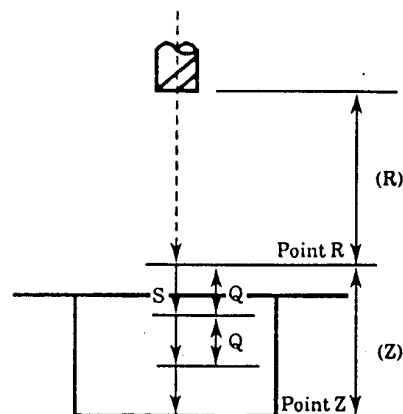
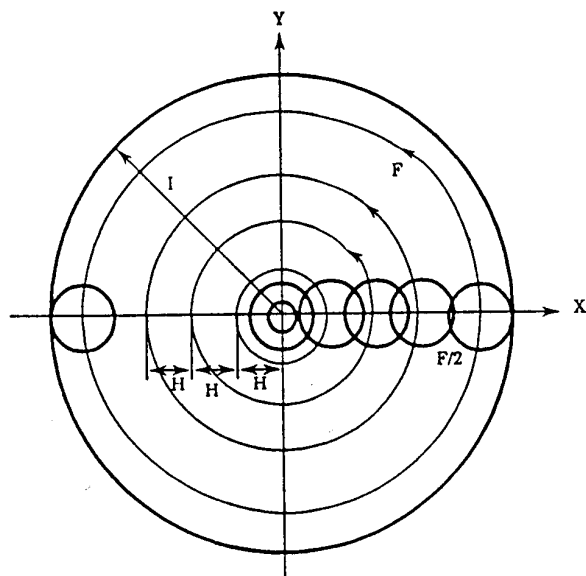




Macro til cirkulær lommefræsning

Parameter	Betydning	Parameter	Betydning
I	Lomme radius #4 #20		
D	Værktøjsradius korrektør #7	M	M1 hvis R og Z er Inkrementel (ellers undlades) #13
H	Snitbredde pr. cirkelslag #11 #12	#14	Snitradius
R	(ilgang til) Starthøjde #18 #5	#21	Værktøjs radius
Z	Lommedybde #26 #6 #10	#20	Aktuel radius
F	Tilspænding i X og Y #9	#31	Aktuel G-værdi (G90/G91)
E	Tilspænding i Z #8 (hvis undlades F/2)	#32	Aktuel G-værdi (G0/G1)
Q	Snitdybde (inkrementel) #17	#33	Z-højde i aktuel emnenulpunkt



Programeksempel:

N100 G200 I50 D18 H10 R0 Z-15 F1000 E400 Q5

O9010 (CIRKULÆR LOMME)

IF [#4*#7*#9*#11]EQ0] GOTO990

IF [#18EQ#0] GOTO990

IF [#26EQ#0] GOTO990

#33=#5003

#32=#4001

#31=#4003

#21=#[13000+#7]

IF [#21 GT #4] GOTO993

IF [#4LE#21] GOTO991

IF [#8NE#0] GOTO10

#8=#9/2

N10 IF [#13EQ1] GOTO20

(HVIS(I*D*H=0)GÅ TIL SLUT)

(HVIS STARTHØJDE MANGLER GÅ TIL SLUT)

(HVIS Z MANGLER GÅ TIL SLUT)

LAGRER Z-HØJDE I AKTUELT
EMNENULPUNKT)

(LAGRER AKTUEL G0/G1 KODE)

(LAGRER AKTUEL G90/G91 KODE)

(VÆRKTØJS RADIUS)

(HVIS VÆRKTØJ > RADIUS GÅ TIL SLUT)

(HVIS I ER < EL. = VÆRKTØJSRADIUS GÅ
TIL SLUT)

(HVIS E FORSKELLIG FRA 0 GÅ TIL 20)

(E=F/2)

(HVIS M =1 GÅ TIL 20)



Macro til cirkulær lommefræsning

IF [#18 LT #26] GOTO992	(HVIS R < Z GÅ TIL SLUT)
IF [#33 LT #18] GOTO992	(HVIS EMNEHØJDE < R GÅ TIL SLUT)
#5=[#33-#18]	(STARHØJDE)
#6=ABS[#18-#26]	(LOMMEDYBDE)
GOTO30	
N20 #5=ABS[#18]	(STARHØJDE INKREMENTEL)
#6=ABS[#26]	(LOMMEDYBDE)
N30 IF [#17NE#0] GOTO40	(HVIS Q FORSKELLIG FRA 0 GÅ TIL 40)
#17=#6	(Q= LOMMEDYBDE)
N40 #17=ABS[#17]	(Q=ABS VÆRDI)
#20=#4-#21	(RADIUS i #20)
#10=#6	(LOMMEDYBDE i #10)
G91 G00 G17 Z-#5	(ILGNAG TIL START)
IF [#10LE#17] GOTO50	(HVIS LOMMEDYBDE < Q GÅ TIL 50)
DO1	
#12=#11	(SNITRADIUS)
G01 Z- #17 F#8	
WHILE [#12LT#20] DO2	(MENS SNITRADIUS < RADIUS KØR LOOP 2)
G1X#11F[#9/2]	
G03 I- #12 F#9	
#12=#12+#11	(NÆSTE SNITRADIUS)
END2	
#14=#20- [#12-#11]	(LOMMERADIUS -(SNITBREDDE -H))
G1 X#14 F[#9/2]	
G03 I- #20 F#9	
G1 X- #20F[#9*3]	
#10=#10- #17	(LOMMEDYBDE - Q)
#10=ROUND[#10*1000] /1000	(AFRUNDER TIL 3 DECIMALER)
IF [#10LE#17] GOTO50	(HVIS LOMMEDYBDE < Q GÅ TIL 50)
END1	
N50 IF [#10EQ0] GOTO60	(HVIS LOMMEDYBDE =0 GÅ TIL 60)
G01 Z-#10 F#8	
#12=#11	(#12 = H)
WHILE [#12LT#20] DO1	(MENS SNITRADIUS < RADIUS KØR LOOP 1)
G1 X#11 F[#9/2]	
G03 I-#12 F#9	
#12=#12+#11	(NÆSTE SNITRADIUS)
END1	
#14=#20-[#12-#11]	(LOMMERADIUS -(SNITBREDDE -H))
G1 X#14 F [#9/2]	
G03 I- #20 F#9	
G1X- #20F[#9*3]	
N60 G00 Z [#5+#6]	(RETUR TIL STARTNIVAU)
GOTO999	
N990 #3000=140 (DATA MANGLER)	
N991 #3000=141 (LOMME RADIUS MANGLER)	



Macro til cirkulær lommefræsning

N992 #3000=142 (DATA FEJL)

N993 #3000=143 (VAERTOEJS RADIUS FOR STOR)

N999 G#32 G#31 F#9 M99

(RETUR TIL Z-HØJDE FØR START)

%