GROUP\_BEGIN(0,"NAGLOWEK",0,0)

*; Naglowek*

WORKPIECE(,"",,"BOX",0,2,-30,-80,-2,-2,184,170)

*; 2     => naddatek*

*; -30   => calkowita wysokosc + (-naddatek)     (Z)*

*; 184   => calkowita szerokosc                  (X)*

*; 170   => czerokosc szerokosc                  (Y)*

G54             *; Definiujemy wspolrzedne uzyte podczas obroki*

G71             *; Definiujemy wymiary w cm*

G90             *; Wymiary w stosunku do zera*

G94             *; Ustawia obrabiarke w taki sposob ze wartosci podawane*

GROUP\_END(0,0)

GROUP\_BEGIN(0,"*S*KRAWANIE GORNE",0,0)

*; Usuwamy gorny naddatek wysokosci 2mm*

*; NARZEDZIE - Wymiana*

*; wskazujemy jakiego narzedzia chcemy uzywac, obrabiarka*

*; pobierze to narzedzie z magazynu narzedziowego*

*; Wskazujemy narzedzie za pomoca adresu "T" od tool*

*; narzedzie mozemy wskazac po numerze tego narzedzia w magazynie*

*; (to cos co ustawialismy)*

T="Glowica\_100"  *; MOZNA TEZ ZA POMOCA NUMERKA NP. T1, ale tak mozemy*

*;                 po prostu podac nazwe*

*; Danie do adresu T danego narzedzia samo z siebie nic wiecej*

*; nie robi. Musimy maszynie powiedziec zeby to zamontowala*

M6              *; MONTUJEMY NARZEDZIE*

*; Oprocz tego ze ustawiamy jakim ma pracowac narzedziem to jeszcze*

*; musimy wskazac mu parametry jakimi bedzie to narzedzie pracowac*

*S1200           ; USTAWIAMY PREDKOSC PRACY WRZECIONA -*

*; predkosc (obrotowa) [min.-1 lub mm/min] - predkosc obrotowa*

F4370           *; ZADAJEMY POSUW MINUTOWY [mm/min] I ZAOKRAGLAMY DO JEDNOSCI*

*; Tak samo jak z T samo ustawienie tego nie spowoduje uruchomienia*

*; obrotow wrzeciona. Tak wiec zeby to odpalic uzywamy znowu*

*; funkcji maszynowej:*

M3              *; M3 TO W PRAWO, A M4 TO W LEWO (KRECENIE), A WYLACZENIE TO M5*

M8              *; DODATKOWO MOZEMY WLACZYC CHLODZIWO M8, LUB JE WYLACZYC M9*

*; DOJAZD DO PRZEDMIOTU OBR*

*; nastepnie musi tym narzedziem dojechac do przedmiotu obrabianego*

*; Zakladamy ze po zmianie narzedzia, jestesmy w poblizu magazynu*

*; z narzedziami*

G0 Z100         *; DOJAZD DO PLASZCZYZNY WYCOFANIA*

G0 X28 Y-55     *; DOJAZD DO PUNKTU STARTOWEGO DO OBROKI W KIERUNKU XY*

G0 Z0           *; DOJAZD DO PRZEDMIOTU W OSI Z*

*; RUCHY OBROBCZE*

*; pozniej nastepuje obrobka*

G1 Y221

G0 X78

G1 Y-55

G0 X132

G1 Y221

G0 X184

*; ODJAZD OD PRZEDMIOTU OBR*

G0 Y221

G0 Z100         *; ODJAZD OD PRZEDMIOTU OBRABIANEGO DO PLASZCZYZNY WYCOFANIA*

GROUP\_END(0,0)

GROUP\_BEGIN(0,"FREZOWANIE ZGRUBNE KONTURU ZEWNETRZNEGO",0,0)

*; Ponowny*

*; DOJAZD DO PRZEDMIOTU OBR*

*; nastepnie musi tym narzedziem dojechac do przedmiotu obrabianego*

*; Zakladamy ze po zmianie narzedzia, jestesmy w poblizu magazynu*

*; z narzedziami*

T="Frez\_walcowy\_12" M6 *; Wymieramy nowe narzedzie i go uzywamy*

*S3710           ; USTAWIAMY PREDKOSC PRACY WRZECIONA - predkosc obrotowa*

F696            *; ZADAJEMY posuw minutowy*

M3              *; USTAWIAMY KIERUNEK KRECENIA SIE NA "W PRAWO"*

G0 Z100         *; DOJAZD DO PLASZCZYZNY WYCOFANIA*

G0 X-11 Y-11     *; DOJAZD DO PUNKTU STARTOWEGO DO OBROKI W KIERUNKU XY*

G0 Z-19           *; DOJAZD DO PRZEDMIOTU W OSI Z*

G0 G41 X0

G1 Y166

G1 X180

G1 Y0

G1 X0

G0 X-11 Y-11

G0 G40 Z100         *; ODJAZD OD PRZEDMIOTU OBRABIANEGO DO PL. WYCOFANIA*

GROUP\_END(0,0)

GROUP\_BEGIN(0,"FREZOWANIE WYKONCZENIOWE KONTURU ZEWNETRZNEGO",0,0)

