

Adresy instrukcji programowych

A – kąt w programowaniu

A, B, C, - osie obrotowe układu sterowania

D – nr rejestru kompensacyjnego narzędzia;

F – prędkość posuwu;

G – funkcje przygotowawcze;

I, J, K – parametry interpolacji kołowej;

I, J, K – programowanie skoku gwintu

L – wywołanie podprogramu;

M – Funkcje pomocnicze

N – nr bloku (bezwarunkowy);

/N – blok warunkowy;

P – krotność wywołania podprogramu;

R - adresy parametrów

S – informacja o prędkości skrawania standard obr/min

T- adres pozycji magazynu narzędziowego

U, W, - adresy dodatkowych osi liniowych

X, Y, Z – adresy podstawowych osi liniowych

Instrukcje przygotowawcze

- G0 – ruch szybki;
- G1 – interpolacja liniowa;
- G2 – interpolacja kołowa zgodna z ruchem wskazówek zegara;
- G3 – interpolacja liniowa przeciwna do ruchu wskazówek;
- G4 – postój czasowy (G4 F...);
- G10 – ruch szybki w układzie biegunowym;
- G11 – interpolacja liniowa w układzie biegunowym;
- G12 – interpolacja kołowa w układzie biegunowym (zgodna z ruchem wskazówek zegara);
- G13 – interpolacja kołowa w układzie biegunowym (przeciwna do ruchu wskazówek zegara);
- G110 – interpolacja w układzie biegunowym względem bieguna określonego przez G10-G13, ruch G0 po G10 lub G1 po G11;
- G111 – zmiana położenia bieguna dla programowania biegunowego;
- G17, G18, G19 – wybór płaszczyzny interpolacji;
- G40 – odwołanie kompensacji;
- G41 – kompensacja narzędzia po lewej stronie;
- G42 – kompensacja narzędzia po prawej stronie;
- G53 – programowanie we współrzędnych maszynowych;
- G54..G57 – punkty zerowe;
- G58, G59 – programowe addytywne przesunięcie punktu zerowego;
- G70 – programowanie w calach;
- G71 – programowanie w milimetrach;
- G90 – programowanie absolutne;
- G91 – programowanie przyrostowe;
- G92 – programowe ograniczenie obrotów (G92 S...);
- G94 – posuw minutowy;
- G95 – posuw w mm/obr.
- G96 stała prędkość skrawania
- G97 – stała prędkość obrotowa wrzeciona;

