

ФУНКЦИЈЕ за брзи ход, линеарну интерполацију, кружну интерполацију

G00 - кретање брзим ходом

Користи се за позиционирање алата и кретање алата када алат није у захвату.

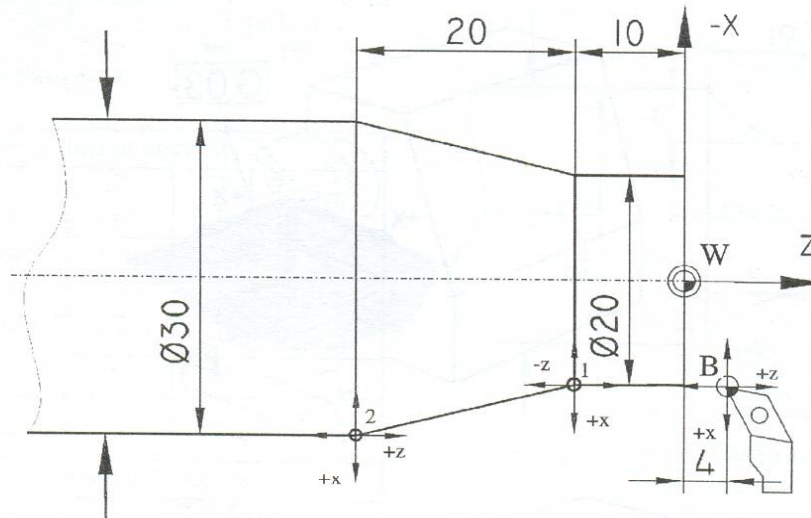
Формат: N../G00/X.../Z...

- носач алата креће се брзином од 700 mm/min
- X, Z - координате циљне тачке
- користи се и у апсолутном и у релативном систему
- алат се креће најкраћим путем између тачака

G01 - линеарна интерполација (праволинијско кретање радним ходом)

Формат: N../G01/X.../Z.../F...

- X, Z - координате циљне тачке
- F - брзина помоћног кретања и може да има вредност 2-499 mm/min
- врх алата се до задате тачке креће најкраћим могућим путем
- G01 користи се за уздужну и попречну обраду и израду конуса



Слика 4.3

Апсолутни мерни систем					
N	G (M)	X (I)	Z (K)	F T, L, K	H
00	92	2000	400		
01	01	2000	-1000	100	
02	01	3000	-3000	100	
03	00	2000	400		
04	M30				

Инкрементални мерни систем					
N	G (M)	X (I)	Z (K)	F T, L, K	H
00	91				
01	01	00	-1400	100	
02	01	500	-2000	100	
03	00	-500	3400		
04	M30				

G02, G03 Кружна интерполација

G02 – кружна интерполација у смеру кретања казаљке на сату (посматрано из позитивног смера треће осе), десни смер

G03 – кружна интерполација у смеру супротном кретању казаљке на сату (посматрано из позитивног смера треће осе), леви смер

Формат: N../G02 или G03/X../Z... /F...

- израђује се 1/4 круга (лук од 90°)
- координате X, Z су координате завршетка лука, тј координате циљне тачке
- F је брзина помоћног кретања