

8. SL CYKLY

Ruční provoz

Test programu

```

0 BEGIN PGM CYKLUSLD MM
1 ; (UKAZKA PGM NA SL II CYKLY-D
2 ; (ZBYTKOVY MATERIAL
3 BLK FORM 0.1 Z X-105 Y-105 Z-25
4 BLK FORM 0.2 X+105 Y+105 Z+0
5 CVCL DEF 14.0 OBRYS
6 CVCL DEF 14.1 LBL OBRYSU1 /2 /3 /4 /5
7 CVCL DEF 20 DATA OBRYSU
  Q1=-20 ;HLOUBKA FREZOVANI
  Q2=+1 ;PREKRYTI DRAHY NAST.
  Q3=+1 ;PRIDAVEK PRO STRANU
  Q4=+1 ;PRIDAVEK PRO DNO
  Q5=+0 ;SOURADNICE POUVCHU
  Q6=+2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.
  Q7=+50 ;BEZPECNA UVSKA
  Q8=+8 ;RADIUS ZAOBLANI
  Q9=+1 ;SMYSL OTACENI
8 CALL LBL 81
9 LBL 81
10 STOP M0
11 ; *****URTAK NOVEK,D=25*****
12 TOOL CALL 9 Z S2000
13 L M13
14 CVCL DEF 21 PREDVRTANI
  Q10=-10 ;HLOUBKA PRISUVU
  Q11=+100 ;POSUV NA HLOUBKU
  Q13=+2 ;PROTAHOVACI NASTROJ
15 CVCL CALL
16 LBL 82
17 STOP M0
18 ; ***MONOKARBID,D=20,L=25***
19 TOOL CALL 2 Z S2000
20 L M13
21 CVCL DEF 22 VYHRUBOVANI
  Q10=-3 ;HLOUBKA PRISUVU
  Q11=+50 ;POSUV NA HLOUBKU
  Q12=+1000 ;POSUV PRO FREZOVANI
  Q13=+0 ;PREDHRUBOVACI NASTR.
  Q19=+0 ;POSUV PENDLOVANI
  Q208=+9999 ;POSUV NAVRATU
  Q401=+100 ;FAKTOR POSUVU
  Q404=+0 ;ZPUSOB ZACISTENI
22 CVCL CALL
23 LBL 83
24 STOP M0
25 ; ***MONOKARBID HRUB,D=12,L=25***
26 TOOL CALL 7 Z S2000

```

30 H +60 U z 0:55:01

ITNC 530

M

S

T

S

S100%

UVP ZAP

S

diagnostk

INFO UVP

MODE

RESET

START

Start Po bloku

RESET

START

```

0 BEGIN PGM CYKLUSLD MM
1 ; (UKAZKA PGM NA SL II CYKLY-D
2 ; (ZBYTKOVY MATERIAL
3 BLK FORM 0.1 Z X-105 Y-105 Z-25
4 BLK FORM 0.2 X+105 Y+105 Z+0
5 CVCL DEF 14.0 OBRYS
6 CVCL DEF 14.1 LBL OBRYSU1 /2 /3 /4 /5
7 CVCL DEF 20 DATA OBRYSU
  Q1=-20 ;HLOUBKA FREZOVANI
  Q2=+1 ;PREKRYTI DRAHY NAST.
  Q3=+1 ;PRIDAVEK PRO STRANU
  Q4=+1 ;PRIDAVEK PRO DNO
  Q5=+0 ;SOURADNICE POUVCHU
  Q6=+2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.
  Q7=+50 ;BEZPECNA UVSKA
  Q8=+8 ;RADIUS ZAOBLANI
  Q9=+1 ;SMYSL OTACENI
8 CALL LBL 81
9 LBL 81
10 STOP M0
11 ; *****URTAK NOVEK,D=25*****
12 TOOL CALL 9 Z S2000
13 L M13
14 CVCL DEF 21 PREDVRTANI
  Q10=-10 ;HLOUBKA PRISUVU
  Q11=+100 ;POSUV NA HLOUBKU
  Q13=+2 ;PROTAHOVACI NASTROJ
15 CVCL CALL
16 LBL 82
17 STOP M0
18 ; ***MONOKARBID,D=20,L=25***
19 TOOL CALL 2 Z S2000
20 L M13
21 CVCL DEF 22 VYHRUBOVANI
  Q10=-3 ;HLOUBKA PRISUVU
  Q11=+50 ;POSUV NA HLOUBKU
  Q12=+1000 ;POSUV PRO FREZOVANI
  Q13=+0 ;PREDHRUBOVACI NASTR.
  Q19=+0 ;POSUV PENDLOVANI
  Q208=+9999 ;POSUV NAVRATU
  Q401=+100 ;FAKTOR POSUVU
  Q404=+0 ;ZPUSOB ZACISTENI
22 CVCL CALL
23 LBL 83
24 STOP M0
25 ; ***MONOKARBID HRUB,D=12,L=25***
26 TOOL CALL 7 Z S2000

