

# Gravur Makroprogramm

## Unterprogrammaufruf unter Mazatrol:

Mazatrol Ausgabe												
ENr.	MAT	AUSG.PKT.Z	ATC	MODE	MEHRERE	MODE	MEHRERE	ART	ABST.-X	ABST.-Y		
0	G-ALMG5	50.	0		AUS		*		*	*		
ENr.	EINH	ZUS.AGP	X		Y		WINKEL		Z		4	
1	AGP-	0	0.		0.		0.		0.		0.	
ENr.	EINH	TEIL	NR.	\$	ANZAHL							
2	UNTER	PR	8000	E	1							
SNR.	ARGM	1	ARGM	2	ARGM	3	ARGM	4	ARGM	5	ARGM	6
1	W	21.	T	0.3	A	50.	F	120.	S	12000.	H	25.
2	X	50.	Y	-120.	Z	0.						
ENr.	EINH	KONTI.	NUMMER	ATC	X		Y		Z	4	WINKEL	
3	END	0	0	0	0.		0.		0.	0.	* *	

### Alle Werte nur positiv

W = Werkzeugnummer

T = Frästiefe

A = Sicherheitsabstand ( wie in Einheit Nr. 0 )

F = Vorschub mm/min.

S = Drehzahl

H = Texthöhe

### Alle Werte des AGP-Versatzes auch mit Vorzeichen

X = AGP-Versatz in X

Y = AGP-Versatz in Y

Z = AGP-Versatz in Z

# Gravur Makroprogramm

## Zeichentabelle

1000 = A	1036 = Punkt
1001 = B	1037 = Doppelpunkt
1002 = C	1038 = Komma
1003 = D	1039 = Punktkomma
1004 = E	1040 = Plus
1005 = F	1041 = Und
1006 = G	1042 = Bindestrich
1007 = H	1043 = Slash
1008 = I	1044 = Stern
1009 = J	1045 = Klammer auf
1010 = K	1046 = Klammer zu
1011 = L	1047 = Istgleich
1012 = M	1048 = Anführungszeichen
1013 = N	1049 = Ausrufezeichen
1014 = O	1050 = Fragezeichen
1015 = P	1051 = Prozent
1016 = Q	1052 = Eckklammer auf
1017 = R	1053 = Eckklammer zu
1018 = S	1054 = Leerzeichen
1019 = T	1055 = Neue Zeile
1020 = U	
1021 = V	
1022 = W	
1023 = X	
1024 = Y	
1025 = Z	
1026 = 1	
1027 = 2	
1028 = 3	
1029 = 4	
1030 = 5	
1031 = 6	
1032 = 7	
1033 = 8	
1034 = 9	
1035 = 0	

# Gravur Makroprogramm

## Programmbeschreibung

O00008000 (TEXTGRAVUR)

N1

#100=#20 (TIEFENZUSTELLUNG)  
#502=#11 (TEXTHOEHE)  
#500=3 (ZAEHLER)  
#501=[#502]/10 (SKALIERFAKTOR SCHRIFTHOEHE)

**Den Parameter nicht verstellen oder löschen !**

#101=#5341 (AGP X AUSLESEN)  
#102=#5342 (AGP Y AUSLESEN)  
#103=#5343 (AGP Z AUSLESEN)  
#111=#101+#24 (NP-VERSCHIEBUNG X BERECHNEN)  
#112=#102+#25 (NP-VERSCHIEBUNG Y BERECHNEN)  
#113=#103+#26 (NP-VERSCHIEBUNG Z BERECHNEN)

#5221=#111 (G54 X)  
#5222=#112 (G54 Y)  
#5223=#113 (G54 Z)

N2

T#23 T0 M6  
G90 G94 G54 G0 X0. Y0. Z#1 F#9 S#19 M3 M8  
G51 X0. Y0. P#501

**Es können Maximal 995 Zeichen graviert werden!**

N3 ( ZEICHEN 1 / T )  
GOTO 1019  
N4 ( ZEICHEN 2 / E )  
GOTO 1004  
N5 ( ZEICHEN 3 / S )  
GOTO 1018  
N6 ( ZEICHEN 4 / T )  
GOTO 1019  
N7 ( ZEICHEN 5 / LEER ZEICHEN )  
GOTO 1054  
N8 ( ZEICHEN 6 / 1 )  
GOTO 1026  
N9 ( ZEICHEN 7 / NEUE ZEILE )  
GOTO 1055  
N10 ( ZEICHEN 8 / T )  
GOTO 1019  
N11 ( ZEICHEN 9 / E )  
GOTO 1004  
N12 ( ZEICHEN 10 / S )  
GOTO 1018  
N13 ( ZEICHEN 11 / T )  
GOTO 1019  
N14 ( ZEICHEN 12 / LEER ZEICHEN )  
GOTO 1054  
N15 ( ZEICHEN 13 / 2 )  
GOTO 1027  
N16 ( ZUM ENDE SPRINGEN )  
GOTO 999

**Die Satznummern müssen bis hier  
weitergeführt werden, wenn zusätzliche  
Zeichen dazukommen.**

**z.B.**

**N16 (Zeichen 14)**

**GOTO 1000**

**N17 (ZUM ENDE SPRINGEN)**

**GOTO 999**