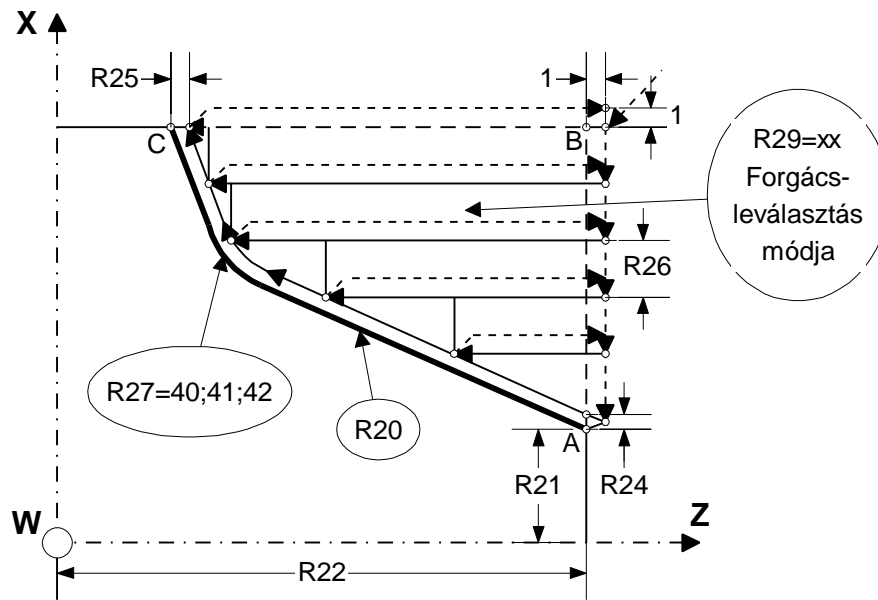


## Az L95-ös esztergálási ciklus

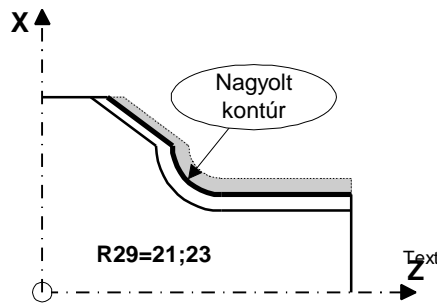
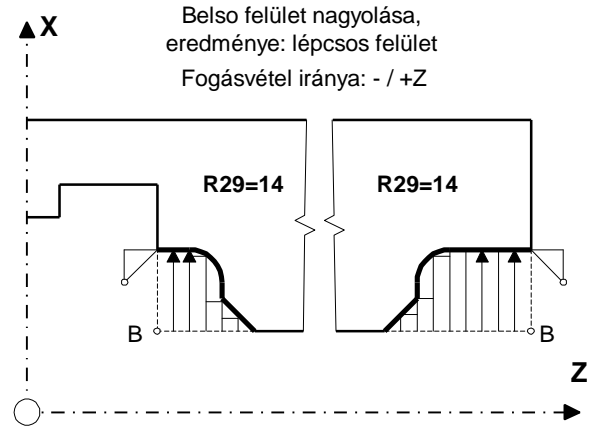
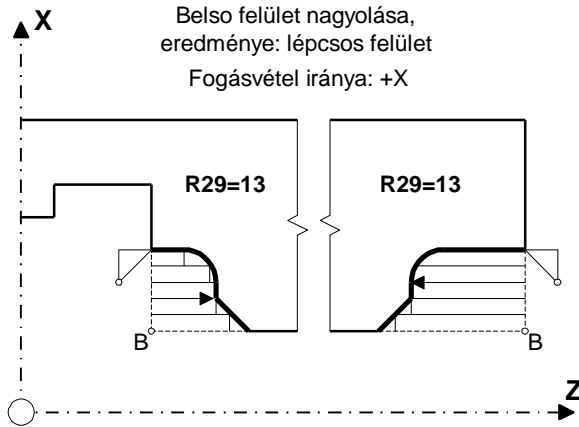
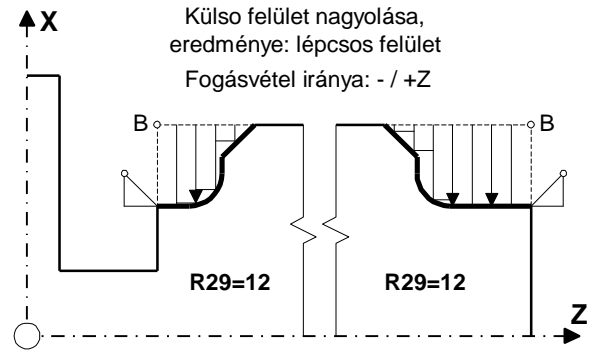
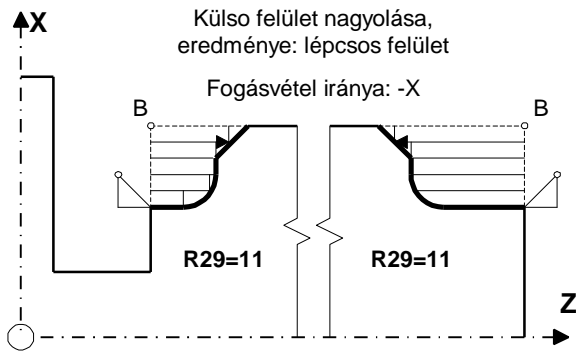


