *i* EDIT 11:10:39

| | | | |
|--------------------|------------|---------------|------------------|
| OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO S1 | O 1236 |
| X 300.000 | | S 0 | N 00000000 |
| Z 200.000 | | 0% | T 0 |
| C 100.000 | | POSUV MM/MIN. | S 0 M 0 |
| Y 0.000 A 0.000 | | F 0 | F 0 |
| | | 0% | G00 18 40 54 80 |
| | | | G97 95 69.1 13.1 |

01236 PROG ←→

VYTVOŘIT NOVÝ PROG.

CÍS. NOVEHO PROG. : 1238

ZADEJTE NOVE CÍSLO PROGRAMU.

- 6 X82 Z1 ;
- 7 G1120 P1. Q2. H100. C0.2 D0.2
F0.2 E0.1 V0.1 K100. W2. U1.5
L2. M2. Z10. ;
- 8 M98 P906 (PROFIL) ;
- 9 G1126 P1. F0.02 L2. M2. Z10. ;
- 10 M98 P906 (PROFIL) ;

VYTVOŘ
STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 11:11:09

| | | | |
|--------------------|------------|---------------|------------------|
| OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO S1 | O 1238 |
| X 300.000 | | S 0 | N 00000000 |
| Z 200.000 | | 0% | T 0 |
| C 100.000 | | POSUV MM/MIN. | S 0 M 0 |
| Y 0.000 A 0.000 | | F 0 | F 0 |
| | | 0% | G00 18 40 54 80 |
| | | | G97 95 69.1 13.1 |

01238 PROG ←→

- 1 01238 ;
- 2 %

0: CÍSLO PROGRAMU

NOVYPR
SEZN
HLED ↑
HLED ↓
O HLED
KOPIE
VYJMI
SHAZAT
123
VLOZKL
VLOZIT

MANUAL GUIDE *i* EDIT 11:11:48

OKAMZ. POL. (ABS.) D. K UJETI URETENO S1 0 1238
300.000 S 0 N 00000000
 I 0

Otvorit Program

| CIS. PROG. | POUZ. /VOLN | 5 / 490 | M 0 |
|-------------|-------------|------------------|---------------|
| PAMET. OBL. | POUZ. /VOLN | 1500 / 273500 | 0 54 80 |
| CIS. : | KOMENTAR | DATUM UPRAVY | VELIK. (CZN.) |
| 0906: | PROFIL | 2004-12-20 11:06 | 500 |
| 1236: | 234.567 | 2004-12-20 11:08 | 500 |
| 1238: | | 2004-12-20 11:11 | 500 |

0 9.1 13.1

PROG ← →

VYBERTE CISLO PROGRAMU A STISKNETE SOFTWARE TLAচিতক.

NOVE KOPIE SMAZAT EDTKMT HLEDAT PAMKRT USESMZ PORTRD OTEVR ZAVRIT

MANUAL GUIDE *i* EDIT 11:12:38

OKAMZ. POL. (ABS.) D. K UJETI URETENO S1 0 1238
300.000 S 0 N 00000000
 I 0

Otvorit Program

| CIS. PROG. | POUZ. /VOLN | 5 / 490 | M 0 |
|-------------|-------------|------------------|---------------|
| PAMET. OBL. | POUZ. /VOLN | 1500 / 273500 | 0 54 80 |
| CIS. : | KOMENTAR | DATUM UPRAVY | VELIK. (CZN.) |
| 0906: | PROFIL | 2004-12-20 11:06 | 500 |
| 1236: | 234.567 | 2004-12-20 11:08 | 500 |
| 1238: | | 2004-12-20 11:11 | 500 |

0 9.1 13.1

PROG ← →

UPRAVIT KOMENTAR

KOMENTAR: 345.678

ZADEJTE KOMENTAR.

ZMENIT STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 11:13:03

OKAMZ. POL. (ABS.) D. K UJETI URETENO S1 0 1238
300.000 S 0 N 00000000
 I 0

Otvorit Program

| CIS. PROG. | POUZ. /VOLN | 5 / 490 | M 0 |
|-------------|-------------|------------------|---------------|
| PAMET. OBL. | POUZ. /VOLN | 1500 / 273500 | 0 54 80 |
| CIS. : | KOMENTAR | DATUM UPRAVY | VELIK. (CZN.) |
| 0906: | PROFIL | 2004-12-20 11:06 | 500 |
| 1236: | 234.567 | 2004-12-20 11:08 | 500 |
| 1238: | 345.678 | 2004-12-20 11:12 | 500 |

0 9.1 13.1

PROG ← →

VYBERTE CISLO PROGRAMU A STISKNETE SOFTWARE TLAচিতক.

NOVE KOPIE SMAZAT EDTKMT HLEDAT PAMKRT USESMZ PORTRD OTEVR ZAVRIT

MANUAL GUIDE *i* EDIT 11:13:35

| | | | |
|--------------------|------------|---------------|------------------|
| OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO S1 | O 1238 |
| X 300.000 | | S 0 | N 00000000 |
| Z 200.000 | | 0% | I 0 |
| C 100.000 | | POSUV MM/MIN. | S 0 M 0 |
| Y 0.000 A 0.000 | | F 0 | F 0 |
| | | 0% | G00 18 40 54 80 |
| | | | G97 95 69.1 13.1 |

O1238 PROG ←→

1 01238 (345.678) ;

2 %

O: CÍSLŮ PROGRAMU

NOVYPR
D SEZN
HLED ↑
HLED ↓
O HLED

KOPIE
VYJMI
SMAZAT
VLOZKL 123
VLOZIT

MANUAL GUIDE *i* EDIT 11:14:11

| | | | |
|--------------------|------------|---------------|------------------|
| OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO S1 | O 1238 |
| X 300.000 | | S 0 | N 00000000 |
| Z 200.000 | | 0% | I 0 |
| C 100.000 | | POSUV MM/MIN. | S 0 M 0 |
| Y 0.000 A 0.000 | | F 0 | F 0 |
| | | 0% | G00 18 40 54 80 |
| | | | G97 95 69.1 13.1 |

O1238 PROG ←→

1 01238 (345.678) ;

2 %

O: CÍSLŮ PROGRAMU

START
CYKLUS
KONEC

ZMENIT
TVAR
M KOD
PEVFOR

MANUAL GUIDE *i* EDIT 11:16:24

| | | | |
|--------------------|------------|---------------|------------------|
| OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO S1 | O 1238 |
| X 300.000 | | S 0 | N 00000000 |
| Z 200.000 | | 0% | I 0 |
| C 100.000 | | POSUV MM/MIN. | S 0 M 0 |
| Y 0.000 A 0.000 | | F 0 | F 0 |
| | | 0% | G00 18 40 54 80 |
| | | | G97 95 69.1 13.1 |

VLOZIT POCATECNI POVEL SOUSTRUZENI

START POLOTOVAR VOL. VRET.]

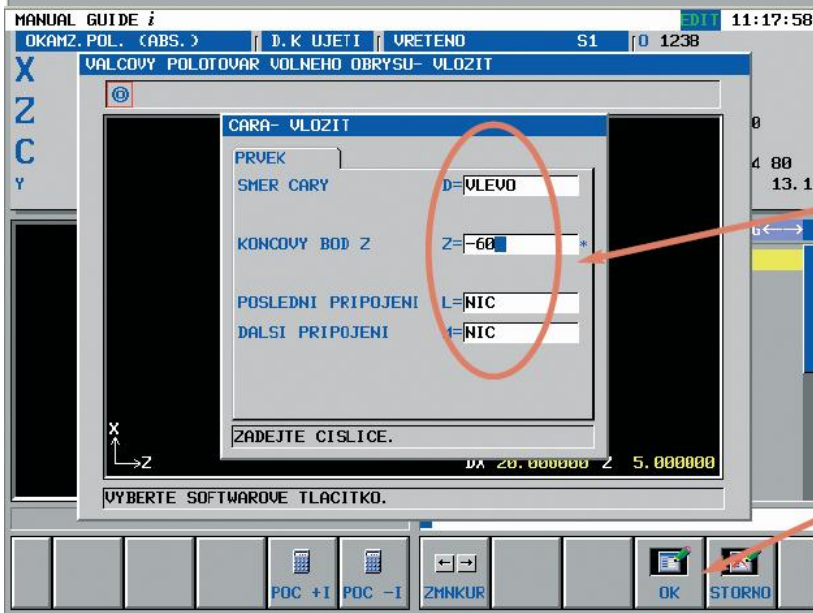
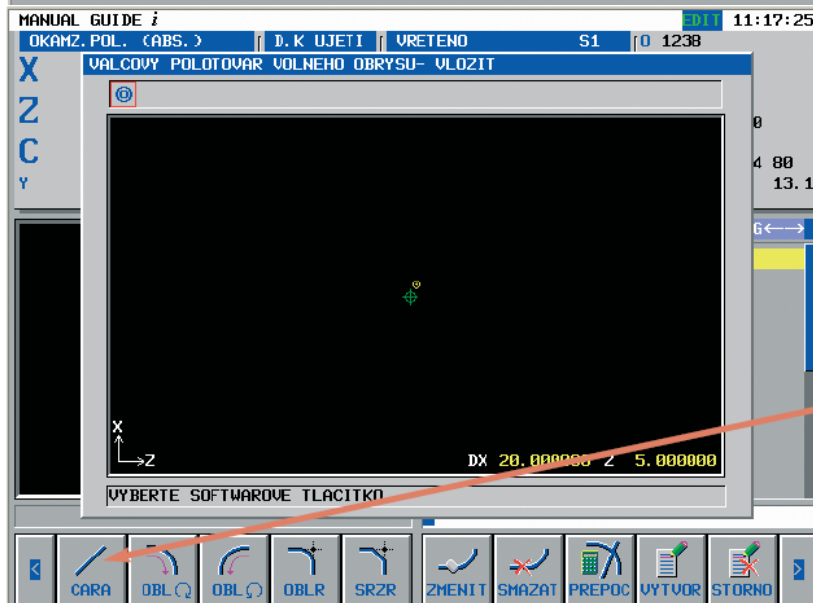
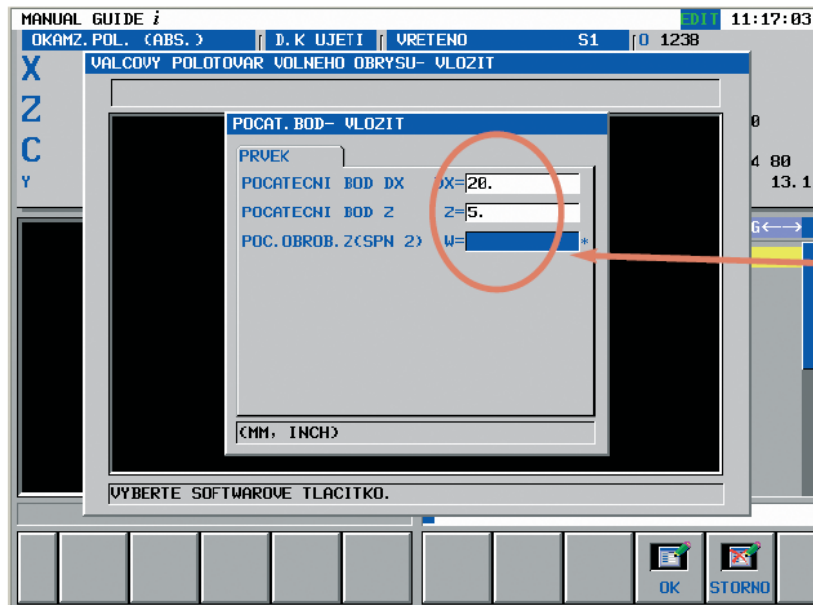
1. POLOTOVAR TVARU PRAVOUHLEHO ROVNOBEZNOSTENU
2. VALCOVY POLOTOVAR
3. DUTY VALCOVY POLOTOVAR
4. VALCOVY POLOTOVAR VOLNEHO OBRYSU
5. POLOTOVAR-HRANOL

VYBERTE CYKLUS, KTERY CHCETE VLOZIT A STISKNETE [VYBER]

START
CYKLUS
KONEC

ZMENIT
TVAR
M KOD
PEVFOR

VYBER
STORNO



MANUAL GUIDE *i* EDIT 11:18:24

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

VALCOVY POLOTOVAR VOLNEHO OBRYSU- VLOZIT

VYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.

Toolbar buttons: CARA, OBL, OBL, OBLR, SRZR, ZMENIT, SMAZAT, PREPOC, VYTUOR, STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 11:18:59

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

VALCOVY POLOTOVAR VOLNEHO OBRYSU- VLOZIT

CARA- VLOZIT

PRUEK

SMER CARY D=NAHORU

KONCOVY BOD DX DX=00.

POSLEDNI PRIPOJENI L=NIC

DALSI PRIPOJENI Y=NIC

VYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.

VYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.

Toolbar buttons: TECNA, NENAST, OK, STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 11:19:21

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

VALCOVY POLOTOVAR VOLNEHO OBRYSU- VLOZIT

VYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.

Toolbar buttons: CARA, OBL, OBL, OBLR, SRZR, ZMENIT, SMAZAT, PREPOC, VYTUOR, STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 11:20:14

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

VALCOVY POLOTOVAR VOLNEHO OBRYSU- VLOZIT

CARA- VLOZIT

PRUEK

SMER CARY | I=UPRAVO

KONCOVY BOD Z | Z=-50.