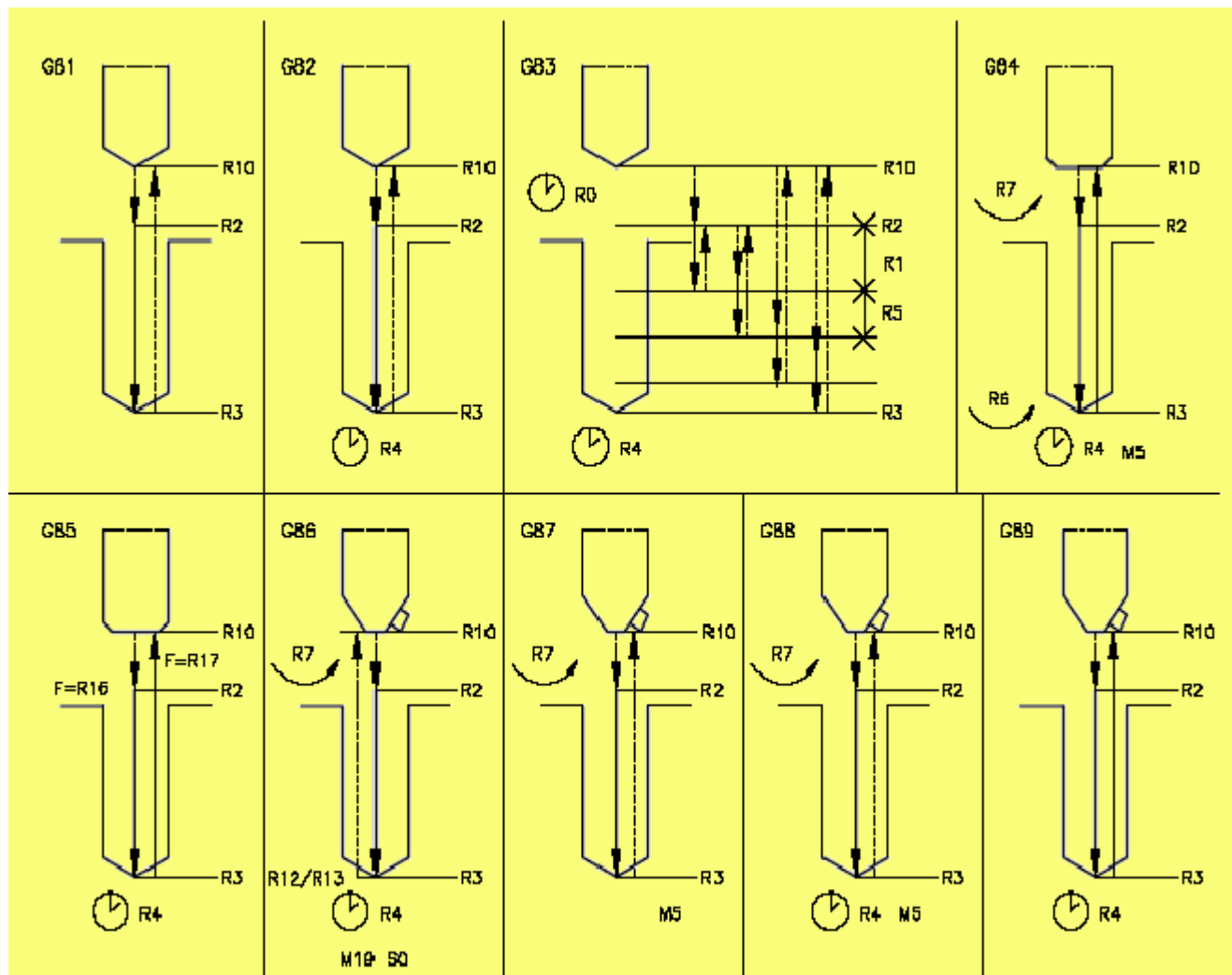
Instrukcje c.d

G147, G247, G347 – programowanie miękkiego
dosunięcia narzędzia do konturu
G148, G248, G348 – programowanie miękkiego
odsunięcia narzędzia od konturu
G80..G81 – cykle wiertarskie

Instrukcje pomocnicze M

M0 – bezwarunkowe zatrzymanie programu;
M1 – warunkowe zatrzymanie programu;
M2, M30 – koniec programu;
M17 – koniec podprogramu;
M3 – obroty CW;
M4 – obroty CCW;
M5 – stop obrotów wrzeciona
M19 – pozycjonowany stop obrotów wrzeciona;
M6 – wymiana narzędzia;
M8 – włączenie pompki chłodziwa;
M9 – wyłączenie pompki chłodziwa;

CYKLE OBRÓBKOWE

[illegible]

Cykle wiertarskie - wykorzystanie parametrów

Parametry:

R0 – postój czasowy przed wykonaniem ruchu roboczego;

R1 – pierwsza głębokość ruchu roboczego (przyrostowo od R2);

R2 – początek ruchu roboczego;

R3 – koniec ruchu roboczego;

R4 – postój czasowy po wykonaniu ruchu roboczego;

R5 – przyrost głębokości ruchu roboczego;

R6 – kierunek obrotów po osiągnięciu R3 (3,4);

R7 – kierunek obrotów po osiągnięciu R10 (3,4);

R9 – skok gwintu;

R10 – położenie płaszczyzny bezpiecznej;

R11 – kierunek ruchu: 1 – oś X, 2 – oś Y, 3 – oś Z
(domyślnie);

R12 – wartość odsunięcia w osi X;

R13 – wartość odsunięcia w osi Y;

R16 – prędkość posuwu przy ruchu roboczym (w dół);

R17 – prędkość posuwu przy ruchu powrotnym w górę;