

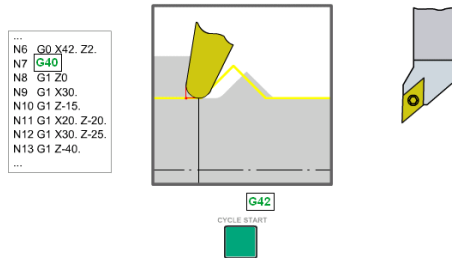
INSTRUCTIUNI DE CORECTIE A RAZEI SCULEI ASCHIETOARE G41, G42

SL.DR.ING.BUT ADRIAN

Comenzi speciale · G40 / G41 / G42

G40 = nu se utilizeaza compensarea razei sculei sau deselectarea compensarii razei sculei de aschiat
G42 = Selectarea compensarii razei sculei aschiatoare cand este pozitionata **in dreapta** conturului

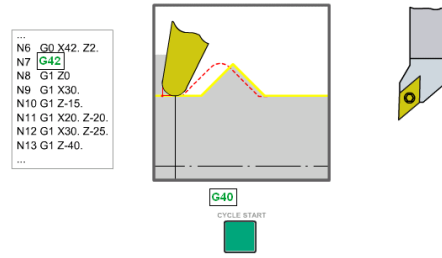
Adauga una din functiile G in fraza N7 utilizand **Drag&Drop**, dupa care porniti simularea.



Comenzi speciale · G40 / G41 / G42

G40 = nu se utilizeaza compensarea razei sculei sau deselectarea compensarii razei sculei de aschiat
G42 = Selectarea compensarii razei sculei aschiatoare cand este pozitionata **in dreapta** conturului

Adauga una din functiile G in fraza N7 utilizand **Drag&Drop**, dupa care porniti simularea.

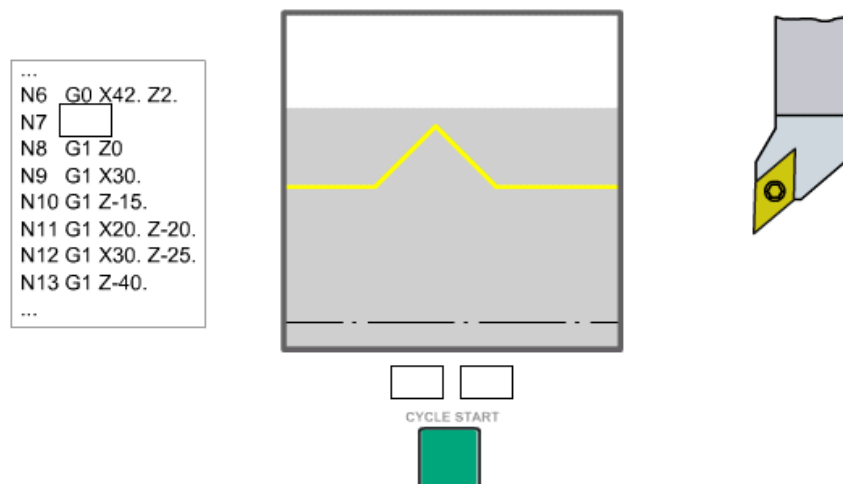


Pentru imaginea din figura utilizati instructiunea corecta(G40, G41, G42) pentru definirea conturului

Comenzi speciale · G40 / G41 / G42

G = nu se utilizeaza compensarea razei sculei sau deselectarea compensarii razei sculei de aschiat
G = Selectarea compensarii razei sculei aschiatoare cand este pozitionata **in dreapta** conturului

Adauga una din functiile G in fraza N7



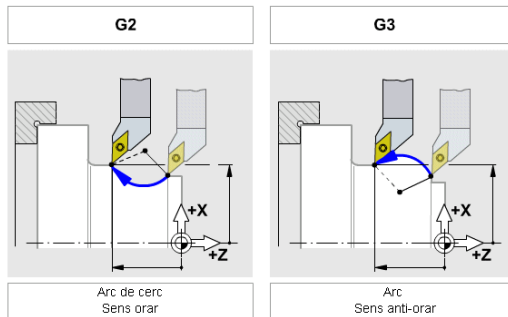
INTERPOLARI CIRCULARE G2,G3

SL.DR.ING.BUT ADRIAN

G2 G3 – interpolare circulară. Scula se va deplasa după o traiectorie circulară sens orar G2 sau sens antiorar G3. Mărimea razei arcului de cerc de interpolat se programează prin parametrii I, K.

G2 / G3 Traectorii circulare

Cu G2/G3, scula aschiitoare realizează o traiectorie circulară.



Pentru imaginea din figura definiți instrucțiunea corectă ca și coordonatele punctului final E al interpolării circulare

G2 / G3 Traectorii circulare

Prefixe pentru I și K

I aparține lui X, K lui Z.

Selectați soluția corectă:

