

%zk2.nc "TURN\_V1.0"

HEADER [ Hlavicka Progr. ]

#MATERIAL Stah [ MATERIAL ]

#MEASURE\_UNITS METRIC [ JEDNOTKA ]

#COMMENT zápich, díra v ose [ KOMENTAR ]

TURRET 1 [ Revolver ]

T1 ID"A-SCHR-35-08"

T2 ID"A-SCHL-35-04"

T3 ID"A-STECH-4-20"

T4 ID"S-BOHR-6.5-40-P"

CLAMPS [ Upínač ]

CLAMPS 2 [ Upínač ]

BLANK [ Polotovár ]

N 1 G20 X30 Z102 K2

FINISHED [ Hotový obrobek ]

N 2 G0 X0 Z0

N 3 G1 X20 BR-2

N 4 G1 Z-50 BR2

N 5 G22 X20 Z-20 I12 Ki-10 B-1 R1

N 6 G1 X30 Z-50

N 7 G1 Z-100

N 8 G1 X0

MACHINING [ Obrábění ]

N 9 G140 D1 X300 Z200

N 10 G14 D1 T1

N 11 G47 P2 G26 S3000

N 12 G96 S200

N 13 G95 F0.2 M4

N 14 G820 NS3 NE3 P2 K0.2 V3

N 15 G810 NS4 NE6 P10 I0.3 K0.1

N 16 G14 D1 T2

N 17 G96 S250 G95 F0.1

N 18 G890 NS3 NE3 V3 H3

N 19 G890 NS4 NE6 H3

N 20 G14 D1 T3

(Zápich)

N 25 G860 NS5 I0.2 K0.2

N 26 G14 D1 T4 M5

N 29 G97 S2000 G95 F0.15 M3

N 28 G0 X0 Z5

(díra)

N 27 G71 XS0 ZS0 K40 RB5

N 30 G14 D1

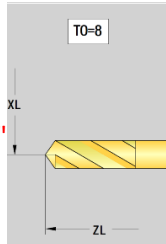
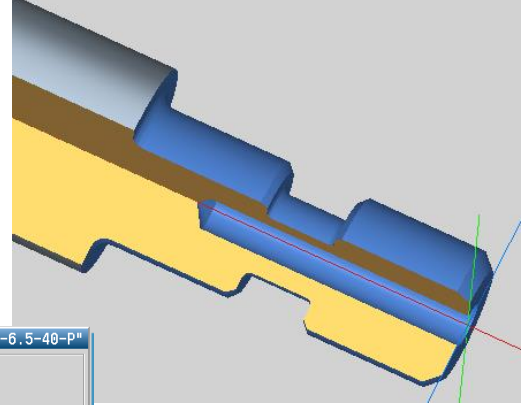
N 21 UNIT ID"END"

N 22 [<unit ID="END" ME="30" NS="" G14="-1" MFS="" MFE="" />]

N 23 M30

N 24 END\_OF\_UNIT S1054679418

END



Vrtací nástroj "S-BOHR-6.5-40-P"

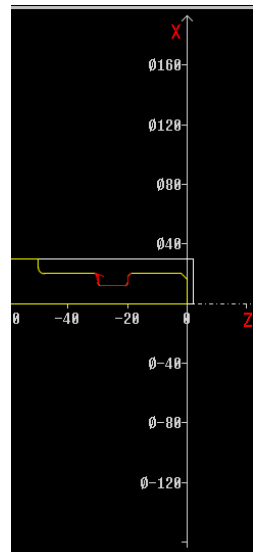
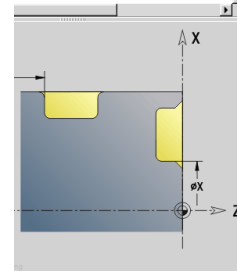
ID	S-BOHR-6.5-40-P		
TO	8		
XL	40	ZL	130
		YL	0
DV	6.5	BW	118
DX	0	DZ	0
		DY	0
AV	0	MD	3
QT	14		

Pohan. nastr. ne=0/ano=1 1/3

Zápich (standart) G22

Poc. bod	X	20
Poc. bod	Z	-20
Vnitř. roh	I	12
Vnitř. roh	Ki	-10
Vnej. rad./ukos	B	-1
Vnitř. polom	R	1

Poc. bod [mm] < 1/2 >



Jednoduchý cyklus zápichu G860

Pomocná kon...	ID	
Poč. číslo bloku kontury	NS	5
Konc. číslo bloku kontury	NE	
Presah X	I	0.2
Presah Z	K	0.2
Hrubov./dokonc.	Q	0: Hrubovat a
Omezení řezu X	X	
Omezení řezu Z	Z	
Char.st./stop	V	0: na začátku
Rychlost posuvu načisto	E	
zápich.posuv	EW	
Prodleva	EC	
Otáčky na zahluobeném dnu	D	
Druh vybehu	H	0: zpět k počč
Poč. číslo bloku kontury		< 1/2 >

Jednod. vrtání G71

Kontura vrt...	ID	
Číslo bloku kontury	NS	
Značka polohy	NE	
Poc. bod	XS	0
Poc. bod	ZS	0
Konc. bod	XE	
Konc. bod	ZE	
Hloubka vrt.	K	40
Zav/Vrt.podel.	A	
Var. vyvrt.	V	0: bez reduk
Zpetna urov.	RB	5
Prodleva	E	
Zpětný pohyb	D	0: rychlopos
Start prv. cis	BS	
Kontura vrtání		< 1/2 >