

%zk2a.nc "TURN_V1.0"

HEADER [Hlavicka Progr.]

#MATERIAL Stahl [MATERIAL]
#MEASURE_UNITS METRIC [JEDNOTKA]
#COMMENT vnitřní soustružení [KOMENTAR]

TURRET 1 [Revolver]

T1 ID"A-SCHR-35-08"
T2 ID"A-SCHL-35-04"
T3 ID"I-SCHR-35-08"
T4 ID"I-SCHL-35-02"

CLAMPS [Upínač]

CLAMPS 2 [Upínač]

BLANK [Polotovar]

N 1 G20 X100 Z52 K2 I50

FINISHED [Hotový obrobek]

N 2 G0 X50 Z-50
N 3 G1 Z-25 BR-2
N 4 G1 X60
N 35 G25 H5
N 5 G1 Z-20
N 6 G1 X65 Z-10
N 33 G1 X80
N 34 G25 H5
N 7 G1 Z0 BR-2
N 8 G1 X100
N 31 G1 Z-50
N 32 G1 X50

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** NS8 NE8 P2 K0.2 **W270** V3
N 25 G14 D1 T3
N 15 **G810** NS7 NE4 P4 I0.3 K0.1 Q2 **D1**
N 16 G14 D1 T2
N 17 G96 S250 G95 F0.1
N 18 **G890** NS8 NE8 V3 H3
N 26 G14 D1 T4
N 19 **G890** NS7 NE4 H3
N 20 G14 Q2 D1

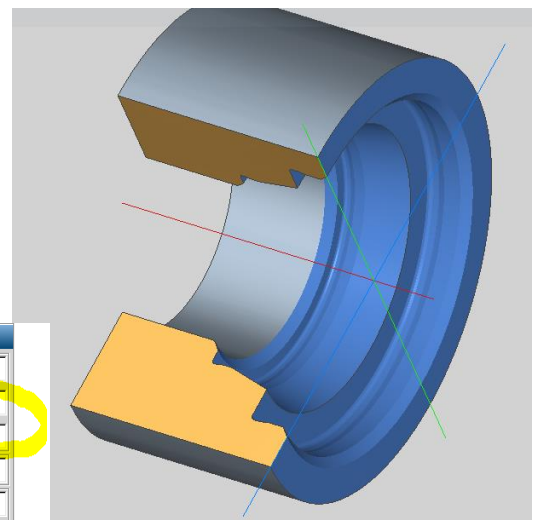
N 21 UNIT ID"END"

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

N 23 M30

N 24 END_OF_UNIT S1054679418

END



| Celni hrubov. G820 | |
|--------------------------------|-------------------|
| Pomocná kon.. ID | |
| Poč. číslo bloku kontury | NS 8 |
| Konc. číslo bloku kontury | NE 8 |
| Max. prisuv | P 2 |
| Presah X | I |
| Presah Z | K 0.2 |
| Chování zahlobení | E |
| Omezení řezu X | X |
| Omezení řezu Z | Z |
| Uhel naježdu | A |
| Uhel odježdu | W 270 |
| Vyhlazení kontury | H 0: s každým řez |
| Druh vybehu | Q 0: zpět na zač |
| Char.st./stop | V 3: bez obráběr |
| Vynechat prvky | D 0: Všechny |
| Řezná čára na vertikál. prv... | U 0: Ne |
| Skrýt podpíchnutí | O 0: Ne |

| Podelne hrubovani G810 | |
|--------------------------------|-------------------|
| Pomocná kon.. ID | |
| Poč. číslo bloku kontury | NS 7 |
| Konc. číslo bloku kontury | NE 4 |
| Max. prisuv | P 4 |
| Presah X | I 0.3 |
| Presah Z | K 0.1 |
| Chování zahlobení | E |
| Omezení řezu X | X |
| Omezení řezu Z | Z |
| Uhel naježdu | A |
| Uhel odježdu | W |
| Vyhlazení kontury | H 0: s každým řez |
| Druh vybehu | Q 2: retrakce o |
| Char.st./stop | V 0: na začátku |
| Vynechat prvky | D 1: G22 / G23 |
| Řezná čára na horizont. prv... | U 0: Ne |
| Skrýt podpíchnutí | O 0: Ne |

| Dokon. obrys. G890 | |
|---------------------------|-----------------|
| Pomocná kon.. ID | |
| Poč. číslo bloku kontury | NS 7 |
| Konc. číslo bloku kontury | NE 4 |
| Chování zahlobení | E |
| Char.st./stop | V 0: na začátku |
| Naježd | Q 0: automatick |
| Druh vybehu | H 3: retrakce o |
| Omezení řezu X | X |
| Omezení řezu Z | Z |
| Vynechat prvky | D |
| Konc. bod | I |
| Konc. bod | K |
| reduk.pos.vypni | O 0: Ne |
| Typ cyklu | U |
| Výpočet kontury | B |
| Hlavní směr řezu | HR 0: auto |
| Koncová poloha nástroje | J |