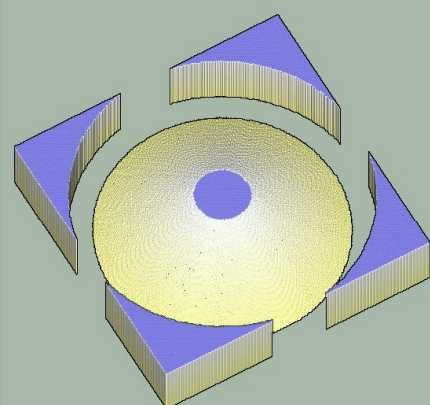


Kuželové sražení vnější

Ruční provoz	Test programu	ITNC 530
<pre> 0 BEGIN PGM CONE-OUT-ALL-T MM 1 ; (PGM PRO KUZELOVE SRAZENI OUT 2 BLK FORM 0.1 Z X-45 Y-45 Z-20 3 BLK FORM 0.2 X+45 Y+45 Z+1 4 ; (NULA X,Y JE V OSE KUSU 5 ; (NULA Z JE NA HORNÍ PLOSE 6 ; ***** 7 ; D E F I N I C E PARAMETRU 8 Q2 = 21 ;HLOUBKA KUZELE 9 Q3 = 10 ;HORNÍ POLOMER 10 Q4 = 40 ;DOLNÍ POLOMER 11 Q5 = 0.2 ;PRISUV V OSE Z 12 Q6 = 1 ;KROK UHLU PO OBVODE 13 Q9 = 1 ;PRESAH HORNÍ 14 Q10 = 1 ;PRESAH DOLNÍ 15 CALL LBL 7 ;PREPOCET KUZELE 16 ; ***** 17 CYCL DEF 32.0 TOLERANCE 18 CYCL DEF 32.1 T0.02 19 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:0 20 STOP M0 21 ; ****FREZA TK,D=20,LL=30*** 22 TOOL CALL 2 Z S5555 DL+Q9 23 L M13 24 Q0 = 2000 ;POSUV 25 CALL LBL 3 26 CALL LBL 2 27 L Y+200 R0 FMAX M30 28 LBL 2 29 ; (FREZOVANI KUZELE 30 L Z+150 R0 FMAX 31 L X+50 Y+0 R0 FMAX 32 L Z+0 R0 F999 33 Q12 = 0 34 Q13 = Q12 35 LBL 3 36 Q14 = (Q13 * Q2) / Q11 37 Q15 = Q3 - Q14 * (Q3 - Q4) / Q2 38 Q16 = Q15 + Q27 39 Q17 = Q16 * COS (Q13) ; X 40 Q18 = Q16 * SIN (Q13) ; Y 41 Q19 = 0 - Q14 ; Z 42 L X+Q17 Y+Q18 Z+Q19 R0 FQ0 43 Q13 = Q13 + Q6 44 FN 11: IF +Q13 GT +Q11 GOTO LBL 4 45 FN 9: IF +0 EQU +0 GOTO LBL 3 46 LBL 4 </pre>		
30 H +60 U 0:10:00		ITNC 530 M S T S S100% UVP ZAP S diagnostk INFO UVP MODE RESET + START

```

0 BEGIN PGM CONE-OUT-ALL-T MM
1 ; (PGM PRO KUZELOVE SRAZENI OUT
2 BLK FORM 0.1 Z X-45 Y-45 Z-20
3 BLK FORM 0.2 X+45 Y+45 Z+1
4 ; (NULA X,Y JE V OSE KUSU
5 ; (NULA Z JE NA HORNÍ PLOSE
6 ; *****
7 ; D E F I N I C E PARAMETRU
8 Q2 = 21 ;HLOUBKA KUZELE
9 Q3 = 10 ;HORNÍ POLOMER
10 Q4 = 40 ;DOLNÍ POLOMER
11 Q5 = 0.2 ;PRISUV V OSE Z
12 Q6 = 1 ;KROK UHLU PO OBVODE
13 Q9 = 1 ;PRESAH HORNÍ
14 Q10 = 1 ;PRESAH DOLNÍ
15 CALL LBL 7 ;PREPOCET KUZELE
16 ; *****
17 CYCL DEF 32.0 TOLERANCE
18 CYCL DEF 32.1 T0.02
19 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:0
20 STOP M0
21 ; ****FREZA TK,D=20,LL=30***
22 TOOL CALL 2 Z S5555 DL+Q9
23 L M13
24 Q0 = 2000 ;POSUV
25 CALL LBL 3
26 CALL LBL 2
27 L Y+200 R0 FMAX M30
28 LBL 2
29 ; (FREZOVANI KUZELE
30 L Z+150 R0 FMAX
31 L X+50 Y+0 R0 FMAX
32 L Z+0 R0 F999
33 Q12 = 0
34 Q13 = Q12
35 LBL 3
36 Q14 = ( Q13 * Q2 ) / Q11
37 Q15 = Q3 - Q14 * ( Q3 - Q4 ) / Q2
38 Q16 = Q15 + Q27
39 Q17 = Q16 * COS ( Q13 ) ; X
40 Q18 = Q16 * SIN ( Q13 ) ; Y
41 Q19 = 0 - Q14 ; Z
42 L X+Q17 Y+Q18 Z+Q19 R0 FQ0
43 Q13 = Q13 + Q6
44 FN 11: IF +Q13 GT +Q11 GOTO LBL 4
45 FN 9: IF +0 EQU +0 GOTO LBL 3
46 LBL 4

```

```

47 L Z+150 R0 FMAX
48 LBL 0
49 LBL 7
50 ;(PREPOCET NA PREJEZDY
51 Q31 = Q3 - Q4
52 Q32 = Q31 / Q2 ;DEL R NA 1 MM Z
53 Q33 = Q32 * Q9
54 Q34 = Q32 * Q10
55 Q3 = Q3 + Q33 ;NOVY HORNI
56 Q4 = Q4 - Q34 ;NOVY DOLNI
57 Q2 = Q2 + Q9 + Q10
58 Q8 = Q2 / Q5 ;POC OT SPIRALY
59 Q11 = 360 * Q8 ;CELKOVY UHEL
60 Q20 = Q3 - Q4 ;ROZDIL R1-R2
61 Q21 = Q20 / Q2 ;TAN UHLU KUZELE
62 Q22 = ATAN Q21 ;UHEL KUZELE
63 Q22 = Q22 * ( - 1 )
64 LBL 0
65 LBL 8
66 ;PREPOCET DLE NASTROJE
67 Q1 = Q108 ;AKTIVNI CR
68 FN 18: SYSREAD Q7 = ID50 NR3
69 FN 18: SYSREAD Q23 = ID20 NR1
70 Q24 = Q7 * COS ( Q22 )
71 Q25 = Q7 * SIN ( Q22 )
72 Q26 = Q7 - Q25 ;ROVINA
73 Q27 = Q1 - Q7 + Q24 ;R NA DOTEK
74 CYCL DEF 7.0 NULOVY BOD
75 CYCL DEF 7.1 Z-Q26
76 Q8 = Q27
77 LBL 0
78 END PGM CONE-OUT-ALL-T MM

```