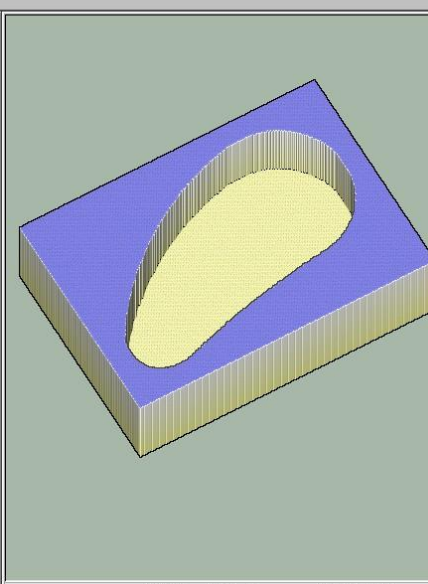


Frézování tvarové kapsy

Ruční provoz	Test programu
<pre> 0 BEGIN PGM SKOLFK01SL MM 1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+15 Z-25 2 BLK FORM 0.2 X+85 Y+75 Z+0 3 CYCL DEF 14.0 OBRYS 4 CYCL DEF 14.1 LBL OBRYSU1 5 CYCL 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 POVRCHU Q6=+2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL. Q7=+50 ;BEZPECNA VYSKA Q8=+8 ;RADIUS ZAOLENI Q9=+1 ;SMYSL OTACENI 6 CALL LBL 81 7 LBL 81 8 STOP M0 9 ; *****VRTAK NOVEX,D=25***** 10 TOOL CALL 9 Z S2000 11 L M13 12 CYCL DEF 21 PREDVRTANI Q10=-10 ;HLOUBKA PRISUVU Q11=+100 ;POSUV NA HLOUBKU Q13=+7 ;PROTAHOVACI NASTROJ 13 CYCL CALL 14 LBL 82 15 STOP M0 16 ; ***MONOKARBID HR.,D=12,L=25*** 17 TOOL CALL 7 Z S2000 18 L M13 19 CYCL DEF 22 VYHRUBOVANI </pre>	
	30 H +60 V 0:02:59

```

0 BEGIN PGM SKOLFK01SL MM
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+15 Z-25
2 BLK FORM 0.2 X+85 Y+75 Z+0
3 CYCL DEF 14.0 OBRYS
4 CYCL DEF 14.1 LBL OBRYSU1
5 CYCL 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 POVRCHU
  Q6=+2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL.
  Q7=+50 ;BEZPECNA VYSKA
  Q8=+8 ;RADIUS ZAOLENI
  Q9=+1 ;SMYSL OTACENI
6 CALL LBL 81
7 LBL 81
8 STOP M0
9 ; *****VRTAK NOVEX,D=25*****
10 TOOL CALL 9 Z S2000
11 L M13
12 CYCL DEF 21 PREDVRTANI
  Q10=-10 ;HLOUBKA PRISUVU
  Q11=+100 ;POSUV NA HLOUBKU
  Q13=+7 ;PROTAHOVACI NASTROJ
13 CYCL CALL
14 LBL 82
15 STOP M0
16 ; ***MONOKARBID HR.,D=12,L=25***
17 TOOL CALL 7 Z S2000
18 L M13
19 CYCL DEF 22 VYHRUBOVANI
          
```

```

Q10=-3      ;HLOUBKA PRISUVU
Q11=+50     ;POSUV NA HLOUBKU
Q12=+1000   ;POSUV PRO FREZOVANI
Q18=+0      ;PREDHRUBOVACI NASTR.
Q19=+0      ;POSUV PENDLOVANI
Q208=+9999  ;POSUV NAVRATU
Q401=+100   ;FAKTOR POSUVU
Q404=+0     ;ZPUSOB ZACISTENI
20 CYCL CALL
21 LBL 83
22 STOP M0
23 ; ***MONOKARBID CISTO,D=8,L=20***
24 TOOL CALL 5 Z S2600
25 L M13
26 CYCL DEF 23 DOKONCOVAT DNO
  Q11=+100   ;POSUV NA HLOUBKU
  Q12=+1000  ;POSUV PRO FREZOVANI
  Q208=+9999 ;POSUV NAVRATU
27 CYCL CALL
28 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
29 CYCL CALL
30 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
31 CYCL CALL
32 L Y+200 R0 FMAX M30
33 ; ** P O D P R O G R A M Y **
34 LBL 1
35 L X+5 Y+30 RR
36 FC DR- R10 CCX+15 CCY+30
37 FCT DR- R80
38 FCT DR- R20 CCX+60 CCY+50
39 FSELECT2
40 FCT DR+ R200
41 FCT X+5 Y+30 DR- R10 CCX+15
  CCY+30
42 FSELECT1
43 LBL 0
44 END PGM SKOLFK01SL MM

```