A paraméter regiszterek jelentései:

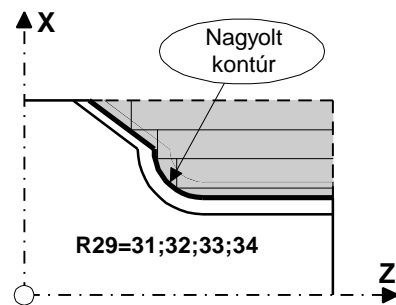
- R20**= a kontúrleíró alprogram azonosítója;
- R21**= a kontúr kezdopontja X irányban;
- R22**= a kontúr kezdopontja Z irányban;
- R24**= simítási ráhagyás X irányban;
- R25**= simítási ráhagyás Z irányban;
- R26**= a fogásvétel értéke X vagy Z irányban;
- R27**= a pályakorrekciózás módja;
- R29**= a megmunkálási mód kódja.

### Megmunkálási mód regiszterek (R29) értékei

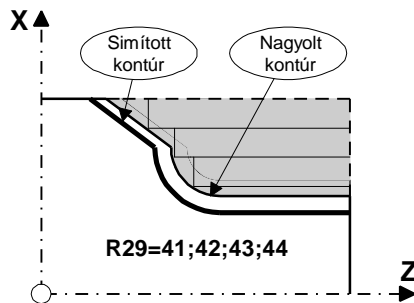
| A forgácsleválasztás módja   |                | A megmunkált felület |        | Eredmény                                      |
|--|----------------|----------------------|--------|---|
|  |                | Külso                | Belso  |   |
| Nagyolás koordináta-párhuzamosan több fogásban   | Hossz-irányú   | R29=11               | R29=13 | Lépcsos nagyolt felület                       |
|  | Kereszt-irányú | R29=12               | R29=14 |   |
| Nagyolás kontúrparhuzamosan egy fogásban simítási ráhagyásig                             |                | R29=21               | R29=23 | Kontúrparhuzamos felület simítási ráhagyással |
| Nagyolás koordináta-és kontúrparh. több fogásban simítási ráhagyásig                     | Hossz-irányú   | R29=31               | R29=33 | Kontúrparhuzamos felület simítási ráhagyással |
|  | Kereszt-irányú | R29=32               | R29=34 |   |
| Komplett megmunkálás<br>(Nagyolás koordináta és kontúrparh. több fogásban, majd simítás) | Hossz-irányú   | R29=41               | R29=43 | Kész nagyolt, simított kontúr                 |
|  | Kereszt-irányú | R29=42               | R29=44 |   |



Nagyolás kontúr-párhuzamosan  
simítási ráhagyásig egy fogásban



Nagyolás koordináta- majd  
kontúrparhuzamosan simítási  
ráhagyásig több fogásban



Komplett megmunkálás