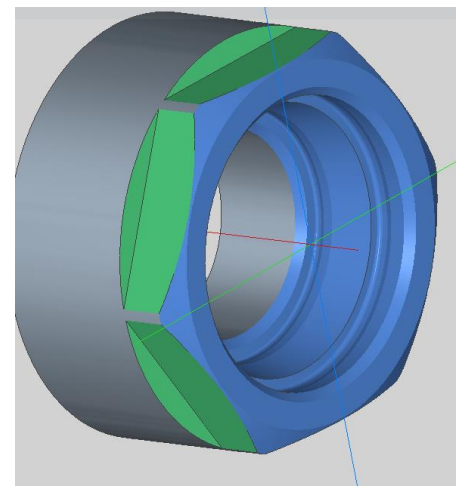


%zk8.nc "TURN_V1.0"

HEADER [Hlavicka Progr.]

```
#MATERIAL      Stah [ 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"
T5 ID"S-FRAES-10-25"
```

CLAMPS [Upínač]

CLAMPS 2 [Upínač]

BLANK [Polotovar]

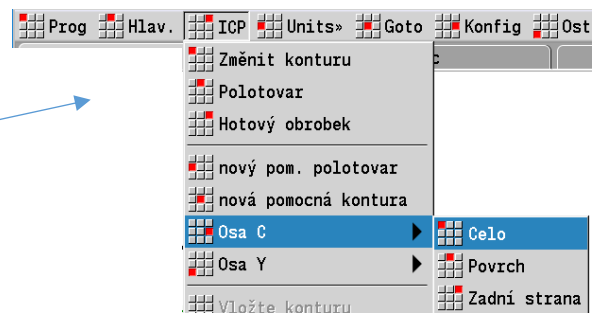
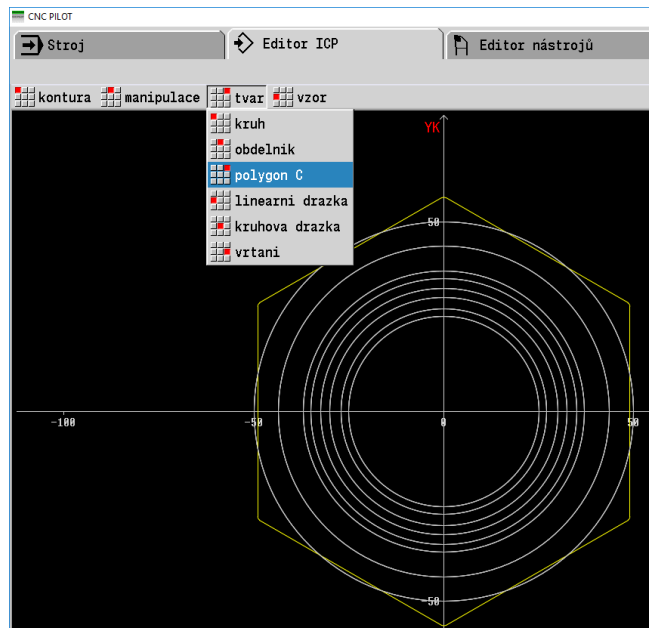
```
N 1 G20 X100 Z52 I50 K2
```

FINISHED [Hotový obrobek]

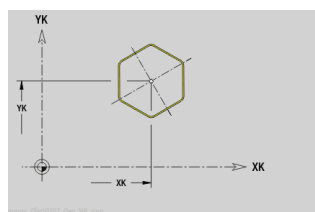
```
N 2 G0 X50 Z-50
N 3 G1 Z-25 BR-2
N 4 G1 X60
N 5 G25 H5 I0.3 K2.5 R0.6 W15
N 6 G1 Z-20
N 7 G1 X65 Z-10
N 8 G1 X70
N 9 G25 H5 I0.4 K4 R1 W15
N 10 G1 Z0 BR-2
N 11 G1 X87
N 12 G1 X100 Z-4
N 13 G1 Z-50
N 14 G1 X50
```

FACE_C Z0 [Čelo C]

```
N 15 G308 P-15
N 16 G307 XK0 YK0 A30 Q6 K-98 R1
N 17 G309
```



Mnohoúhelník čelně G307	
Stredni bod	XK 0
Stredni bod	YK 0
Prumer	X
Uhel	C
Uhel	A 30
Pocet hran	Q 6
Delka	K -98
Sraz./zaobljeni	R 1
Hloub	P



MACHINING [Obrábění]

N 18 G140 D1 X300 Z200
N 19 G14 D1 T1
N 20 G47 P2 G26 S3000
N 21 G96 S200
N 22 G95 F0.2 M4

N 23 G820 NS11 NE11 P2 K0.2 W270 V3
N 24 G14 D1 T3
N 25 G810 NS10 NE4 P4 I0.3 K0.1 Q2 D1
N 26 G14 D1 T2
N 27 G96 S250 G95 F0.1
N 28 G890 NS11 NE11 V3 H3
N 29 G890 NS12 H3
N 30 G14 D1 T4
N 31 G890 NS10 NE4 H3
N 32 G14 Q2 D1

[obrábění na čele]

N 33 M14
N 34 G14 D1 T5 G197 S1000 G195 F0.2 M103
N 35 G840 NS16 H1 I5 P-15 ZS0 RB5 A0
N 36 G14 D1 M105
N 37 M15

N 38 UNIT ID"END"

N 39 [<unit ID="END" ME="30" NS="" G14="-1" MFS="" MFE="" />]

N 40 M30

N 41 END_OF_UNIT S3190489652

END

Obrys. frezov. G840

Typ cyklu	Q 0: na kontuře
Kontura fré... ID	
Poč. číslo bloku kontury	NS 16
Konc. číslo bloku kontury	NE
Smer	H 1: Sousedně
Max. prisuv	I 5
Rychlost pris	F
Reduk. pos.	E
Uhel najezdu	R
Hloubka frez.	P -15
Frez.hor.hrana	XS
Frez.hor.hrana	ZS 0
Zpetna urov.	RB 5
Sirka srazeni	B
Pr. preds.	J
Start prv. cis	D
Kon: prv. cis	V
(Fréz=0/vrt.poloha=1)	A 0
Značka polohy	NF
Chování při zanoření	0 0: přímo
Průměr dodateč. obrobení	WB