POSLEDNI PRIPOJENI | =NIC

DALSI PRIPOJENI | =NIC

VYBERTE SOFTWARE TLACITKO.

0
4 80
13.1

TECNA NENAST OK STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 11:20:39

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

VALCOVY POLOTOVAR VOLNEHO OBRYSU- VLOZIT

DX 80.000000 Z -50.000000

VYBERTE SOFTWARE TLACITKO.

0
4 80
13.1

CARA DBL OBL OBLR SRZR ZMENIT SMAZAT PREPOC VYTvor STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 11:21:11

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

VALCOVY POLOTOVAR VOLNEHO OBRYSU- VLOZIT

CARA- VLOZIT

PRUEK

SMER CARY | I=UPRAVO-DOL

KONCOVY BOD DX | IX=72.

KONCOVY BOD Z | Z=-46.

UHEL | A=

POSLEDNI PRIPOJENI | =NIC

DALSI PRIPOJENI | =NIC

VYBERTE SOFTWARE TLACITKO.

0
4 80
13.1

TECNA NENAST OK STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 11:21:33

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

VALCOVY POLOTOVAR VOLNEHO OBRYSU- VLOZIT

0
4 80
13.1

G ← →

DX 72.000000 Z -46.000000

VYBERTE SOFTWARE TLACITKO.

CARA OBL Q OBL OBLR SRZR ZMENIT SMAZAT PREPOC VYTVOR STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 11:22:09

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

VALCOVY POLOTOVAR VOLNEHO OBRYSU- VLOZIT

0
4 80
13.1

G ← →

DX 72.000000 Z -46.000000

VYBERTE SOFTWARE TLACITKO.

CARA- VLOZIT

PRUEK

SMER CARY T=UPRAVO

KONCOVY BOD Z Z=-30.

POSLEDNI PRIPOJENI L=NIC

DALSI PRIPOJENI M=NIC

VYBERTE SOFTWARE TLACITKO.

TECNA NENAST OK STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 11:22:32

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

VALCOVY POLOTOVAR VOLNEHO OBRYSU- VLOZIT

0
4 80
13.1

G ← →

DX 72.000000 Z -30.000000

VYBERTE SOFTWARE TLACITKO.

CARA OBL Q OBL OBLR SRZR ZMENIT SMAZAT PREPOC VYTVOR STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 11:23:09
OKAMZ. POL. (ABS.) D. K UJETI VRETENO S1 0 1238

VALCOVY POLOTOVAR VOLNEHO OBRYSU- VLOZIT

CARA- VLOZIT

PRVEK

SMER CARY D= UPRAVO-DOL

KONCOVY BOD DX D= 65.

KONCOVY BOD Z Z= -20.

UHEL

POSLEDNI PRIPOJENI L= NIC

DALSI PRIPOJENI M= NIC

UYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.

DX 72.000000 Z-30.000000

TECNA NENAST OK STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 11:23:29
OKAMZ. POL. (ABS.) D. K UJETI VRETENO S1 0 1238

VALCOVY POLOTOVAR VOLNEHO OBRYSU- VLOZIT

UYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.

DX 65.000000 Z-20.000000

CARA OBL OBLR SRZR ZMENIT SMAZAT PREPOC VYTvor STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 11:25:19
OKAMZ. POL. (ABS.) D. K UJETI VRETENO S1 0 1238

VALCOVY POLOTOVAR VOLNEHO OBRYSU- VLOZIT

CARA- VLOZIT

PRVEK

SMER CARY D= UPRAVO

KONCOVY BOD Z Z= 5.

POSLEDNI PRIPOJENI L= NIC

DALSI PRIPOJENI M= NIC

UYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.

DX 65.000000 Z-20.000000

TECNA NENAST OK STORNO

MANUAL GUIDE *i* 11:28:45
 OKAMZ. POL. (ABS.) D. K UJETI VRETENO S1 0 1238
 VALCOVY POLOTOVAR VOLNEHO OBRYSU- VLOZIT

0
4 80
13.1
G←→

UYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.

CARA OBL Q OBL OBLR SRZR ZMENIT SMAZAT PREPOC VYTVOR STORNO

MANUAL GUIDE *i* 11:29:11
 OKAMZ. POL. (ABS.) D. K UJETI VRETENO S1 0 1238
 VALCOVY POLOTOVAR VOLNEHO OBRYSU- VLOZIT

CARA- VLOZIT

PRVEK
SMER CARY = DOLU
KONCOVY BOD DX = 26.
POSLEDNI PRIPOJENI L= NIC
DALSI PRIPOJENI M= NIC

UYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.

0
4 80
13.1
G←→

TECNA NENAST OK STORNO

MANUAL GUIDE *i* 11:29:34
 OKAMZ. POL. (ABS.) D. K UJETI VRETENO S1 0 1238
 VALCOVY POLOTOVAR VOLNEHO OBRYSU- VLOZIT

0
4 80
13.1
G←→

UYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.

CARA OBL Q OBL OBLR SRZR ZMENIT SMAZAT PREPOC VYTVOR STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 11:30:26

OKAMZ. POL. (ABS.) D. K UJETI VRETENO S1 0 1238

VALCOVY POLOTOVAR VOLNEHO OBRYSU- VLOZIT

METODA TVORBY VOLNEHO TVARU

VLOZIT DO AKTUALNIHO PROGRAMU

UYTvorIT JAKO PODPROGRAM

PODPROG C: 910

NAZEV TVARU: BLANK

ZADEJTE CISLO PODPROGRAMU A NAZEV TV.

DX 20.000000 Z 5.000000

UYBERTE SOFTWAREVE TLACITKO.

OK STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 11:30:52

| | | | |
|--------------------|------------|------------|------------------|
| X 300.000 | D. K UJETI | VRETENO S1 | 0 1238 |
| Z 200.000 | | S | N 00000000 |
| C 100.000 | | POSUV | T 0 |
| Y 0.000 A 0.000 | | MM/MIN. | S 0 M 0 |
| | | | F 0 |
| | | | G00 18 40 54 80 |
| | | | G97 95 69.1 13.1 |

01238 PROG ←

1 01238 (345.678) ;

2 M98 P910 (BLANK) ;

3 %

M98: VOLANI PODPROGRAMU.

START CYKLUS KONEC ZMENIT TVAR M. KOD PEVFOR

MANUAL GUIDE *i* EDIT 11:31:22

| | | | |
|--------------|------------|------------|------------|
| X 300.000 | D. K UJETI | VRETENO S1 | 0 1238 |
| Z 200.000 | | S | N 00000000 |
| C | | POSUV | T 0 |
| Y | | MM/MIN | S 0 M 0 |

VLOZIT POCATECNI Povel SOUSTRUZENI

START POLOTOVAR VOL. VRET.

| | |
|----------|-------------------|
| 1. START | G0 X100 Z100 ; |
| | G95 G96 S200 M3 ; |
| | X41 Z1 ; |

UYBERTE CYKLUS, KTERY CHCETE VLOZIT A STISKNETE [UYBER]

VLOZIT STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 11:44:22

| | | | |
|--------------------|-------------|---------------|------------------|
| OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K. UJETI | URETENO S1 | O 1238 |
| X 300.000 | | S 0 | N 00000000 |
| Z 200.000 | | 0% | T 0 |
| C 100.000 | | POSUV MM/MIN. | S 0 M 0 |
| Y 0.000 A 0.000 | | F 0 | F 0 |
| | | 0% | G00 18 40 54 80 |
| | | | G97 95 69.1 13.1 |

X: ABSOLUTNI POLOHA OSY X

01238 PROG ←→

- 1 01238 (345.678) ;
- 2 M98 P910 (BLANK) ;
- 3 Sd X100 Z100 ;
- 4 T0606 ;
- 5 G95 G96 S220 M3 ;
- 6 X82 Z6 ;
- 7 %

START
CYKLUS
KONEC
ZMENIT
TVAR
M KOD
PEVFOR

MANUAL GUIDE *i* EDIT 11:45:19

| | | | |
|--------------------|-------------|--------------|------------------|
| OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K. UJETI | URETENO S1 | O 1238 |
| X 300.000 | | S 0 | N 00000000 |
| Z 200.000 | | 0% | T 0 |
| C | | POSUV MM/MIN | S 0 M 0 |
| Y | | | G00 18 40 54 80 |
| | | | G97 95 69.1 13.1 |

VLOZIT CYKLUS SOUSTR.

OBR. DIRY SOUSTRUZ. S-DRAZKOV. ZAVITOVANI

1. SOUSTRUZENI (VNEJSI HRUBOVANI)
2. SOUSTRUZENI (VNITRNI HRUBOVANI)
3. SOUSTRUZENI (HRUBOVANI CELA)
4. SOUSTRUZENI (POLODOK. VNEJSIHO POUVRCHU)
5. SOUSTRUZENI (POLODOK. VNITRNIHO POUVRCHU)

VYBERTE CYKLUS, KTERY CHCETE VLOZIT A STISKNETE [VYBER]

VYBER
STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 11:46:13

| | | | |
|--------------------|-------------|------------|------------|
| OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K. UJETI | URETENO S1 | O 1238 |
| X 300.000 | | S 0 | N 00000000 |
| Z | | | T 0 |
| C | | | |
| Y | | | |

SOUSTRUZENI (HRUBOVANI CELA) - VLOZIT

| | |
|------------------------|--------|
| REZNE PODMDETAIL | |
| SMER OBRABENI | P=X |
| HLOUBKA REZU | A=1.5 |
| POMER HLOUBKY REZU | H=100. |
| X-PRID. NA DOK. V OSE | C=0. * |
| Z-PRID. NA DOK. V OSE | D=0. + |
| RYCH. POS. VE SM. OB. | F=0.1 |
| RYCH. POS. DO HL. REZU | E=0.1 |
| RYCH. POS. REZ. ZDVIHU | G= |

ZADEJTE CISLICE. (MM/MIN, MM/REV, INCH/MIN, INCH/REV)

ZMKUR
VLOZIT
STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 11:46:54

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO S1 | 0 1238
 X 300.000 | S 0 | N 00000000
 Z C | T 0

SOUSTRUZENI (HRUBOVANI CELA) VLOZIT TAB ←

| REZNE PODM DETAIL | |
|--------------------|--------------|
| 1. DODATECNA ZMENA | K=100. |
| METODA REZ. ZDVIHU | W=REZ. ZDVIH |
| VELIKOST ODSUNUTI | U=1.5 |
| X-VULE V OSE | L=2. |
| Z-VULE V OSE | M=2. |
| POHYB PŘIBLIZENI | Z=Z→X POH. |

UYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.

Buttons: Z → X, X → Z, Z OSY, VLOZIT, STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 11:51:37

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

| POCAT. BOD- VLOZIT | |
|--------------------|--------|
| PRVEK | |
| POCATECNI BOD DX | DX=65. |
| POCATECNI BOD Z | Z=0. |

ZADEJTE CÍSLICE.

UYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.

