

4.3 Osie liniowe i obrotowe

Współrzędne **osi głównych** X, Y i Z odnoszą się do punktu zerowego obrabianego przedmiotu - odchylenia od tej zasady zostaną przytoczone.

Dane kątowe dla **osi C** odnoszą się do "punktu zerowego osi C". (Warunek: oś C jest skonfigurowana jako oś główna).

W przypadku konturów osi C i obróbki w osi C obowiązują:

- dane o położeniu na stronie czołowej i tylnej następują we współrzędnych kartezjańskich (XK, YK), albo we współrzędnych biegunowych (X, C)
- dane o położeniu na powierzchni bocznej następują we współrzędnych biegunowych (Z, C). Zamiast "C" można używać "wymiaru odcinkowego CY". CY jest "powierzchnią osłony" na średnicy referencyjnej.



W przypadku ujemnych współrzędnych X należy zwrócić uwagę:

- nie dozwolone przy opisie konturu
- nie dozwolone dla cykli obróbki toczeniem
- śledzenie za przebiegiem konturu zostaje pominięte
- kierunek obrotu łuków kołowych (G2/G3, G12/G13) musi zostać manualnie dopasowany
- położenie przy kompensacji promieni ostrzy (G41/G42) musi zostać manualnie dopasowane

CNC PILOT wspomaga oprócz osi głównych również osie dodatkowe (osie pomocnicze):

- U: oś liniowa w kierunku X
- V: oś liniowa w kierunku Y
- W: oś liniowa w kierunku Z
- A: oś obrotu, obraca się wokół X
- B: oś obrotu, obraca się wokół Y
- C: oś obrotu, obraca się wokół Z

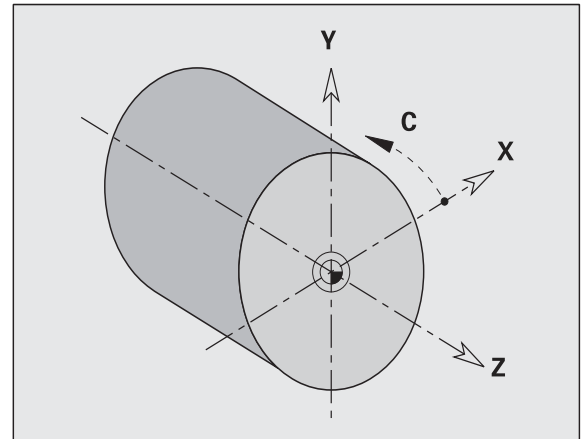
Osie pomocnicze zostają programowane tylko w części obróbkowej we funkcjach G0..G3, G12, G13, G30, G62 i G701. Interpolacja kołowa możliwa jest tylko w osiach głównych.

Osie obrotu (jako osie pomocnicze) zostają programowane w części obróbkowej z G15.

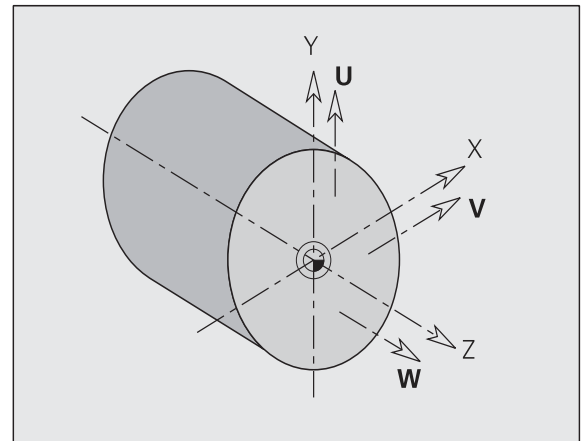


Edytor DIN uwzględnia literę adresową "Y" i litery adresowe osi pomocniczych, jeśli osie te są skonfigurowane.

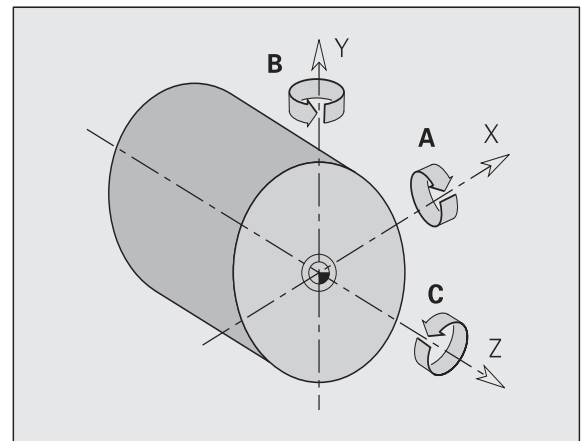
Zachowanie **osi obrotu C** zależne jest od tego, czy skonfigurowano ją jako oś główną czy też oś pomocniczą. "Funkcje osi C" G100..G113 obowiązują tylko dla "osi głównej C".



Osie główne



Liniowe osie pomocnicze



Osie obrotu jako osie pomocnicze