```

```

27 L M13
28 CYCL DEF 22 VYHRUBOVANI
   Q10=-3    ;HLOUBKA PRISUVU
   Q11=+50   ;POSUV NA HLOUBKU
   Q12=+1000 ;POSUV PRO FREZOVANI
   Q18=+2    ;PREDHRUBOVACI NASTR.
   Q19=+999  ;POSUV PENDLOVANI
   Q208=+9999 ;POSUV NAVRATU
   Q401=+50  ;FAKTOR POSUVU
   Q404=+1   ;ZPUSOB ZACISTENI
29 CYCL CALL
30 LBL 84
31 STOP M0
32 ; ***MONOKARBID CISTO,D=8,L=20***
33 TOOL CALL 5 Z S2600
34 L M13
35 CYCL DEF 23 DOKONCOVAT DNO
   Q11=+100  ;POSUV NA HLOUBKU
   Q12=+1000 ;POSUV PRO FREZOVANI
   Q208=+9999 ;POSUV NAVRATU
36 CYCL CALL
37 CYCL DEF 24 DOKONCOVANI STEN
   Q9=+1     ;SMYSL OTACENI
   Q10=+5    ;HLOUBKA PRISUVU
   Q11=+100  ;POSUV NA HLOUBKU
   Q12=+1000 ;POSUV PRO FREZOVANI
   Q14=+0.2  ;PRIDAVEK PRO STRANU
38 CYCL CALL
39 CYCL DEF 24 DOKONCOVANI STEN
   Q9=+1     ;SMYSL OTACENI
   Q10=-20   ;HLOUBKA PRISUVU
   Q11=+100  ;POSUV NA HLOUBKU
   Q12=+1000 ;POSUV PRO FREZOVANI
   Q14=+0    ;PRIDAVEK PRO STRANU
40 CYCL CALL
41 L Y+200 R0 FMAX M30
42 ; ** P O D P R O G R A M Y **
43 LBL 1
44 ; (LEVY KRUH MALY
45 L X-80 Y+0 RL
46 CC X-30 Y+0
47 C X-80 Y+0 DR-
48 LBL 0
49 LBL 2
50 ; (PRAVY KRUH MALY
51 L X+75 Y+0 RL
52 CC X+30 Y+0
53 C X+75 Y+0 DR-
54 LBL 0
55 LBL 3
56 ; (HORNI KRUH MALY
57 L X+0 Y+60 RL
58 CC X+0 Y+40
59 C X+0 Y+60 DR-
60 LBL 0
61 LBL 4
62 ; (DOLNI KRUH MALY
63 L X+0 Y-70 RL
64 CC X+0 Y-45
65 C X+0 Y-70 DR-
66 LBL 0
67 LBL 5
68 ; (VELKY KRUH VNEJSI
69 L X-99 Y+0 RR
70 CC X+0 Y+0
71 C X-99 Y+0 DR-
72 LBL 0
73 END PGM CYKLUSLDM MM

```