Buttons: OK, STORNO

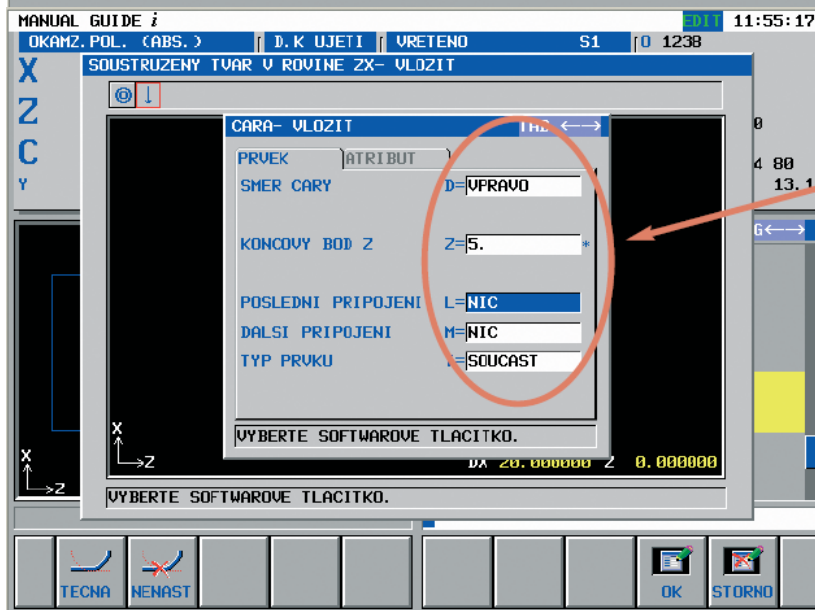
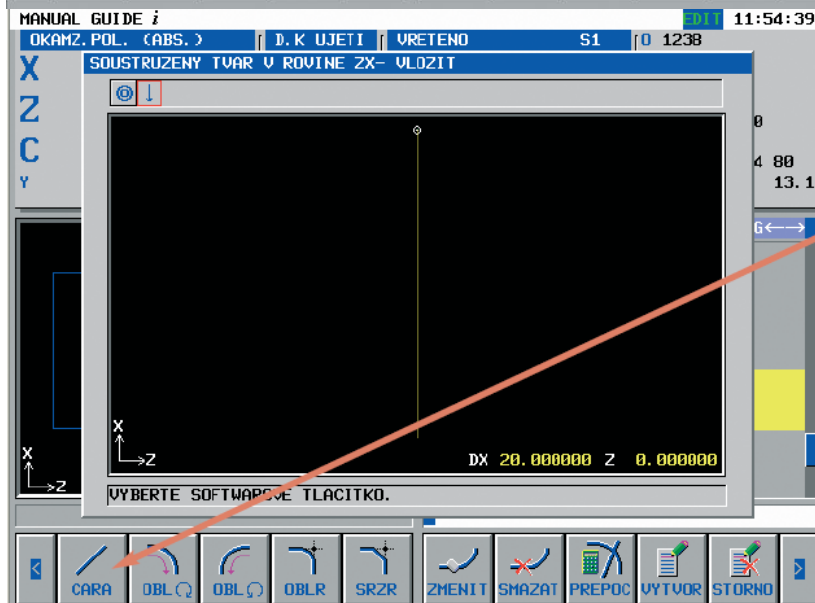
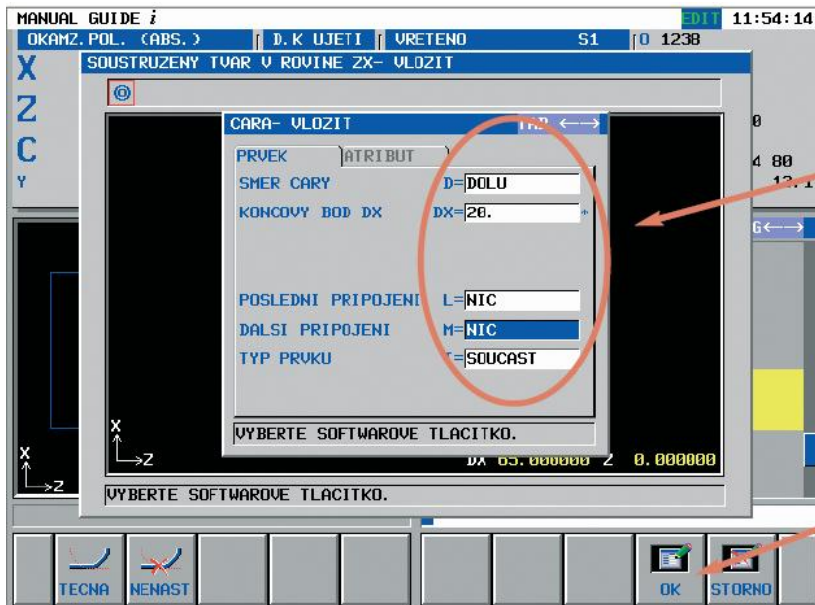
MANUAL GUIDE *i* EDIT 11:52:16

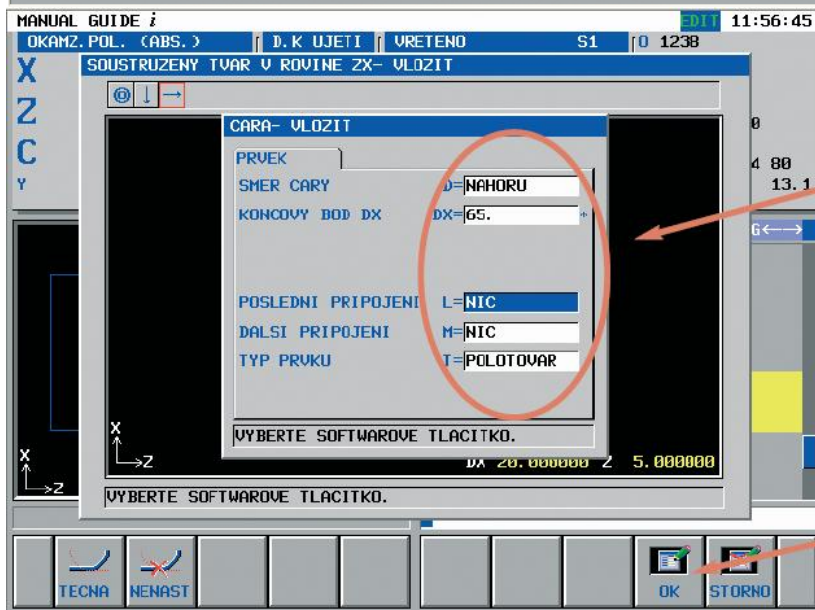
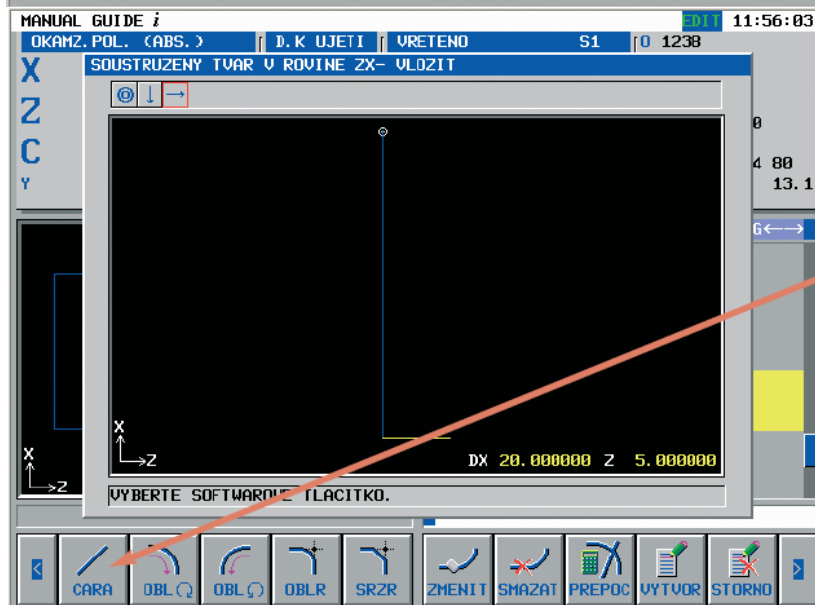
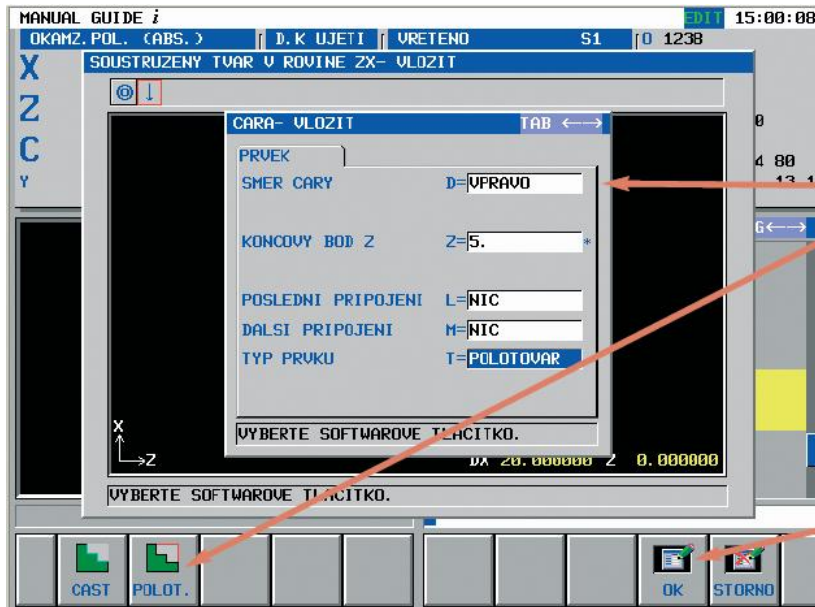
OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO S1 | 0 1238

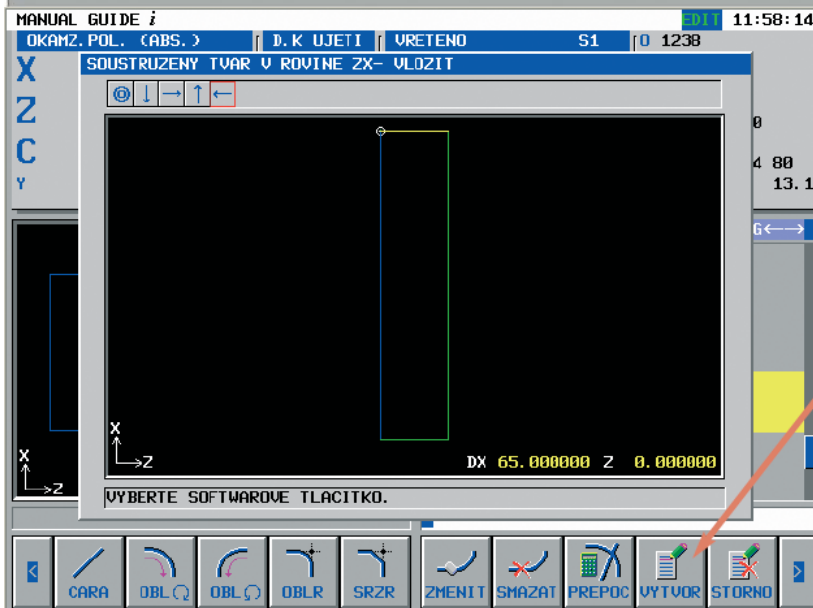
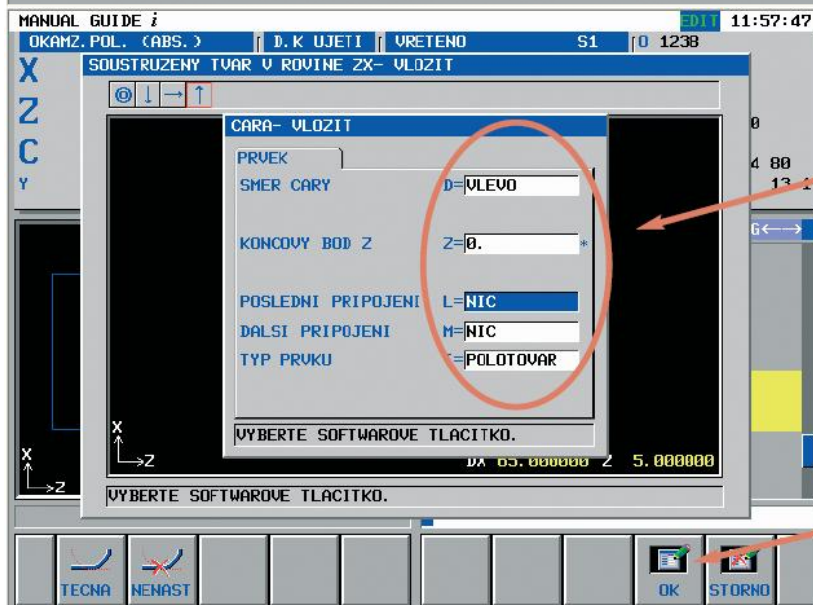
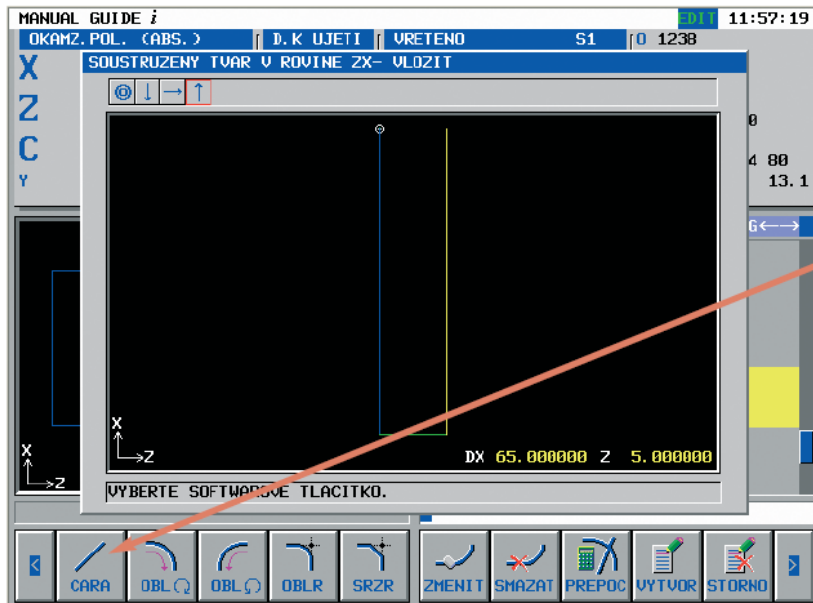
SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

UYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.

Buttons: CARA, OBL Q, OBL, OBLR, SRZR, ZMENIT, SMAZAT, PREPOC, VYTvor, STORNO







MANUAL GUIDE *i* EDIT 11:58:43

OKAMZ. POL. (ABS.) D. K UJETI URETENO S1 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

METODA TVORBY VOLNEHO TVARU

VLOZIT DO AKTUALNIHO PROGRAMU

UYTvorIT JAKO PODPROGRAM

PODPROG C: 911

NAZEV TVARU: FACE

ZADEJTE CISLO PODPROGRAMU A NAZEV TV.