*; Ponowny*

*; DOJAZD DO PRZEDMIOTU OBR*

T="Frez\_walcowy\_12" M6 *; Wymieramy nowe narzedzie i go uzywamy*

*S3710           ; USTAWIAMY PREDKOSC PRACY WRZECIONA - predkosc obrotowa*

F696            *; ZADAJEMY posuw minutowy*

M3              *; USTAWIAMY KIERUNEK KRECENIA SIE NA "W PRAWO"*

G0 Z100         *; DOJAZD DO PLASZCZYZNY WYCOFANIA*

G0 X-11 Y-11     *; DOJAZD DO PUNKTU STARTOWEGO DO OBROKI W KIERUNKU XY*

G0 Z-19           *; DOJAZD DO PRZEDMIOTU W OSI Z*

*; Lewe gorne zaokraglenie*

G0 G41 X0

G1 Y164

G2 X2 Y166 CR=2

*; Prawe gorne sciecie*

G1 X174

G1 X180 Y160

*; Prawe dolne zaokraglenie*

G1 X180 Y2

G2 X178 Y0 CR=2

*; Lewe dolne sciencie*

G1 X6 Y0

G1 X0 Y6

G0 X-15 Y83

G0 G40 Z100     *; ODJAZD OD PRZEDMIOTU OBRABIANEGO DO PL. WYCOFANIA*

GROUP\_END(0,0)

GROUP\_BEGIN(0,"FREZOWANIE ZGRUBNE WY*S*PY",0,0)

*; DOJAZD DO PRZEDMIOTU OBR*

*; nastepnie musi tym narzedziem dojechac do przedmiotu obrabianego*

*; Zakladamy ze po zmianie narzedzia, jestesmy w poblizu magazynu*

*; z narzedziami*

T="Frez\_walcowy\_20" M6 *; Wymieramy nowe narzedzie i go uzywamy*

*S2240           ; USTAWIAMY PREDKOSC PRACY WRZECIONA - predkosc obrotowa*

F535            *; ZADAJEMY posuw minutowy*

M3              *; USTAWIAMY KIERUNEK KRECENIA SIE NA "W PRAWO"*

G0 Z100         *; DOJAZD DO PLASZCZYZNY WYCOFANIA*

G0 X-11 Y-11    *; DOJAZD DO PUNKTU STARTOWEGO DO OBROKI W KIERUNKU XY*

G0 Z-12         *; DOJAZD DO PRZEDMIOTU W OSI Z*

*; Wycinamy lewy pas*

G1 G41 X16

G1 Y156

*; Wycinamy gorny pas*

G1 X175

*; Wycinamy prawy pas*

G1 X175

G1 Y10

*; Wycinamy dolny pas*

G1 X0

*; Robimy kilka kolejnych okrazen zeby wszystko zebrac*

G1 Y166

G1 X68

G1 Y146

G1 X180

G1 Y35

G1 Y0 X150

G1 X81 Y0

G1 Y25 X0

G1 Y166

G1 X95

G1 Y135

G1 X180

G1 Y130

G1 X165

G1 X180

G1 Y0

G1 X0

*; Kolejne podejscie do zgrubnego scinania, ale tym razem obchodzmy wyspe*

*; sama w sobie uzywajac jej jako odniesienia*

TRAN*S*X17 Y38

AROT Z-14

G0 X-15 Y8

G0 Z-12

G1 G41 X0

G1 Y90

G2 X16 Y106 J16

G1 X110

G1 X136 ANG=-14

G1 Y24.5

G1 X130.5 Y19

G1 X124.5 RND=20

G1 Y0 RND=20

G1 X0

TRAN*S*X0 Y0

G1 G40 X-15 Y8

G0 G40 Z100     *; ODJAZD OD PRZEDMIOTU OBRABIANEGO DO PL. WYCOFANIA*

GROUP\_END(0,0)

GROUP\_BEGIN(0,"FREZOWANIE WYKONCZENIOWE WY*S*PY",0,0)

*; DOJAZD DO PRZEDMIOTU OBR*

T="Frez\_walcowy\_6" M6 *; Wymieramy nowe narzedzie i go uzywamy*

*S9550           ; USTAWIAMY PREDKOSC PRACY WRZECIONA - predkosc obrotowa*

F573            *; ZADAJEMY posuw minutowy*

M3              *; USTAWIAMY KIERUNEK KRECENIA SIE NA "W PRAWO"*

G0 Z100         *; DOJAZD DO PLASZCZYZNY WYCOFANIA*

G0 X-11 Y-11    *; DOJAZD DO PUNKTU STARTOWEGO DO OBROKI W KIERUNKU XY*

G0 Z-12         *; DOJAZD DO PRZEDMIOTU W OSI Z*

TRAN*S*X17 Y38

AROT Z-14

G1 G41 X0 Y0

G1 Y92 RND=6

G2 X14 Y106 CR=-14 RND=6

G1 X106 RND=27

G1 X136 ANG=-14 RND=6

G1 Y24.5

G1 Y19 X130.5

G1 X119 RND=6

G1 Y0 RND=13

G1 X6

G1 X0 Y6

G0 X-10 Y6

G0 G40 Z100     *; ODJAZD OD PRZEDMIOTU OBRABIANEGO DO PL. WYCOFANIA*

TRAN*S*X0 Y0

GROUP\_END(0,0)

GROUP\_BEGIN(0,"FREZOWANIE KONTURU ZEW WYK",0,0)

M30             *; ZAKONCZENIE PROGRAMU, POJSCIE W STANDBY CZY COS TAKIEGO*

GROUP\_END(0,0)