

№ 34 12  
 № 35 70 \*  
 № 36 62  
 № 37 19600

- Сдвиг нулевой точки детали из точки А  
 в точку Б с привязкой правой режущей кромки  
 канавочного резца

№ 38 120  
 № 39 12-800 \*  
 № 40 13200  
 № 41 12200  
 № 42 64 \*  
 № 43 1100  
 № 44 13200  
 № 45 62 \*  
 № 46 19600

- Отмена смещения нулевой точки  
 детали для канавочного резца

№ 47 117200  
 № 48 126000  
 № 49 16400  
 № 50 64 \*  
 № 51 1100  
 № 52 17200  
 № 53 110000 \*  
 № 54 30000  
 № 55 15  
 № 56 130

## 2.18. Ориентированный останок шпинделя

Ориентация останова шпинделя осуществляется по команде M19  
 фрагмент УП с ориентацией шпинделя выглядит следующим образом:

.....  
 № 15 M3  
 № 16 M41  
 № 17 M19  
 .....

## 2.19. Движение вокруг оси шпинделя

Поворот шпинделя вокруг своей оси на определенный угол про-  
 граммируется функцией G15. В УП перед G15 необходимо пропрограммиро-  
 вать команду M19.

Функция G15 имеет формат:

- 45° G15, F ..., R ...;

где:

F - скорость вращения вокруг оси

I дискрета задания = 375 00/ММ.

64х I д.шп.

Формат R: R 05. Диапазон 0 - 32767 дискрет

R - угол поворота вокруг оси шпинделя, задается в приведенных

Формат P: P 05. Диапазон 0 - 32767 дискрет

I дискрета задания = 180 градусов

где: I д.шп. - число делений датчика шпинделя

Отрицательное направление вращения определяется наличием

знака - 45°

Положительным направлением движения считается направление вращения  
 по часовой стрелке (см. рис. 24).



Рис. 24

Для обработки функции G15 необходимо ввести следующие

параметры:

№ 65T = 42466    № 507T = 100    № 508T = 51021,  
 № 509T = 171200    № 510T = 10100    № 511T = 161520,  
 № 512T = 15254.