DX 65.000000 Z 0.000000

UYBERTE SOFTWAREVE TLACITKO.

DALOBR OK STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 11:59:47

| | | | |
|-----------------|------------|---------------|------------------|
| X 300.000 | D. K UJETI | URETENO S1 | 0 1238 |
| Z 200.000 | | S | N 00000000 |
| C 100.000 | | POSUV MM/MIN. | T 0 |
| Y 0.000 A 0.000 | | F | S 0 M 0 |
| | | | F 0 |
| | | | G00 18 40 54 80 |
| | | | G97 95 69.1 13.1 |

01238 PROG ←→

```

1 01238 (345.678) ;
2 M98 P910 (BLANK) ;
3 G0 X100 Z100 ;
4 T0606 ;
5 G95 G96 S220 M3 ;
6 X82 Z6 ;
7 G1122 P3. Q1.5 H100. C0. D0.
  F0.1 E0.1 V0.1 K100. W2. U1.5
  L2. M2. Z10. ;
8 M98 P911 (FACE) ;
9 G0 X82 Z1
10 %

```

G00: POLOHOVANI

START CYKLUS KONEC ZHENIT TVAR M KOD PEUFOR

MANUAL GUIDE *i* EDIT 12:00:30

| | | | |
|--------------|------------|--------------|------------|
| X 300.000 | D. K UJETI | URETENO S1 | 0 1238 |
| Z 200.000 | | S | N 00000000 |
| C | | POSUV MM/MIN | T 0 |
| Y | | | S 0 M 0 |

VLOZIT CYKLUS SOUSTR.

OBR. DIRY SOUSTRUZ. S-DRAZKOV. ZAVITOVANI

1. SOUSTRUZENI (UNEJSI HRUBOVANI)
2. SOUSTRUZENI (VNITRNI HRUBOVANI)
3. SOUSTRUZENI (HRUBOVANI CELA)
4. SOUSTRUZENI (POLODOK. UNEJSIHO POUVRCHU)
5. SOUSTRUZENI (POLODOK. VNITRNIHO POUVRCHU)

UYBERTE CYKLUS, KTERY CHCETE VLOZIT A STISKNETE UYBER

VYBER STORNO

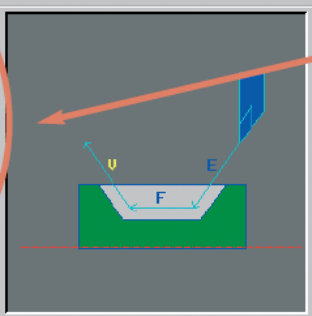
MANUAL GUIDE *i* EDIT 12:01:35

OKAMZ. POL. (ABS.) D. K. UJETI VRETENO S1 0 1238
 X 300.000 S 0 N 00000000
 Z T 0
 Y

SOUSTRUZENI (VNEJSI HRUBOVANI) - VLOZIT TAB ←

REZNE PODMDETAIL

| | |
|------------------------|--------|
| SMER OBRABENI | F=-2 |
| HLOUBKA REZU | Q=5. |
| POMER HLOUBKY REZU | H=100. |
| X-PRID. NA DOK. V OSE | C=0.* |
| Z-PRID. NA DOK. V OSE | D=0.* |
| RYCH. POS. VE SM. OB. | F=0.15 |
| RYCH. POS. DO HL. REZU | E=0.1 |
| RYCH. POS. REZ. ZDVHU | F=0.1* |



ZADEJTE CISLICE. (MM/MIN, MM/REV, INCH/MIN, INCH/REV)

ZMKUR VLOZIT STORNO

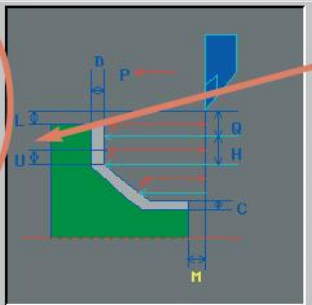
MANUAL GUIDE *i* EDIT 12:01:59

OKAMZ. POL. (ABS.) D. K. UJETI VRETENO S1 0 1238
 X 300.000 S 0 N 00000000
 Z T 0
 Y

SOUSTRUZENI (VNEJSI HRUBOVANI) - VLOZIT TAB ←

REZNE PODMDETAIL

| | |
|--------------------|--------------|
| 1. DODATECNA ZMENA | K=100. |
| METODA REZ. ZDVHU | J=REZ. ZDVUH |
| VELIKOST ODSJUNUTI | U=1.5 |
| X-VULE V OSE | L=2. |
| Z-VULE V OSE | M=2. |
| POHYB Priblizeni | Z-Z->X POH. |



VYBERTE SOFTWARE Tlacitko.

Z → X X → Z 2 OSY VLOZIT STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 12:02:30

OKAMZ. POL. (ABS.) D. K. UJETI VRETENO S1 0 1238

X 300.000 S 0 N 00000000
 Z T 0
 Y

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

POCAT. BOD- VLOZIT

PRVEK

| | |
|------------------|--------|
| POCATECNI BOD DX | DX=54. |
| POCATECNI BOD Z | Z=0 |

ZADEJTE CISLICE.

VYBERTE SOFTWARE Tlacitko.

OK STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 12:03:01

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

VYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.

CARA OBL OBLR SRZR ZMENIT SMAZAT PREPOC VYTVOR STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 12:05:02

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

OBL. (CCW)- VLOZIT TAB ←→

| PRVEK | ATRIBUT |
|--------------------|-----------|
| KONCOVY BOD DX | Dx=58. |
| KONCOVY BOD Z | Z=-2.* |
| POLOMER | R=2.* |
| STRED CDX | CDX=* |
| STRED CZ | CZ=* |
| POSLEDNI PRIPOJENI | L=NIC |
| DALSI PRIPOJENI | M=NIC |
| TYP PRVKU | T=SOUCAST |

VYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.

TECNA NENAST OK STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 12:05:27

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

VYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.

CARA OBL OBLR SRZR ZMENIT SMAZAT PREPOC VYTVOR STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 12:06:04

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

CARA- VLOZIT TAB ←→

| PRVEK | ATRIBUT |
|--------------------|-----------|
| SMER CARY | D=VLEVO |
| KONCOVY BOD Z | Z=-48. |
| POSLEDNI PRIPOJENI | L=NIC |
| DALSI PRIPOJENI | M=NIC |
| TYP PRVKU | T=SOUCAST |

UYBERTE SOFTWAREOVE TLACITKO.

DX 58.000000 Z -2.000000

TECNA NENAST OK STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 12:06:28

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

DX 58.000000 Z -48.000000

UYBERTE SOFTWAREOVE TLACITKO.

CARA DBL Q OBL Q OBLR SRZR ZMENIT SMAZAT PREPOC VYTVOR STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 12:07:05

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

CARA- VLOZIT TAB ←→

| PRVEK | ATRIBUT |
|--------------------|-------------|
| SMER CARY | D=VLEVO-NAH |
| KONCOVY BOD DX | DX=00. |
| KONCOVY BOD Z | Z=-50. |
| UHEL | A= |
| POSLEDNI PRIPOJENI | L=NIC |
| DALSI PRIPOJENI | M=NIC |
| TYP PRVKU | T=SOUCAST |

UYBERTE SOFTWAREOVE TLACITKO.

DX 58.000000 Z -48.000000

TECNA NENAST OK STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 12:09:32

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | URETENO S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

0
4 80
13.1
G ← →

DX 80.000000 Z-50.000000

UYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.

CARA OBL Q OBL R OBLR SRZR ZMENIT SMAZAT PREPOC UYTvor STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 12:13:03

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | URETENO S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

0
4 80
13.1
G ← →

DX 80.000000 Z-50.000000

UYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.

CARA- VLOZIT TAB ← →

| PRVEK | ATRIBUT |
|--------------------|--------------|
| SMER CARY | D=UPRAVO-DOL |
| KONCOVY BOD DX | DX=72. |
| KONCOVY BOD Z | Z=-46. |
| UHEL | A= |
| POSLEDNI PRIPOJENI | L=NIC |
| DALSI PRIPOJENI | M=NIC |
| TYP PRUKU | T=SOUCAST |

UYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.

TECNA NENAST OK STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 12:13:54

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | URETENO S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

0
4 80
13.1
G ← →

DX 80.000000 Z-50.000000

UYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.

CARA- VLOZIT TAB ← →

| PRVEK | ATRIBUT |
|--------------------|--------------|
| SMER CARY | D=UPRAVO-DOL |
| KONCOVY BOD DX | DX=72. |
| KONCOVY BOD Z | Z=-46. |
| UHEL | A= |
| POSLEDNI PRIPOJENI | L=NIC |
| DALSI PRIPOJENI | M=NIC |
| TYP PRUKU | T=POLOTOVAR |

UYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.

CAST POLOT. OK STORNO

MANUAL GUIDE *i* 12:15:19
OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

0
4 80
13.1

DX 72.000000 Z-46.000000

UYBERTE SOFTWARE Tlacitko.

CARA OBL Q OBL OBLR SRZR ZMENIT SMAZAT PREPOC VYTVOR STORNO

MANUAL GUIDE *i* 12:15:53
OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

CARA- VLOZIT

PRVEK

SMER CARY D=UFRAVD

KONCOVY BOD Z Z=-30.

POSLEDNI PRIPOJENI L=NIC

DALSI PRIPOJENI M=NIC

TYP PRUKU T=POLOTOVAR

UYBERTE SOFTWARE Tlacitko.

DX 72.000000 Z-46.000000

UYBERTE SOFTWARE Tlacitko.

TECNA NENAST OK STORNO

MANUAL GUIDE *i* 12:16:14
OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

0
4 80
13.1

DX 72.000000 Z-30.000000

UYBERTE SOFTWARE Tlacitko.

CARA OBL Q OBL OBLR SRZR ZMENIT SMAZAT PREPOC VYTVOR STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 12:16:51

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

X
Z
C
Y

CARA- VLOZIT

PRVEK

SMER CARY D=VPRAVO-DOL

KONCOVY BOD DX DX=65.*

KONCOVY BOD Z Z=-20.*

UHEL A=*

POSLEDNI PRIPOJENI L=NIC

DALSI PRIPOJENI M=NIC

TYP PRVKU T=POLOTOVAR

UYBERTE SOFTWARE TLACITKO.

DX 72.000000 Z-30.000000

0

4 80

13.1

G←→

TECNA
NENAST

OK
STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 12:17:15

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

X
Z
C
Y

DX 65.000000 Z-20.000000

0

4 80

13.1

G←→

CARA
OBL Q
OBL O
OBL R
SRZR

ZMENIT
SHAZAT
PREPOC
UYTVOR
STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 12:17:41

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

X
Z
C
Y

CARA- VLOZIT

PRVEK

SMER CARY D=VPRAVO

KONCOVY BOD Z Z=0.*

POSLEDNI PRIPOJENI L=NIC

DALSI PRIPOJENI M=NIC

TYP PRVKU T=POLOTOVAR

UYBERTE SOFTWARE TLACITKO.

DX 65.000000 Z-20.000000

0

4 80

13.1

G←→

TECNA
NENAST

OK
STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 12:18:48

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

0
4 80
13.1

G←→

UYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.

CARA OBL Q OBL Q OBLR SRZR ZMENIT SMAZAT PREPOC UYTUOR STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 12:19:22

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

CARA- VLOZIT

PRVEK

SMER CARY D=DOLU

KONCOVY BOD DX D=54.

POSLEDNI PRIPOJENI I=NIC

DALSI PRIPOJENI I=NIC

TYP PRVKU T=POLOTOVAR

UYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.

0
4 80
13.1

G←→

UYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.

TECNA NENAST OK STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 12:19:43

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

0
4 80
13.1

G←→

UYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.

CARA OBL Q OBL Q OBLR SRZR ZMENIT SMAZAT PREPOC UYTUOR STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 12:20:19

OKAMZ. POL. (ABS.) D. K UJETI VRETENO S1 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

METODA TVORBY VOLNEHO TVARU

VLOZIT DO AKTUALNIHO PROGRAMU

UYTvorIT JAKO PODPROGRAM

PODPROG C: 912

NAZEV TVARU: PROFILEX

ZADEJTE CIsLO PODPROGRAMU A NAZEV TV.

DX 54.000000 Z 0.000000

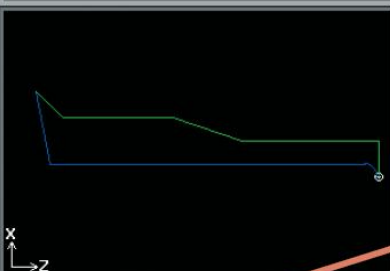
UYBERTE SOFTWAREOVE TLACITKO.

