

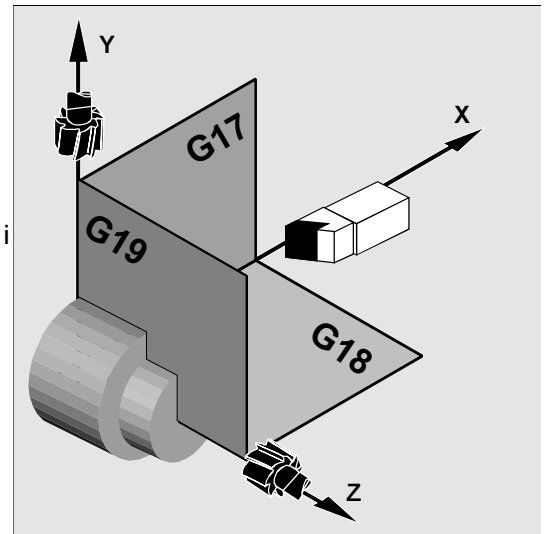


Przebieg

Zaleca się ustalenie płaszczyzny roboczej już na początku programu.

Z wywołaniem korekcji toru narzędzia G41/G42 (patrz punkt "Korekcje narzędzi") płaszczyzna robocza musi być podana, aby sterowanie mogło korygować długość i promień narzędzia. W nastawieniu podstawowym jest dla frezowania nastawione wstępnie G17 (płaszczyzna X/Y) a dla toczenia G18 (płaszczyzna Z/X).

Toczenie:



Obróbka w płaszczyznach położonych skośnie

Przez obrót układu współrzędnych przy pomocy ROT (patrz punkt "Przesunięcie układu współrzędnych") ustalenie osie współrzędnych na skośnie położonej płaszczyźnie. Powierzchnie robocze ulegają równocześnie odpowiedniemu obróceniu.

Korekcja długości narzędzia na skośnie położonych płaszczyznach

Korekcja długości narzędzia jest generalnie obliczana zawsze w odniesieniu do stałej w przestrzeni, nie obróconej płaszczyzny roboczej.

