



| Ohne UP | Mit UP |
|--|---|
| <p>Für jedes Werkzeug muss die Kontur neu programmiert werden.</p> <p>BEGIN PGM...MM ... WERKZEUG 1 (Schruppfräser) ... L X+0 Y+0 L X+0 Y+100 L X+100 Y+100 L X+100 Y+0 L X+0 Y+0 WERKZEUG 2 (Schlichtfräser) L X+0 Y+0 ... L X+0 Y+100 L X+100 Y+100 L X+100 Y+0 L X+0 Y+0 WERKZEUG 3 (NC-Anbohrer) ... L X+0 Y+0 L X+0 Y+100 L X+100 Y+100 L X+100 Y+0 L X+0 Y+0 ... M30 END PGM...MM</p> | <p>Nach dem Werkzeugaufruf wird das Unterprogramm aufgerufen.</p> <p>BEGIN PGM...MM WERKZEUG 1 (Schruppfräser) .. CALL LBL 1 .. WERKZEUG 2 (Schlichtfräser) .. CALL LBL 1 .. WERKZEUG 3 (NC-Anbohrer).. CALL LBL 1.. M30 LBL 1 (SET) L X+0 Y+0 L X+0 Y+100 L X+100 Y+100 L X+100 Y+0 L X+0 Y+0 LBL 0 (SET) END PGM...MM</p> |