0
4 80
13.1
6 ←

DALOBR OK STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 12:21:50

| | | | |
|-----------------|------------------|------------------|------------|
| X 300.000 | S 0 | 0 1238 | N 00000000 |
| Z 200.000 | POSUV 0% MM/MIN. | F 0 | S 0 M 0 |
| C 100.000 | F 0 | G00 18 40 54 80 | F 0 |
| Y 0.000 A 0.000 | F 0% | G97 95 69.1 13.1 | T 0 |



M98: VOLANI PODPROGRAMU

01238 PROG ←

```

4 T0606 ;
5 G95 G96 S220 M3 ;
6 X82 Z6 ;
7 G1122 P3. Q1.5 H100. C0. D0.
F0.1 E0.1 V0.1 K100. W2. U1.5
L2. M2. Z10. ;
8 M98 P911 (FACE) ;
9 G0 X82 Z1 ;
10 G1120 P1. Q5. H100. C0. D0.
F0.1 E0.1 V0.1 K100. W2. U1.5
L2. M2. Z10. ;
11 M98 P912 (PROFILEX) ;

```

START CYKLUS KONEC ZMENIT TVAR M KOD PEVFOR

MANUAL GUIDE *i* EDIT 12:22:30

| | | | |
|-----------|------------------|--------|------------|
| X 300.000 | S 0 | 0 1238 | N 00000000 |
| Z 200.000 | POSUV 0% MM/MIN. | F 0 | S 0 M 0 |

VLOZIT POCATECNI POVEL SOUSTRUZENI

START POLOTOVAR VOL. VRET.

| | |
|----------|---|
| 1. START | G0 X100 Z100 ; T? ; G95 G96 S200 M3 ; X41 Z1 ; |
|----------|---|

UYBERTE CYKLUS, KTERY CHCETE VLOZIT A STISKNETE [UYBER]

VLOZIT STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 12:23:57

| | | | |
|--------------------|------------|---------------|------------------|
| OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO S1 | 0 1238 |
| X 300.000 | | S 0 | N 00000000 |
| Z 200.000 | | POSUV MM/MIN. | T 0 |
| C 100.000 | | F 0 | S 0 M 0 |
| Y 0.000 A 0.000 | | | F 0 |
| | | | G00 18 40 54 80 |
| | | | G97 95 69.1 13.1 |

X: ABSOLUTNI POLOHA OSY X

01238 PROG ←

```

F0.1 E0.1 V0.1 K100. W2. U1.5
L2. M2. Z10. ;
8 M98 P911 (FACE) ;
9 G0 X02 Z1 ;
10 G1120 P1. Q5. H100. C0. D0.
F0.15 E0.1 V0.1 K100. W2. U1.5
L2. M2. Z10. ;
11 M98 P912 (PROFILEX) ;
12 G0 X100 Z100 ;
13 G0 Z07 ;
14 G95 G96 S200 M3 ;
15 X18 Z1 ;

```

START
CYKLUS
KONEC
ZHENIT
TVRK
PROG
STOP

MANUAL GUIDE *i* EDIT 12:24:47

| | | | |
|--------------------|------------|---------------|------------|
| OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO S1 | 0 1238 |
| X 300.000 | | S 0 | N 00000000 |
| Z 200.000 | | POSUV MM/MIN. | T 0 |
| C | | | S 0 M 0 |
| Y | | | |

VLOZIT CYKLUS SOUSTR.

DBR. DIRY SOUSTRUZ. S-DRAZKOV. ZAVITOVANI

1. SOUSTRUZENI (VNEJSI HRUBOVANI)
2. SOUSTRUZENI (VNITRNI HRUBOVANI)
3. SOUSTRUZENI (HRUBOVANI CELA)
4. SOUSTRUZENI (POLODOK. VNEJSIHO POUVRCHU)
5. SOUSTRUZENI (POLODOK. VNITRNIHO POUVRCHU)

VYBERTE CYKLUS, KTERY CHCETE VLOZIT A STISKNETE [VYBER]

VYBER
STORNO

MANUAL GUIDE *i* EDIT 12:25:50

| | | | |
|--------------------|------------|------------|------------|
| OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO S1 | 0 1238 |
| X 300.000 | | S 0 | N 00000000 |
| Z | | | T 0 |
| C | | | |
| Y | | | |

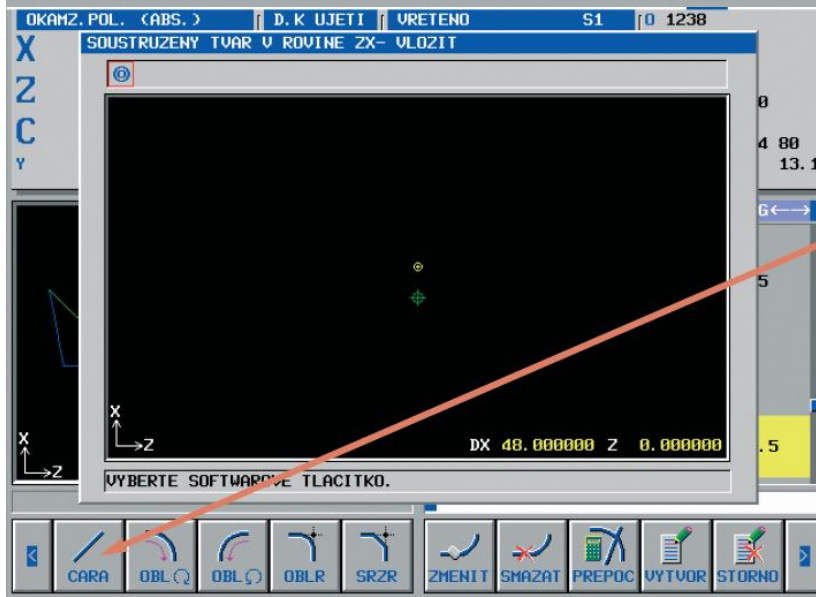
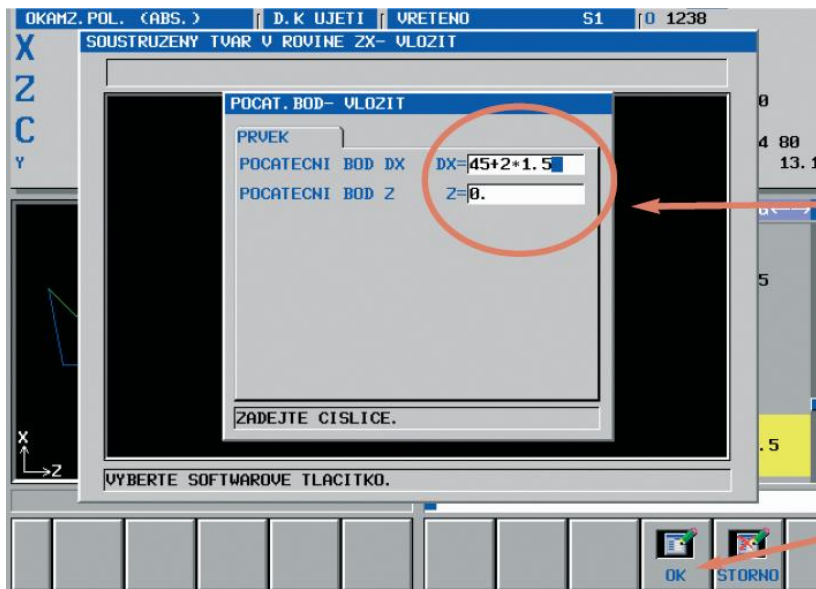
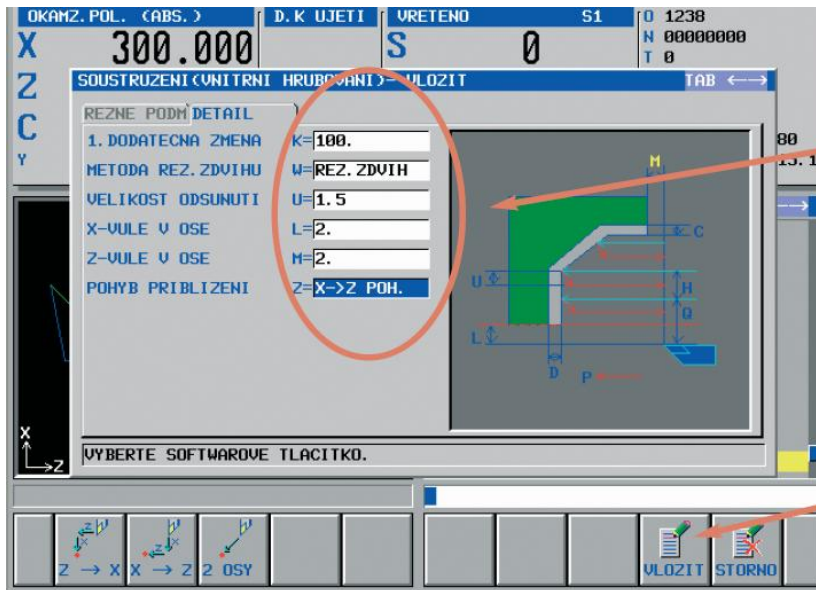
SOUSTRUZENI (VNITRNI HRUBOVANI) - VLOZIT

REZNE PODM DETAIL

| | |
|------------------------|--------|
| SMER OBRABENI | ←Z |
| HLOUBKA REZU | Q=1.5 |
| POMER HLOUBKY REZU | H=100. |
| X-PRID. NA DOK. V OSE | C=0. |
| Z-PRID. NA DOK. V OSE | D=0. |
| RYCH. POS. VE SM. OB. | F=0.15 |
| RYCH. POS. DO HL. REZU | E=0.05 |
| RYCH. POS. REZ. ZDVIHU | V=0.1 |

ZADEJTE CISLICE. (MM/MIN, MM/REV, INCH/MIN, INCH/REV)

ZHINKUR
VLOZIT
STORNO



OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

CARA- VLOZIT TAB

| PRVEK | ATRIBUT |
|--------------------|--------------|
| SMER CARY | D=VLEVO-DOLU |
| KONCOVY BOD DX | DX=45. |
| KONCOVY BOD Z | Z= |
| UHEL | A=45. |
| POSLEDNI PRIPOJENI | L=NIC |
| DALSI PRIPOJENI | M=NIC |
| TYP PRUKU | T=SOUCAST |

UYBERTE SOFTWARE TLAচিত্তক.

DX 45.000000 Z 0.000000

UYBERTE SOFTWARE TLAচিত্তক.

TECNA NENAST OK STORNO

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

UYBERTE SOFTWARE TLAচিত্তক.

DX 45.000000 Z -1.500000

UYBERTE SOFTWARE TLAচিত্তক.

CARA OBLQ OBLR SRZR ZHENIT SMAZAT PREPOC UYTVDOR STORNO

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

CARA- VLOZIT TAB

| PRVEK | ATRIBUT |
|--------------------|-----------|
| SMER CARY | D=VLEVO |
| KONCOVY BOD Z | Z=-20. |
| POSLEDNI PRIPOJENI | L=NIC |
| DALSI PRIPOJENI | M=NIC |
| TYP PRUKU | T=SOUCAST |

UYBERTE SOFTWARE TLAচিত্তক.

DX 45.000000 Z -1.500000

UYBERTE SOFTWARE TLAচিত্তক.

TECNA NENAST OK STORNO

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

DX 45.000000 Z -20.000000

UYBERTE SOFTWARE TLACITKO.

CARA OBL OBLR SRZR ZMENIT SMAZAT PREPOC UYTvor STORNO

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

CARA- VLOZIT TAB

| PRVEK | ATRIBUT |
|--------------------|---------|
| SMER CARY | DOLU |
| KONCOVY BOD DX | X=40. |
| POSLEDNI PRIPOJENI | L=NIC |
| DALSI PRIPOJENI | NIC |
| TYP PRVKU | SOUCAST |

UYBERTE SOFTWARE TLACITKO.

TECNA NENAST OK STORNO

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

DX 40.000000 Z -20.000000

UYBERTE SOFTWARE TLACITKO.

CARA OBL OBLR SRZR ZMENIT SMAZAT PREPOC UYTvor STORNO

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

CARA- VLOZIT

| PRVEK | ATRIBUT |
|--------------------|--------------|
| SMER CARY | D=VLEVO-DOLU |
| KONCOVY BOD DX | DX=32. |
| KONCOVY BOD Z | Z=-30. |
| UHEL | A= |
| POSLEDNI PRIPOJENI | L=NIC |
| DALSI PRIPOJENI | M=NIC |
| TYP PRVKU | T=SOUCAST |

UYBERTE SOFTWARE TLACITKO.

DX 40.000000 Z-20.000000

TECNA NENAST OK STORNO

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

UYBERTE SOFTWARE TLACITKO.

DX 32.000000 Z-30.000000

CARA OBL Q OBL R OBLR SRZR ZHENIT SMAZAT PREPOC VYTVOR STORNO

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

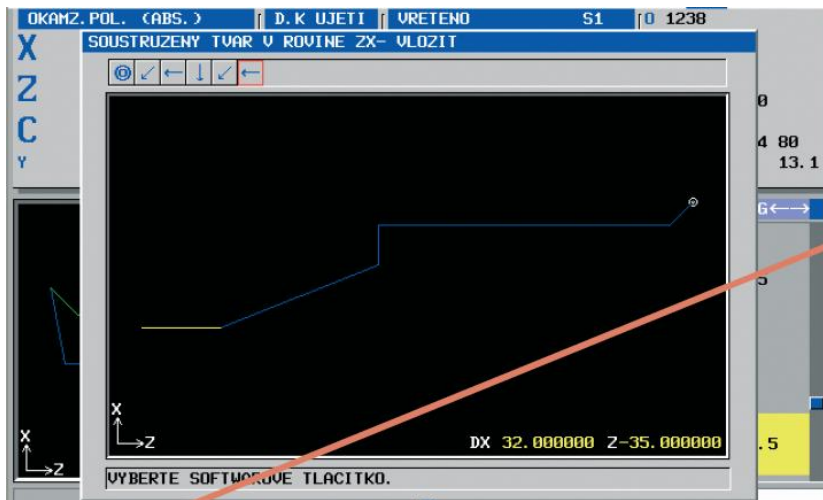
CARA- VLOZIT

| PRVEK | ATRIBUT |
|--------------------|-----------|
| SMER CARY | D=VLEVO |
| KONCOVY BOD Z | Z=-35. |
| POSLEDNI PRIPOJENI | L=NIC |
| DALSI PRIPOJENI | M=NIC |
| TYP PRVKU | T=SOUCAST |

UYBERTE SOFTWARE TLACITKO.

