



A – z restriction area – wysokość przejazdów jałowych nad materiałem przed rozpoczęciem programu (np. w drodze do punktu pierwszego) pierwszego po zakończeniu pracy.

Np. 30mm

B – Z sefty range – wysokość przejazdu nad materiałem między kolejnymi figurami np. 5mm

C – Z infeed depta – wartość podawana ujemnie – definiujemy ile maszyna ma zbierać maksymalnie na jeden przejazd. Pracujemy w MDF 16mm – chcemy zbierać na jednym przejściu 2mm. Wpisujemy tu, więc -2.0. Maszyna wykona 8 przejścia po 2mm

D – Workpiece top Z – podajemy gdzie jest góra materiału. Ja przyjmuję że to zawsze 0.0

E - Final Z mill depta- na jaką głębokość schodzimy. Np. Dla MDF 16 dajemy 16,15mm (aby wyszedł na wylot.

F G1 – Feed X-Y direction – Prędkość dla ruchów x-y np 1000mm/min

E G1 – Feed Z direction – Prędkość dla ruchów z np. 350mm/min (Zagłębienie przeprowadza się raczej na 1/3 prędkości skrawania bocznej).

Przypominam, że przechodząc przez mdf 16mm. Złym pomysłem jest zagłębienie po równe 4mm. Maszyna wykona wtedy 16mm i przejedzie ostatni ruch 0,15mm. Prawdopodobnie wyrwie materiał. Lepiej zrobić np. parametr c na -3.8. Maszyna wykona 4 przejście razem 15,2mm i ostatnie na te 0,95mm odciecie detalu.