

	str.
<u>1. Předmluva</u>	5
<u>2. Popis stroje VMC-100 a jeho technické údaje</u>	6
2.1. Popis stroje	6
2.2. Základní osový systém stroje	6
2.3. Základní technické údaje stroje	7
<u>3. Programový klíč řídicího systému</u>	
<u>EMCOTRONIC TM02 - soustružení</u>	8
3.1. Počáteční stav řídicího systému EMCOTRONIC TM02	11
3.2. Ovlivňování velikosti posuvu a otáček	11
<u>4. Stavba CNC programu</u>	12
<u>5. Způsoby programování</u>	13
5.1. Absolutní programování	14
5.2. Přirůstkové programování	14
5.3. Smíšené programování	15
<u>6. Vztažné body CNC stroje</u>	15
6.1. Posouvání nulového bodu	16
6.2. Stanovení nulového bodu obrobku	21
6.3. Korekce výrobního nástroje	21
6.4. Rozměry pracovního prostoru	24
<u>7. Pomocné funkce M</u>	25
<u>8. Přípravné funkce G</u>	30
8.1. Rychloposuv G00	30
8.2. Lineární interpolace G01	31
8.3. Korekce dráhy nástroje G40, G41, G42	37
8.4. Kruhová interpolace G02, G03	39
8.5. Řezání závitů G33	43
8.6. Časová prodleva G04	45
8.7. Vyvolání podprogramu G25	46
8.8. Vyvolání polygonního programu G26	50
8.9. Nepodmíněný skok G27	50

8.10. Záslepení bloku	50
8.11. Rozměry v palcích G70	51
8.12. Rozměry v mm G71	51
8.13. Omezení počtu otáček G92	51
8.14. Minutový posuv G94	51
8.15. Posuv na otáčku G95	52
8.16. Konstantní řezná rychlost G96	52
8.17. Konstantní velikost otáček G97	52
8.18. Pevné cykly	53
8.18.1. Cyklus čelního a podélného soustružení G84	53
8.18.2. Závitovací cyklus G85	58
8.18.3. Zapichovací cyklus G86	70
8.18.4. Cyklus vrtání hlubokých děr s lámáním třísek G87	74
8.18.5. Cyklus vrtání hlubokých děr s vyjižděním G88 ..	76