DX 32.000000 Z-30.000000

TECNA NENAST OK STORNO



OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

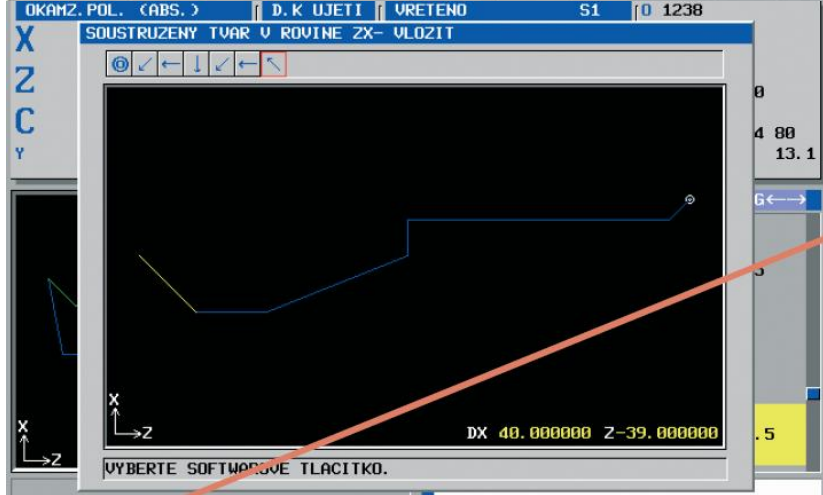
SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

CARA- VLOZIT

| PRUEK | ATRIBUT |
|--------------------|-------------|
| SMER CARY | D=VLEVO-NAH |
| KONCOVY BOD DX | DX=40. |
| KONCOVY BOD Z | Z=-39. |
| UHEL | A= |
| POSLEDNI PRIPOJENI | L=NIC |
| DALSI PRIPOJENI | R=NIC |
| TYP PRUKU | T=SOUCAST |

UYBERTE SOFTWAREOVE TLACITKO.

0
4 80
13.1
G←→
5
.5



OKAMZ. POL. <ABS.> | D. K. UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

CARA- VLOZIT TAB ←→

| PRVEK | ATRIBUT |
|--------------------|----------|
| SMER CARY | D=VLEVO |
| KONCOVY BOD Z | Z=-45. |
| POSLEDNI PRIPOJENI | L=NIC |
| DALSI PRIPOJENI | M=NIC |
| TYP PRVKU | =SOUCAST |

UYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.

DX 40.000000 Z-39.000000

UYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.

TECNA NENAST OK STORNO

OKAMZ. POL. <ABS.> | D. K. UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

CARA OBLQ OBLR SRZR ZMENIT SMAZAT PREPOC VYTvor STORNO

OKAMZ. POL. <ABS.> | D. K. UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

CARA- VLOZIT TAB ←→

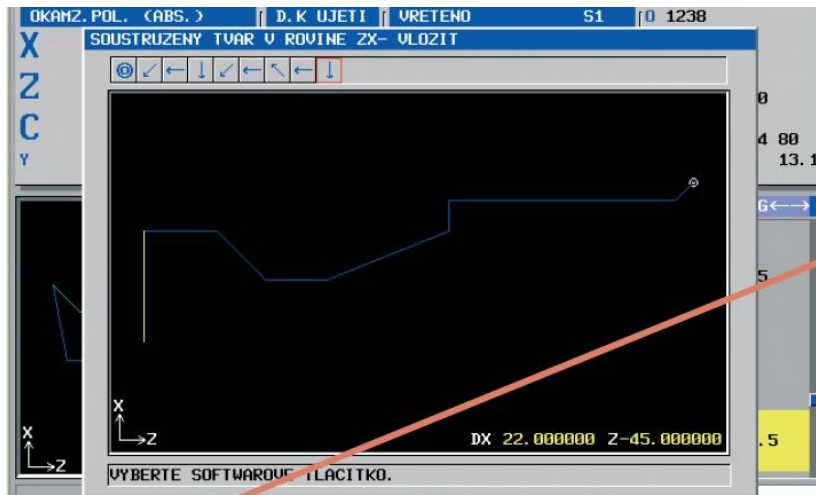
| PRVEK | ATRIBUT |
|--------------------|----------|
| SMER CARY | =DOLU |
| KONCOVY BOD DX | DX=22. |
| POSLEDNI PRIPOJENI | L=NIC |
| DALSI PRIPOJENI | M=NIC |
| TYP PRVKU | =SOUCAST |

UYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.

DX 40.000000 Z-45.000000

UYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.

TECNA NENAST OK STORNO



OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

CARA- VLOZIT TAB

| PRUEK | ATRIBUT |
|--------------------|--------------|
| SMER CARY | D=VLEVO-DOLU |
| KONCOVY BOD DX | X=20. |
| KONCOVY BOD Z | Z= |
| UHEL | A=45. |
| POSLEDNI PRIPOJENI | L=NIC |
| DALSI PRIPOJENI | F=NIC |
| TYP PRUKU | T=SOUCAST |

0
4.80
13.1

G←→

5

.5

DX 22.000000 Z-45.000000

VYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.



OKAMZ. POL. <ABS.> | D. K. UJETI | URETENO | S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

CARA- VLOZIT TAB

| PRVEK | ATRIBUT |
|--------------------|-----------|
| SMER CARY | D=UPRAVO |
| KONCOVY BOD Z | Z=0. |
| POSLEDNI PRIPOJENI | L=NIC |
| DALSI PRIPOJENI | M=NIC |
| TYP PRVKU | T=SOUCAST |

UYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.
DX 20.000000 Z-46.000000

TECNA NENAST OK STORNO

OKAMZ. POL. <ABS.> | D. K. UJETI | URETENO | S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

CARA- VLOZIT TAB

| PRVEK | ATRIBUT |
|--------------------|-------------|
| SMER CARY | D=UPRAVO |
| KONCOVY BOD Z | Z=0. |
| POSLEDNI PRIPOJENI | L=NIC |
| DALSI PRIPOJENI | M=NIC |
| TYP PRVKU | T=POLOTOVAR |

UYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.
DX 20.000000 Z-46.000000

CAST POLOT. OK STORNO

OKAMZ. POL. <ABS.> | D. K. UJETI | URETENO | S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

UYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.
DX 20.000000 Z 0.000000

CARA OBL. OBL. OBLR SRZR ZMENIT SMAZAT PREPOC UYTvor STORNO

OKAMZ. POL. <ABS.> | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

CARA- VLOZIT

PRVEK

SMER CARY D=NAHORU

KONCOVY BOD DX DX=48.

POSLEDNI PRIPOJENI L=NIC

DALSI PRIPOJENI M=NIC

TYP PRUKU T=POLOTOVAR

UYBERTE SOFTWARE TLACITKO.

DX 20.000000 Z 0.000000

UYBERTE SOFTWARE TLACITKO.

TECNA NENAST OK STORNO

OKAMZ. POL. <ABS.> | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

DX 48.000000 Z 0.000000

UYBERTE SOFTWARE TLACITKO.

CARA OBLQ OBLR SRZR ZMENIT SMAZAT PREPOC VYTUOR STORNO

OKAMZ. POL. <ABS.> | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

SOUSTRUZENY TVAR V ROVINE ZX- VLOZIT

METODA TVORBY VOLNEHO TVARU

VLOZIT DO AKTUALNIHO PROGRAMU

VYTvorIT JAKO PODPROGRAM

PODPRG C 913

NAZEV TVARU: PROFILIN

ZADEJTE CISLO PODPROGRAMU A NAZEV TV.

DX 48.000000 Z 0.000000

UYBERTE SOFTWARE TLACITKO.

DALOBR OK STORNO

| | | | | |
|--------------------|---------------|-------------|---------------|------------------|
| OKAMZ. POL. (ABS.) | | D. K. UJETI | VRETENO S1 | O 1238 |
| X | 300.000 | | S 0 | N 00000000 |
| Z | 200.000 | | 0% | T 0 |
| C | 100.000 | | POSUV MM/MIN. | S 0 M 0 |
| Y | 0.000 A 0.000 | | F 0 | F 0 |
| | | | | G00 18 40 54 80 |
| | | | | G97 95 69.1 13.1 |

O1238 PROG←→

```

10 G1120 P1. Q5. H100. C0. D0.
   F0.15 E0.1 V0.1 K100. W2. U1.5
   L2. M2. Z10. ;
11 M98 P912 (PROFILEX) ;
12 G0 X100 Z100 ;
13 T0707 ;
14 G95 G96 S200 M3 ;
15 X18 Z1 ;
16 G1121 P1. Q1.5 H100. C0. D0.
   F0.15 E0.05 V0.1 K100. W2. U1.5
   L2. M2. Z11. ;
17 M98 P913 (PROFILIN) ;

```

M98: VOLANI PODPROGRAMU.

START CYKLUS KONEC

ZMENIT TVAR

M KOD PEVFOR

| | | | | |
|--------------------|---------------|-------------|---------------|------------------|
| OKAMZ. POL. (ABS.) | | D. K. UJETI | VRETENO S1 | O 1238 |
| X | 300.000 | | S 0 | N 00000000 |
| Z | 200.000 | | 0% | T 0 |
| C | 100.000 | | POSUV MM/MIN. | S 0 M 0 |
| Y | 0.000 A 0.000 | | F 0 | F 0 |
| | | | | G00 18 40 54 80 |
| | | | | G97 95 69.1 13.1 |

O1238 PROG←→

```

10 G1120 P1. Q5. H100. C0. D0.
   F0.15 E0.1 V0.1 K100. W2. U1.5
   L2. M2. Z10. ;
11 M98 P912 (PROFILEX) ;
12 G0 X100 Z100 ;
13 T0707 ;
14 G95 G96 S200 M3 ;
15 X18 Z1 ;
16 G1121 P1. Q1.5 H100. C0. D0.
   F0.15 E0.05 V0.1 K100. W2. U1.5
   L2. M2. Z11. ;
17 M98 P913 (PROFILIN) ;

```

M98: VOLANI PODPROGRAMU.

START CYKLUS KONEC

ZMENIT TVAR

M KOD PEVFOR

| | | | | |
|--------------------|---------------|-------------|---------------|------------------|
| OKAMZ. POL. (ABS.) | | D. K. UJETI | VRETENO S1 | O 1238 |
| X | 300.000 | | S 0 | N 00000000 |
| Z | 200.000 | | 0% | T 0 |
| C | 100.000 | | POSUV MM/MIN. | S 0 M 0 |
| Y | 0.000 A 0.000 | | F 0 | F 0 |
| | | | | G00 18 40 54 80 |
| | | | | G97 95 69.1 13.1 |

VLOZIT POCATECNI POUKL FREZOVANI

START (KONV. SOUR.) POLOTOVAR VOL. VRET.

| | |
|-----------------------|--|
| <p>1. START + REF</p> | <pre> G0 X100 Z100 ; T? ; M48 ; G0 G0 ; X42 Z2 S2000 M103 ; </pre> |
|-----------------------|--|

80 13.1

UYBERTE CYKLUS, KTERY CHCETE VLOZIT A STISKNETE [UYBER]

VLOZIT STORNO

| | | | |
|--------------------|-------------|---------------|------------------|
| OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K. UJETI | VRETENO S1 | 0 1238 |
| X 300.000 | | S 0 | N 00000000 |
| Z 200.000 | | 0% | T 0 |
| C 100.000 | | POSUV MM/MIN. | S 0 M 0 |
| Y 0.000 A 0.000 | | F 0 | F 0 |
| | | 0% | 600 18 40 54 80 |
| | | | 697 95 69.1 13.1 |

X: ABSOLUTNI POLOHA OSY X

01238 PROG ←→

```

13 T0707 ;
14 G95 G96 S200 M3 ;
15 X18 Z1 ;
16 G1121 P1. Q1.5 H100. C0. D0.
   F0.15 E0.05 V0.1 K100. W2. U1.5
   L2. M2. Z11. ;
17 M98 P913 (PROFILIN) ;
18 G0 X100 Z100 ;
19 T0909 ;
20 M48 ;
21 G0 C0 ;
22 X82 Z6 C90 G94 S2000 M103 ;

```

START CYKLUS KONEC ZHENIT TVAR M KOD PEVFOR

| | | | |
|--------------------|-------------|--------------|------------|
| OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K. UJETI | VRETENO S1 | 0 1238 |
| X 300.000 | | S 0 | N 00000000 |
| Z 200.000 | | 0% | T 0 |
| C | | POSUV MM/MIN | S 0 M 0 |
| Y | | | |

VLOZIT CYKLUS FREZOVANI

OBR. DIRY | OBR. CELA | KOPIROVANI | FREZ. KAPSY | DRAZKOVANI

- 5. KOPIROVANI UNITRNIHO POUVCHU (HRUBOVANI)
- 6. KOPIROVANI UNITRNIHO POUVCHU (DOKONC. DNA)
- 7. KOPIROVANI UNITRNIHO POUVCHU (DOKONC. STRAN)
- 8. KOPIROVANI UNITRNIHO POUVCHU (SRAZENI)
- 9. CASTECNE KOPIROVANI (HRUBOVANI)

VYBERTE CYKLUS, KTERY CHCETE VLOZIT A STISKNETE [VYBER]

VYBER STORNO

| | | | |
|--------------------|-------------|------------|------------|
| OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K. UJETI | VRETENO S1 | 0 1238 |
| X 300.000 | | S 0 | N 00000000 |
| Z | | | T 0 |
| C | | | |
| Y | | | |

CASTECNE KOPIROVANI (HRUBOVANI) - VLOZIT

REZNE PODM | DETAIL

- TLOUSTKA DNA T=4.
- BOCNI TLOUSTKA S=35.
- HL. REZU NA POLOHERU L=B.
- HLoubKA REZU V OSE J=10.
- STRAN. PRID. NA DOK. K=B.
- PRIDAVEK NA DOK DNA H=0.
- RYCH. POS. - JEDEN REZ F=100.
- RYCH. POS. - OBA ZPIS. V=120.
- RYCHLOST POSUVU-OBA E=80.

