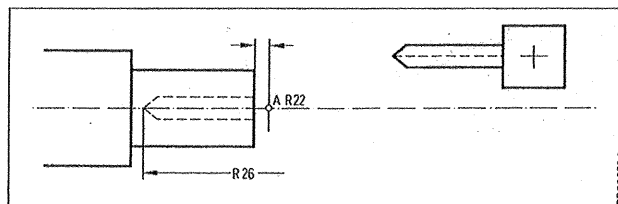


### 11.2.5. Cykl wiercenia głębokich otworów

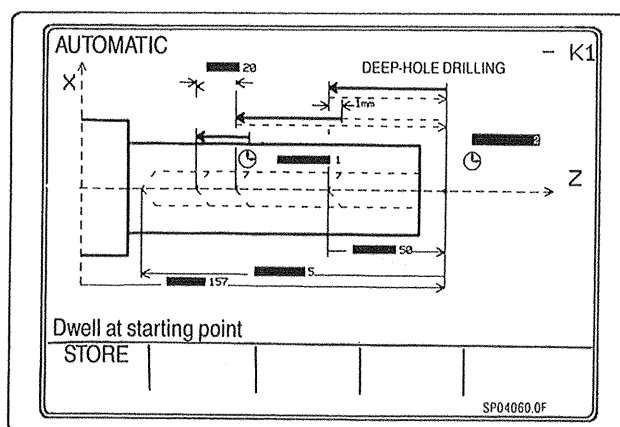
Za pośrednictwem menu lub bezpośredniego zaprogramowania (jako przypisanie do parametru) wprowadzane są następujące parametry:

- R22 Punkt startowy w Z (bezwzględny)
- R24 Wielkość degrecji (przyrostowa, bez znaku)
- R25 Początkowa głębokość wiercenia (przyrostowa bez znaku)
- R26 Ostateczna głębokość wiercenia (bezwzględna)
- R27 Przerwa sterowana w punkcie startowym ( dla usunięcia wiórów)
- R28 Przerwa sterowana na głębokości wiercenia (dla łamania wiórów).



W celu zainicjalizowania parametrów przy użyciu drzewa menu i klawiszy o zmiennym znaczeniu (soft keys) zostaje wybrane menu cyklu wiercenia głębokich otworów.

Przykład:



Po zainicjalizowaniu parametrów w wyświetlonym menu i naciśnięciu klawisza "STORE" parametry zostają przesłane do programu przez wywołanie L98 (patrz: blok N0010).

%3

N0005 G54 D4 F500 S1000 M03 T4 LF

N0010 R20 = 157 R24 = 20 R25 = 50 R26 = 5