

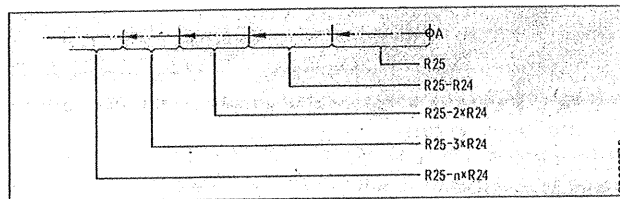
$R27 = 2 \ R28 = 1 \ L98 \ P1 \ LF$

NO015 M30 LF

Względna głębokość wiercenia jest stopniowo zmniejszana o stałą wielkość degresji (zmniejszania) do momentu osiągnięcia punktu końcowego R26.

Jeżeli jednak wyznaczona teoretycznie głębokość wiercenia zmaleje poniżej wielkości zmniejszania (degresji), to jest ona utrzymywana jako stała wielkość równa wielkości degresji.

Jeżeli pozostały do przejścia posuw wgłębny będzie mniejszy niż podwójna wielkość degresji, to ta pozostała wielkość jest podzielona przez dwa. Dwa ostatnie posuwy wgłębne są wykonane z tą połówkową wartością. Zabezpiecza to przed wykonaniem ostatniego posuwu wgłębego z niewłaściwą długością. Obliczenie to zawsze daje minimalny posuw wgłębny o długości nie mniejszej niż połowa wielkości degresji.



### 11.3. L999. Zerowanie buforu

Pewna liczba sygnałów sterujących z kontrolera interfejsu (interfejsu równoległego lub PLC) jest – w przeciwieństwie do sygnałów bezpośrednich – dostarczane do pamięci użytkownika NC poprzez bufor. Te sygnały sterujące mogą być wybierane np. przez funkcje M i zawierają następujące informacje:

- Zewnętrzne addytywne przesunięcie zera (Z0)
- Odbicia lustrzane
- Zewnętrzne przesunięcie narzędzia.

Jeżeli te sygnały, które są adresowane w uaktywnionym programie, stają się aktywne w następnym bloku po dokonaniu wyboru, to bufor bloku musi być wyzerowany.

W przeciwnym przypadku wybrany sygnał sterujący stanie się aktywny dopiero kilka bloków później.