ZADEJTE CISLICE. (MM, INCH)

ZMKUR VLOZIT STORNO

OKAMZ. POL. <ABS.> D. K. UJETI VRETENO S1 0 1238
 300.000 S 0 N 00000000
 T 0

CASTEČNE KÓPIROVANI (HRUBOVANI) - VLOŽIT TAB ←→

REZNE PODMĚTIL

| | |
|------------------------|--------------|
| 1. DODATEČNÁ ZMĚNA | M=100 |
| SOUSL. / NESOUS. FREZ. | F=SOUSL. FRZ |
| VULE V OSE | C=1. |
| TYP PŘIBLÍŽENÍ | P=TEČNA |
| POL. / VZDAL. PŘIBLÍŽ. | R=6. |
| TYP ODSUNUTÍ | Q=TEČNA |
| POLOH. / VZDAL. ODSUN. | X=6. |
| POHYB PŘIBLÍŽENÍ | Z=POH. 2 OSY |

SOUSLED.
NESOUSL.

VYBERTE SOFTWARE TLACITKO.

OBRNAH OBRDOL VLOŽIT STORNO

OKAMZ. POL. <ABS.> D. K. UJETI VRETENO S1 0 1238
 300.000 S 0 N 00000000
 T 0

CASTEČNE KÓPIROVANI (HRUBOVANI) - VLOŽIT TAB ←→

REZNE PODMĚTIL

| | |
|------------------------|--------------|
| 1. DODATEČNÁ ZMĚNA | M=100 |
| SOUSL. / NESOUS. FREZ. | M=SOUSL. FRZ |
| VULE V OSE | C=1. |
| TYP PŘIBLÍŽENÍ | P=TEČNA |
| POL. / VZDAL. PŘIBLÍŽ. | R=6. |
| TYP ODSUNUTÍ | Q=TEČNA |
| POLOH. / VZDAL. ODSUN. | X=6. |
| POHYB PŘIBLÍŽENÍ | Z=POH. 2 OSY |

OBLOUK
TEČNA
SVISLE

VYBERTE SOFTWARE TLACITKO.

OBLOUK TECNA SVISLE VLOŽIT STORNO

OKAMZ. POL. <ABS.> D. K. UJETI VRETENO S1 0 1238
 300.000 200.000 0% POSUV MM/MIN S 0 M 0
 T 0

VLOŽIT FREZOVANÝ TVAR

TVAR OBRYS [PODPROGRAM]

1. XY-VOLNY OTEVRENÝ TVAR
2. YZ-VOLNY OTEVRENÝ TVAR
3. XC-VOLNY OTEVRENÝ TVAR
4. ZC ROVINA VOLNEHO OTEVRENEHO TVARU PRO VALEC

VYBERTE TVAR, KTERÝ CHCETE VLOŽIT A STISKNETE [VYBER]

VYBER STORNO

OKAMZ. POL. <ABS.> | D. K. UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

VOLNY TVAR V ROVINE YZ- VLOZIT

POCAT. BOD- VLOZIT

PRVEK

TYP ZAVITU T=OTEUR

POCATECNI BOD Y Y=15.

POCATECNI BOD Z Z=-35.

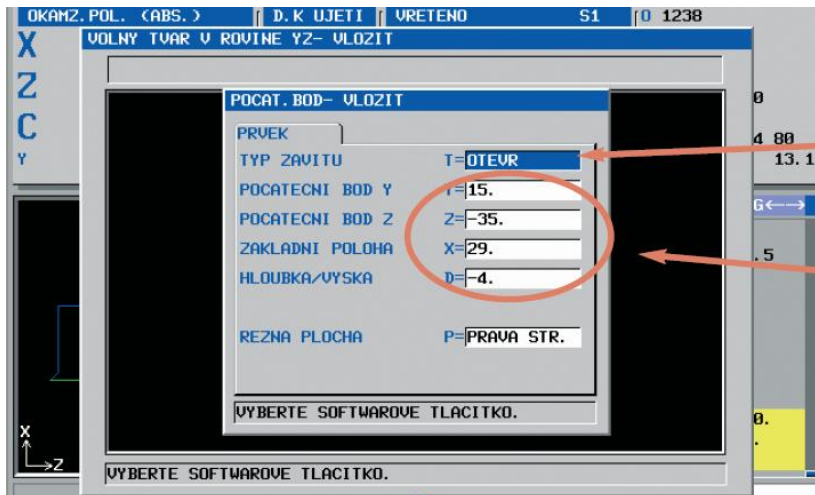
ZAKLADNI POLOHA X=29.

HLOUBKA/VYSKA D=-4.

REZNA PLOCHA P=PRAVA STR.

UYBERTE SOFTWARE TLACITKO.

UYBERTE SOFTWARE TLACITKO.



OTEUR OK STORNO

OKAMZ. POL. <ABS.> | D. K. UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

VOLNY TVAR V ROVINE YZ- VLOZIT

POCAT. BOD- VLOZIT

PRVEK

TYP ZAVITU T=OTEUR

POCATECNI BOD Y Y=15.

POCATECNI BOD Z Z=-35.

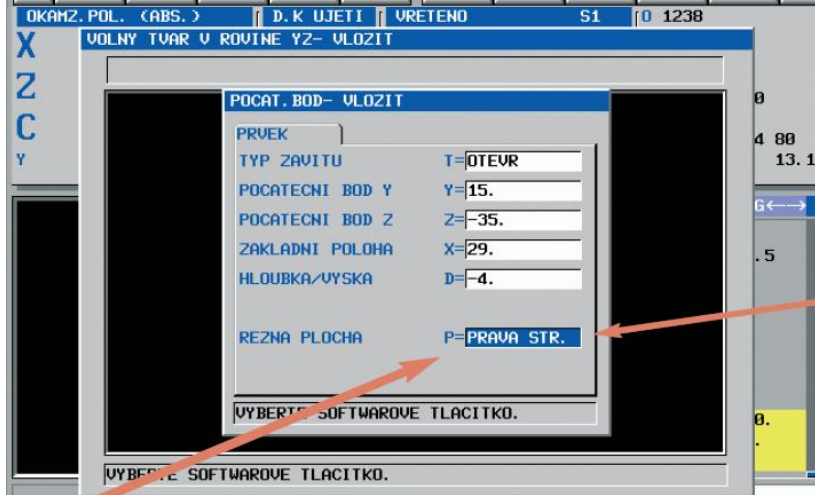
ZAKLADNI POLOHA X=29.

HLOUBKA/VYSKA D=-4.

REZNA PLOCHA P=PRAVA STR.

UYBERTE SOFTWARE TLACITKO.

UYBERTE SOFTWARE TLACITKO.



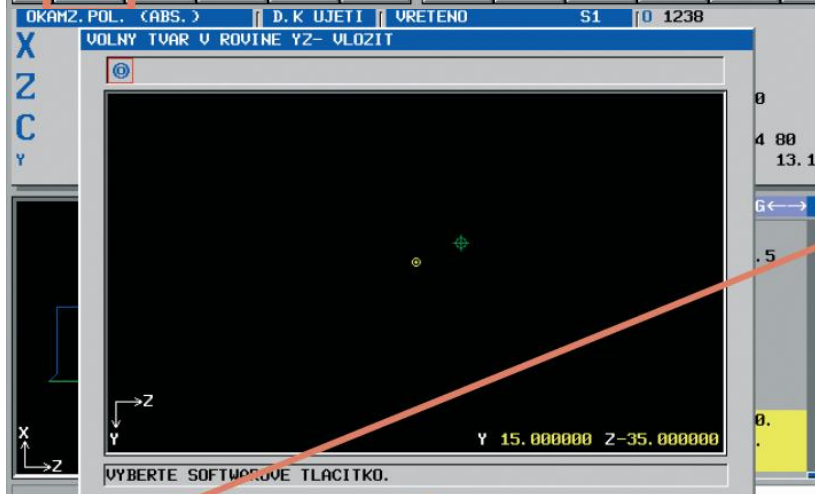
VPRAV VLEVD OK STORNO

OKAMZ. POL. <ABS.> | D. K. UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

VOLNY TVAR V ROVINE YZ- VLOZIT

UYBERTE SOFTWARE TLACITKO.

Y 15.000000 Z -35.000000



CARA OBLQ OBLR OBLR SRZR ZHENIT SMAZAT PREPOC VYTUOR STORNO

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

VOLNY TVAR V ROVINE YZ- VLOZIT

CARA- VLOZIT

PRVEK

SMER CARY =VPRAVO-NAH

KONCOVY BOD Y Y=-15.

KONCOVY BOD Z Z=

UHEL A=20.

POSLEDNI PRIPOJENI L=NIC

DALSI PRIPOJENI Y=NIC

UYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.

Y 15.000000 Z-35.000000

UYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.

TECNA NENAST OK STORNO

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

VOLNY TVAR V ROVINE YZ- VLOZIT

UYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.

Y-15.000000 Z-24.000093

CARA OBL Q OBL R OBLR SRZR ZMENIT SMAZAT PREPOC UYTVOOR STORNO

OKAMZ. POL. (ABS.) | D. K UJETI | VRETENO | S1 | 0 1238

VOLNY TVAR V ROVINE YZ- VLOZIT

METODA TVORBY VOLNEHO TVARU

VLOZIT DO AKTUALNIHO PROGRAMU

UYTVOORIT JAKO PODPROGRAM

PODPROG C: 914

NAZEV TVARU: PROFILLINE

ZADEJTE CÍSLO PODPROGRAMU A NAZEV TV.

UYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.

DALOBR OK STORNO

| | | | | |
|--------------------|---------------|------------|---------------|------------------|
| OKAMZ. POL. (ABS.) | | D. K UJETI | VRETENO S1 | 0 1238 |
| X | 300.000 | | S | N 00000000 |
| Z | 200.000 | | | T 0 |
| C | 100.000 | | POSUV MM/MIN. | S 0 M 0 |
| Y | 0.000 A 0.000 | | F | F 0 |
| | | | | G00 18 40 54 80 |
| | | | | G97 95 69.1 13.1 |

01238 PROG←→

F0.15 E0.05 V0.1 K100. W2. U1.5
L2. M2. Z11. ;
17 M98 P913 (PROFILIN) ;
18 G0 X100 Z100 ;
19 T0909 ;
20 M48 ;
21 G0 C0 ;
22 X82 Z6 C90 G94 S2000 M103 ;
23 G1060 T4. S35. L8. J10. K0. H0.
F100. V120. E80. M100. W1. C1.
P2. R6. Q2. X6. Z2. ;
24 M98 P914 (PROFILLINE) ;

M98: VOLANI PODPROGRAMU.

