1:J P[1] 30% FINE ***Переход в домашнюю позицию***

2:

3: !setting parametrs

4: UTOOL\_NUM=1 ***Активируем инструмент 1***

5: CALL SET\_IN\_PSR(0,90) ***Активируем настройки для внутренней наплавки на позиционере, смещение точки сварки 0, угол наклона горелки 90***

6: R[12:Sens num]=1 ***Активируем датчик измерения 1***

7: CALL WI\_MSED(1,0,0,(-2)) ***Настройки сварочнорго процуесса Канал памяти 1, без горячего старта и заполнения кратера, динамика «-2»***

8: R[61]=4 ***Используем регистр 61 для хранения шага наплавки 4мм***

9:

10: !setting start offset ***Задание исходного смещения прохода заготовки***

11: PR[10,1]=0

12: PR[10,2]=0

13: PR[10,3]=0

14: PR[10,4]=0

15: PR[10,5]=0

16: PR[10,6]=0

17:

18: CALL APRCH((-500),0,0) ***подход к заготовке***

19:

20: !1st measurement ***Измерения первого сечения***

21: CALL SRCH((-100),50,0,0,100,0,21) ***Z,D,A,dZ,dR,dA, Num***

22: CALL SRCH((-100),50,90,0,100,0,22)

23: CALL SRCH((-100),50,180,0,100,0,23)

24: CALL SRCH((-100),50,270,0,100,0,24)

25:

26: !2nd measurement ***Измерения второго сечения***

27: CALL SRCH((-200),50,0,0,100,0,25)

28: CALL SRCH((-200),50,90,0,100,0,26)

29: CALL SRCH((-200),50,180,0,100,0,27)

30: CALL SRCH((-200),50,270,0,100,0,28)

31:

32: !edge measurement ***Измерения торца детали***

33: CALL APRCH((-300),50,270)

34: CALL SRCH((-300),100,0,200,0,0,29)

35: CALL SRCH((-300),100,180,200,0,0,30)

36:

37: !calculated offset

38: CALL CALC\_5D\_FRM(25,26,27,28,21,22,23,24,29,30)

39:

40: PR[GP1:10,1]=PR[GP1:11,1] ***Сохраниение результатов измерения в качестве опорного фрейма***

41: PR[GP1:10,2]=PR[GP1:11,2]

42: PR[GP1:10,3]=PR[GP1:11,3]

43: PR[GP1:10,4]=PR[GP1:11,4]

44: PR[GP1:10,5]=PR[GP1:11,5]

45: PR[GP1:10,6]=PR[GP1:11,6]

46:

47: !GATE SURFACING

48: R[60]=182

49: CALL WLD(R[60],120,(-30),30,1,1) ***Наплавка витка от -30 до 30 гр а диаметром 120мм***

50: CALL APRCH(R[60],50,0)

51: R[60]=R[60]-R[61]

52:

53: CALL WLD(R[60],120,35,(-35),1,0) ***Наплавка витка от 35 до -35 гр а диаметром 120мм***

54: CALL APRCH(R[60],50,0)

55: R[60]=R[60]-R[61]

56:

57: CALL WLD(R[60],120,(-40),40,1,1)

58: CALL APRCH(R[60],50,0)

59: R[60]=R[60]-R[61]

60:

61: CALL WLD(R[60],120,50,(-50),1,0)

62: CALL APRCH(R[60],50,0)

63: R[60]=R[60]-R[61]

64:

65: CALL WLD(R[60],120,(-65),65,1,1)

66: CALL APRCH(R[60],50,0)

67: R[60]=R[60]-R[61]

68:

69: CALL WLD(R[60],120,80,(-80),1,0)

70: CALL APRCH(R[60],50,0)

71: R[60]=R[60]-R[61]

72:

73: CALL WLD(R[60],120,(-89),89,1,1)

74: CALL APRCH(R[60],50,0)

75: R[60]=R[60]-R[61]

76:

77: CALL WLD(R[60],120,91,(-91),1,0)

78: CALL APRCH(R[60],50,0)

79: R[60]=R[60]-R[61]

80:

81:

82:

83: !SPIRAL SURFACING

84: R[60]=150

85: LBL[1]

86: CALL WLD(R[60],120,0,365,0,1)

87: R[60]=R[60]-R[61]

88: IF R[60]>=R[61],JMP LBL[1]

89: CALL WLD(0,120,0,365,0,1)

90:

91:

92: CALL APRCH((-200),0,0)

93:

94:J P[1] 30% FINE