

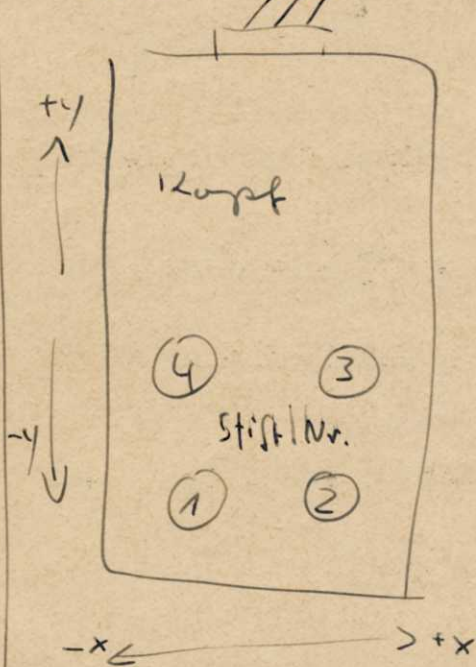
Z 64 - Z 23

x - Richtung = Zeichenkopf 600 mm

y - Richtung = Tischhöhe 550 mm

Rechts vom Kopf +x

Hinter dem " -y



Hauptprogramm + Standardübersetzerprogramm

Maßstabsfaktoren α_x, α_y als Gleitkommazahl nach 252, 253

Recheneinheiten = Anzahl der Zeichnungsmillimeter
 $\alpha = \frac{\text{Recheneinheiten}}{\text{Zeichnungsmillimeter}}$

F(m+2) Anfangsstart

x, y nach 254, 255 bringen

F(m+1) Linearverbindung zum vorhergehenden Punkt

F(m) Punkt liegt auf Idroce

Wenn Endpkt. Gerade + Kurvenanfang, dann nur F(m+1)

F(m+3) Idrocestop

Ganze Zahl n' in Abkm

$F(m+4)$ Sonderkommandos

$n' = 0, 1, 2, 3,$ Stift 1, 2, 3, 4 holen
 $= 4'$ Stichel holen



$n' = 5, 6, 7, 8$ Stift 1, 2, 3, 4 senken

$n' = 9$ Punkt stechen

$n' = 10$ Alle Stifte heben

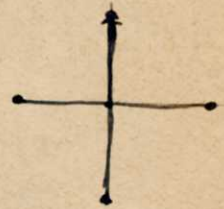
$n = 11'$ Zwischenstopp

$= 12$ Gravirstift 15° (A)

13 " " (Z)

14 Gravirstift Nullkreis drehen

Drehprogrammierung:



$7 \frac{1}{2}$ mm

~~CB 10~~
 ~~$F(m+4)$~~
 CKB 2+4
 CKB 254+0
 CKB 255+15
 $F(m+487)$

Stift (7)



32 Bef.

CKB 2+4
 CKB 254+0
 CKB 255+0
 $F(m+487)$

4 Table 0 fahren

~~CB 5~~
 $F(m+4)$

Stift ↓

120:8

15

CKB 2+8
CKB 254+0
CKNS 255+15
F (m+487)



} 4 Table Null

CB 10
F(m+4) } Shift ↑

CKB 2+4
CKB 254+15
CKB 255+15
F (m+487)

CKB 2+4
CKB 254+0
CKB 255+15
F (m+487)



4 Table 0

CB 5
F (m+4) } Shift ↓

CKB 2+8
CKNS 254+15
CKB 255+0
F (m+487)

} 4 Table 0

CB 10
F (m+4) } Shift ↑

CKB 2+4
CKB 254+15
CKB 255+0
F (m+487)

} 4 Table 0