START
CYKLUS
KONEC
ZMENIT
TVAR
M KOD
PEVFOR

| | | | | |
|--------------------|---------------|------------|---------------|------------------|
| OKAMZ. POL. (ABS.) | | D. K UJETI | VRETENO S1 | 0 1238 |
| X | 300.000 | | S | N 00000000 |
| Z | 200.000 | | | T 0 |
| C | 100.000 | | POSUV MM/MIN. | S 0 M 0 |
| Y | 0.000 A 0.000 | | F | F 0 |
| | | | | G00 18 40 54 80 |
| | | | | G97 95 69.1 13.1 |

01238 PROG←→

L2. M2. Z11. ;
17 M98 P913 (PROFILIN) ;
18 G0 X100 Z100 ;
19 T0909 ;
20 M48 ;
21 G0 C0 ;
22 X82 Z6 C90 G94 S2000 M103 ;
23 G1060 T4. S35. L8. J10. K0. H0.
F100. V120. E80. M100. W1. C1.
P2. R6. Q2. X6. Z2. ;
24 M98 P914 (PROFILLINE) ;
25 G0 X82 Z6 ;

G00: POLOHOVANI

START
CYKLUS
KONEC
ZMENIT
TVAR
M KOD
PEVFOR

| | | | | |
|--------------------|---------------|------------|---------------|------------------|
| OKAMZ. POL. (ABS.) | | D. K UJETI | VRETENO S1 | 0 1238 |
| X | 300.000 | | S | N 00000000 |
| Z | 200.000 | | | T 0 |
| C | 100.000 | | POSUV MM/MIN. | S 0 M 0 |
| Y | 0.000 A 0.000 | | F | F 0 |
| | | | | G00 18 40 54 80 |
| | | | | G97 95 69.1 13.1 |

VLOZIT CYKLUS FREZOVANI

OBR. DIRY | OBR. CELA | KOPIROVANI | FREZ. KAPSY | DRAZKOVANI

1. FREZOVANI KAPSY (HRUBOVANI)
2. FREZOVANI KAPSY (DOK. DNA)
3. FREZOVANI KAPSY (DOK. STRAN)
4. FREZOVANI KAPSY (SRAZENI)

VYBERTE CYKLUS, KTERY CHCETE VLOZIT A STISKNETE [VYBER]

VYBER
STORNO

OKAMZ. POL. (ABS.) 300.000 D. K UJETI S URETENO 0 S1 0 1238
 N 00000000 T 0

FREZOVANI KAPSY (HRUBOVANI) - VLOZIT TAB ←→

REZNE PODMĚTIL

TLOUSTKA DNA T= [] *

BOCNI TLOUSTKA S= [] *

HL. REZU NA POLOMERU L= 4.

HLOUBKA REZU V OSE J= [] *

STRAN. PRID. NA DOK K= 0.

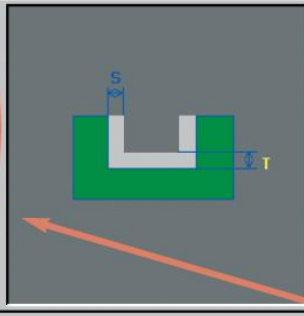
PRIDAVEK NA DOK. DIA H= 0.

RYCH. POS. - JEDEEN REZ F= 60.

RYCH. POS. - OBA ZPUS. V= 60.

RYCHLOST POSUVU - OSA T= 50.

ZADEJTE CISLICE. (MM, INCH)



OKAMZ. POL. (ABS.) 300.000 D. K UJETI S URETENO 0 S1 0 1238
 N 00000000 T 0

FREZOVANI KAPSY (HRUBOVANI) - VLOZIT TAB ←→

REZNE PODMĚTIL

SOUSL. / NESOUSL. FREZ. W= NESOUSL. FR

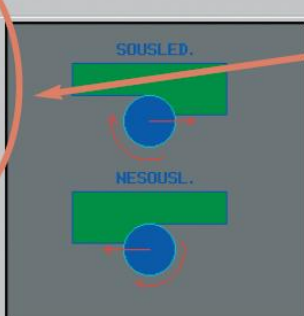
VULE NA POLOMERU B= 1.

VULE V OSE C= 1.

POHYB PŘIBLÍŽENÍ Z= POH. 2 OSY

UHĚL REZU A= 0.

VYBERTE SOFTWARE TLAČITKO.



OKAMZ. POL. (ABS.) 300.000 D. K UJETI S URETENO 0 S1 0 1238
 N 00000000 T 0

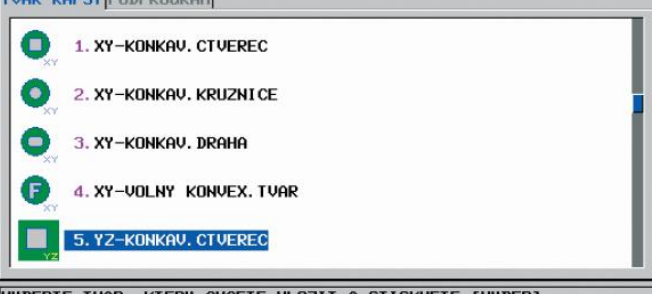
200.000 POSUV MM/MIN 0% S 0 M 0

VLOZIT FREZOVANY TVAR

TVAR KAPSY (PODPROGRAM)

- 1. XY-KONKAV. CTVEREC
- 2. XY-KONKAV. KRUIZNICE
- 3. XY-KONKAV. DRAHA
- 4. XY-VOLNY KONVEX. TVAR
- 5. YZ-KONKAV. CTVEREC

VYBERTE TVAR, KTERY CHCETE VLOZIT A STISKNETE [VYBER]



OKAMZ. POL. (ABS.) D. K UJETI VRETENO S1 0 1238
 X 300.000 S 0 N 00000000
 Z T 0
 C
 Y

Y2-CTVEREC- VLOZIT

POLOHA/VEL
 TYP ZAVITU T= KONKAV
 ZAKLADNI POLOHA B= 25.
 HLOUBKA/UYSKA L= -1.
 STRED(Y) H= 0.
 STRED(Z) V= -15.
 DELKA OSY Y U= 25.
 DELKA OSY Z W= 13.
 POLOMER ROHU R= 5.2
 UHEL A= -20.

80
13.1

DALEBR VLOZIT STORNO

OKAMZ. POL. (ABS.) D. K UJETI VRETENO S1 0 1238
 X 300.000 S 0 N 00000000
 Z 200.000 POSUV MM/MIN. 0%
 C 100.000 F 0
 Y 0.000 A 0.000 600 18 40 54 80
 697 95 69.1 13.1

01238 PROG<-->

20 M48 ;
 21 G0 C0 ;
 22 X82 Z6 C90 G94 S2000 M103 ;
 23 G1060 T4. S35. L8. J10. K0. H0.
 F100. V120. E80. M100. W1. C1.
 P2. R6. Q2. X6. Z2. ;
 24 M98 P914 (PROFILLINE) ;
 25 G0 X82 Z6 ;
 26 G1040 L4. K0. H0. F80. V60. E50.
 W2. B1. C1. Z2. A0. ;
 27 G1320 T3. B25. L-1. H0. V-15.
 U25. W13. R5.2 A-20. ;

61320: CTVEREC-YZ

START CYKLUS KONEC ZHENIT TVAR M KOD PEVFOR

OKAMZ. POL. (ABS.) D. K UJETI VRETENO S1 0 1238
 X 300.000 S 0 N 00000000
 Z 200.000 POSUV MM/MIN. 0%
 C TYP ZAVITU S 0 M 0
 Y 0.000 A 0.000 600 18 40 54 80
 697 95 69.1 13.1

VLOZIT UKONCOVACI POVEL FREZOVANI

KONEC
 1. END G0 X100 Z100 ;
 M49 ;
 M30 ;

80
13.1

UYBERTE CYKLUS, KTERY CHCETE VLOZIT A STISKNETE [UYBER]

VLOZIT STORNO

| | | | | |
|--------------------|---------------|-------------|---------------|------------------|
| OKAMZ. POL. (ABS.) | | D. K. UJETI | VRETENO S1 | O 1238 |
| X | 300.000 | | S 0 | N 00000000 |
| Z | 200.000 | | 0% | T 0 |
| C | 100.000 | | POSUV MM/MIN. | S 0 M 0 |
| Y | 0.000 A 0.000 | | F 0 | F 0 |
| | | | 0% | G00 18 40 54 80 |
| | | | | G97 95 69.1 13.1 |

| | | |
|--|--|---------------|
| M30: KONEC PROGRAMU | | 01238 PROG ←→ |
| <pre> 23 G1068 T4. S35. L8. J10. K0. H0. F100. V120. E80. M100. W1. C1. P2. R6. Q2. X6. Z2. ; 24 M98 P914 (PROFILLINE) ; 25 G0 X82 Z6 ; 26 G1040 L4. K0. H0. F80. V60. E50. W2. B1. C1. Z2. A0. ; 27 G1320 T3. B25. L-1. H0. V-15. U25. W13. R5.2 A-20. ; 28 G0 X100 Z100 ; 29 M49 ; 30 M30 ; </pre> | | |

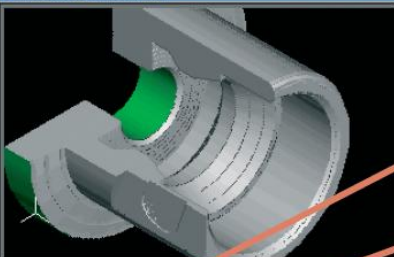
| | | | | | | |
|-------|--------|-------|--------|------|-------|--------|
| START | CYKLUS | KONEC | ZMENIT | TVAR | M KOD | PEUFOR |
|-------|--------|-------|--------|------|-------|--------|

| | | | | |
|--------------------|---------|-------------|---------------|------------------|
| OKAMZ. POL. (ABS.) | | D. K. UJETI | VRETENO S1 | O 1238 |
| X | 300.000 | G00 X 0.000 | S 0 | N 00000000 |
| Z | 200.000 | Z C 0.000 | 0% | T 0 |
| C | 100.000 | C Y 0.000 | POSUV MM/MIN. | S 0 M 0 |
| Y | 0.000 | Y A 0.000 | F 0 | F 0 |
| A | 0.000 | | 0% | G00 18 40 54 80 |
| | | | | G97 95 69.1 13.1 |

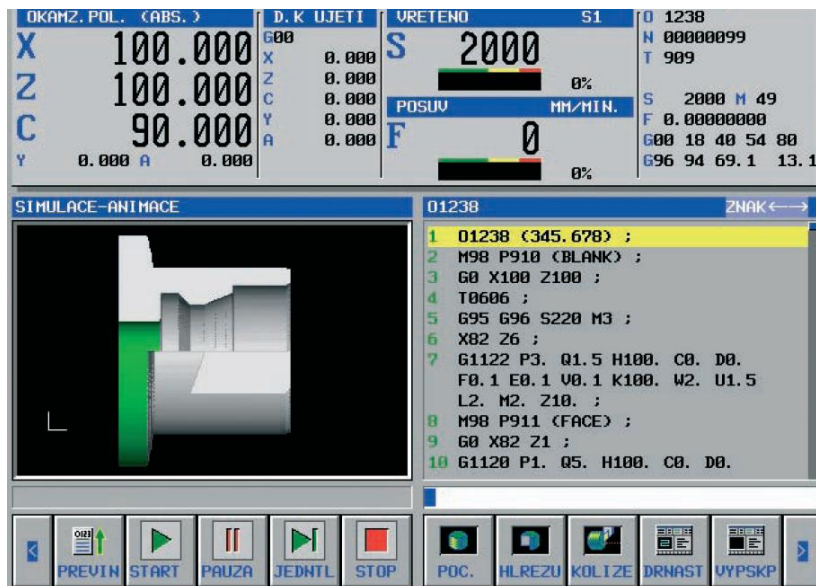
| | | |
|-------------|--|------------------------|
| NASL. VZDAL | | 01238 ZNAK ←→ |
| G00 X 0.000 | | U25. W13. R5.2 A-20. ; |
| Z 0.000 | | 28 G0 X100 Z100 ; |
| C 0.000 | | 29 M49 ; |
| Y 0.000 | | 30 M30 ; |
| A 0.000 | | 31 % |

| | | | | | | | | |
|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|
| PREVIN | D SEZN | EDTPOZ | HLED C | D HLED | SKUTPL | PREDVO | STRVYK | SIMUL |
|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|

| | | | | |
|--------------------|---------------|-------------|---------------|------------------|
| OKAMZ. POL. (ABS.) | | D. K. UJETI | VRETENO S1 | O 1238 |
| X | 100.000 | G00 X 0.000 | S 2000 | N 00000099 |
| Z | 100.000 | Z C 0.000 | 0% | T 909 |
| C | 90.000 | C Y 0.000 | POSUV MM/MIN. | S 2000 M 49 |
| Y | 0.000 A 0.000 | Y A 0.000 | F 0 | F 0.00000000 |
| | | | 0% | G00 18 40 54 80 |
| | | | | G96 94 69.1 13.1 |

| | | |
|---|--|---|
| SIMULACE-ANIMACE | | 01238 ZNAK ←→ |
|  | | <pre> 1 01238 (345.678) ; 2 M98 P910 (BLANK) ; 3 G0 X100 Z100 ; 4 T0606 ; 5 G95 G96 S220 M3 ; 6 X82 Z6 ; 7 G1122 P3. Q1.5 H100. C0. D0. F0.1 E0.1 V0.1 K100. W2. U1.5 L2. M2. Z10 ; 8 M98 P911 (FACE) ; 9 G0 X82 Z1 ; 10 G1120 P1. Q5. H100. C0. D0. </pre> |

| | | | | | | | | | |
|--------|-------|-------|--------|------|------|--------|--------|--------|--------|
| PREVIN | START | PAUZA | JEDNTL | STOP | POC. | HLREZU | KOLIZE | DRNAST | VYPSKP |
|--------|-------|-------|--------|------|------|--------|--------|--------|--------|



NA TVORBU VÝUKOVÝCH
MATERIÁLŮ BYL POUŽIT
VÝUKOVÝ PROGRAM
FANUC MANUAL GUIDE I
A VÝKRESOVÁ
DOKUMENTACE