

## 11. CYKLE

### 11.1. Informacje ogólne

Cykle skrawania są dostępne w postaci stale pamiętanych podprogramów dla powtarzających się standardowych operacji skrawania. Cykle skrawania mogą być brane albo poprzez wybór z menu wyświetlonego wraz z podpowiedziami dla operatora, albo przez bezpośrednie zaprogramowanie parametrów w programie. Wartości parametrów mogą być przypisane albo w powiązaniu z wywołaniem cyklu skrawania albo we wcześniejszych blokach. Jeżeli wartości są przypisywane przy wykorzystaniu wyświetlonego menu, to parametry są zawsze wprowadzane łącznie z cyklem skrawania. Zobacz odpowiednie przykłady.

Cykl skrawania jest wywoływany z programu części lub podprogramu. Wszystkie cykle są zakończone funkcjami przygotowawczymi G00, G40, G64 i G90. Podczas kontynuacji programu wszystkie inne wymagane funkcje G muszą być ponownie programowane.

Cykle opisano szczegółowo poniżej. Pokazane przykłady zakładają wprowadzanie cykli skrawania przy wykorzystaniu wyświetlonego menu (wymagana jest funkcja grafiki). Jeżeli funkcja grafiki nie jest dostępna, to parametry są programowane bezpośrednio przed wywołaniem właściwego cyklu

(np. R21 = 100 R22 = 50 ..... L95 P1 LF)

W razie potrzeby opisane cykle mogą być modyfikowane.

Należy wziąć pod uwagę każdą uzupełniającą informację dostarczoną przez producenta obrabiarek.

Numery podprogramów L80-L99 oraz L890-L990 są przypisane lub zarezerwowane dla cykli standardowych.

### 11.2. Cykle skrawania dla toczenia

#### 11.2.1. L91|L92 Cykle cofania dla zmiany narzędzia (tokarki rewolwerowe)

(w przygotowaniu)

#### 11.2.2. L93 Cykle szlifowania głębokiego (wytaczania)

Cykl L93 szlifowania (skrawania) głębokiego pozwala na wykonywanie symetrycznych zewnętrznych i wewnętrznych operacji skrawania. Za pośrednictwem menu lub bezpośredniego zaprogramowania w programie części (jako przypisanie do parame-