

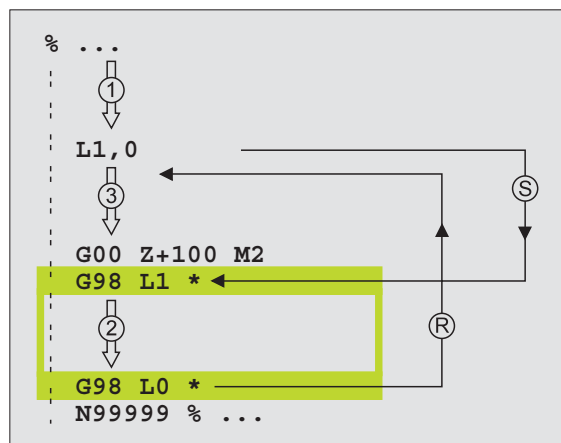
9.2 Podprogramy

Sposób pracy

- 1 TNC wykonuje program obróbki do wywołania podprogramu **LN,0**. n jest dowolnym numerem labela
- 2 Od tego miejsca TNC odpracowuje wywołany podprogram aż do końca podprogramu **G98 L0**
- 3 Dalej TNC kontynuuje program obróbki od tego bloku, który następuje po wywołaniu podprogramu **LN,0**

Wskazówki dotyczące programowania

- Program główny może zawierać do 254 podprogramów
- Podprogramy mogą być wywoływane w dowolnej kolejności i dowolnie często
- Podprogram nie może sam się wywołać
- Proszę programować podprogramy na końcu programu głównego (za blokiem z M2 lub M30)
- Jeśli podprogramy w programie obróbki znajdują się przed wierszem z M02 lub M30, to zostają one bez wywołania przynajmniej jeden raz odpracowane



Programowanie podprogramu



- Oznaczenie początku: Klawisz LBL SET nacisnąć
- Wprowadzić numer podprogramu, potwierdzić klawiszem END
- Oznaczyć koniec: Nacisnąć LBL SET klawisz i wprowadzić Label-Nummer „0”

Wywołanie podprogramu



- Wywołanie podprogramu: Klawisz LBL CALL nacisnąć
- **Numer Label:** Wprowadzić numer labela wywoływanego podprogramu, klawiszem ENT potwierdzić
- **Powtórzenie REP:** „0” wprowadzić, klawiszem ENT potwierdzić



L0,0 jest niedozwolony, ponieważ odpowiada wywołaniu końca podprogramu.