

2.9.7 Обработка галтелей и скруглений

В системе "Электроника НЛ-31-01" предусмотрено упрощенное задание обработки дуг окружностей с углом в 90° по функциям G12 и G13.

G12 - скругление по часовой стрелке

G13 - скругление против часовой стрелки

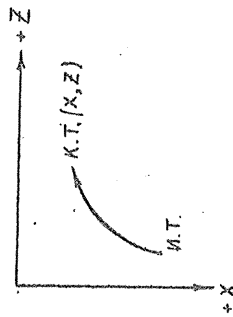
Формат кода G12 и G13 имеет вид:

G12, (G13), X($\frac{R}{100}$), ..., Z($\frac{R}{100}$), ...

где X - величина приращения по оси X или конечная точка

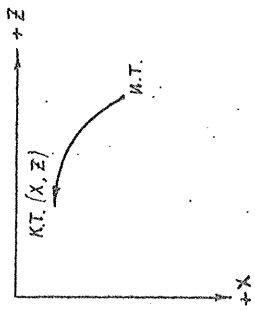
дуги при работе в абсолютной системе отсчета.

Z - тоже самое по оси Z



Галтель по часовой стрелке G12

Рис. 9



Галтель против часовой стрелки G13

Рис. 10

На рис. 11 изображен эскиз детали, для которой приведен пример УП обработки галтелей.

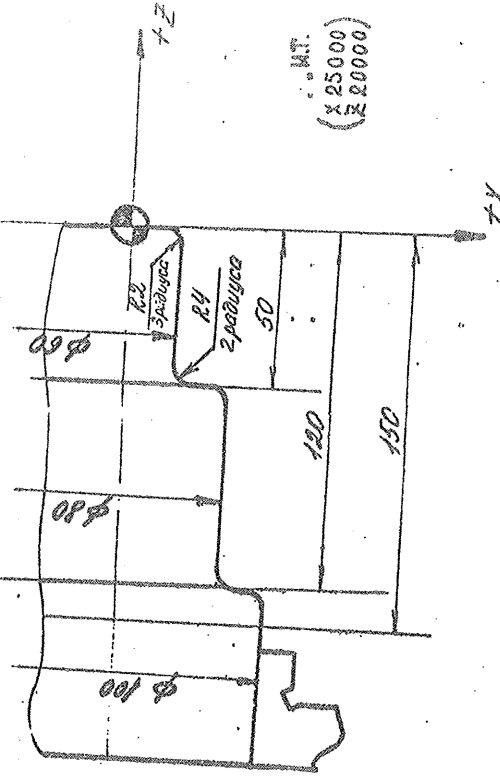


Рис. 11.

В примере УП дана только траектория движения инструмента без учета технологии.

.....
 N1 ~ Z 100
 N2 ~ X -100
 N3 ~ Z 0
 N4 ~ X 5600
 N5 ~ Z 12 *
 N6 ~ X 6000 *
 N7 ~ Z -200
 N8 ~ Z -4600
 N9 ~ X 13 *
 N10 ~ X 6800 *
 N11 ~ Z -5000
 N12 ~ X 7500