

CNC-DeckelMaho 432 *Bevægelser*

Linær bevægelse G1

Programmering

G1 X_ Y_ Z_ F_

X, Y, Z angiver det punkt, hvor værktøjet positioneres. F er tilspændingen.

Hvis der ikke tidligere er programmeret en tilspænding (F), spindelhastighed (S) og spindel rotation (M3, M13, M4 eller M14) før ordren G1, giver styringen en alarm.



CNC-DeckelMaho 432 *Bevægelser*

Ilgang G0

Alle aksebevægelser udføres i ilgang. En tidligere programmeret tilspænding ignoreres af styringen, men træder i kraft igen, når en anden af gruppe koderne (f.eks. G01, G02 eller G03) igen bliver programmeret.

Programmering

G0 X_ Y_ Z_

X, Y, Z angiver det punkt, hvor værktøjet positioneres.

Spindelrotation bør være aktiv i ilgangsbevægelser.

Akserne kører med samme hastighed i ilgang, og derfor bevæger værktøjet sig ikke altid i en ret linie. Det kan derfor være svært at forudse om værktøjet vil kolliderer med opspændingen. Programmeres x y z akserne i samme linie har denne maskine i ilgang en rummelig positionerings logik, der hvis Z akse kører i negativ retning, først udfører X Y bevægelsen og dernæst Z bevægelsen, hvis Z akse kører i positiv retning, udføres Z bevægelsen først og dernæst X Y bevægelsen.

Ilgang - Hurtig bevægelse, som regel til et punkt der ligger nær første spåns begyndelse, dog uden at være i indgreb (tage spån).



CNC-DeckelMaho 432 *Bevægelser*

Cirkulær bevægelse G2 eller G3

Bue bevægelse G2

Værktøjet bevæges i en bue med uret.
Tilspændingen er den sidst programmerede.

Cirkelbevægelsen kan foregå i i alle tre planer,
som vælges med koderne G17, G18 eller G19

For bevægelser, der ikke er større end 180
grader, kan programmeres med buens
slutpunkt (begge koordinater)- og størrelsen
på radius.

Den kan også programmeres som buer over
180 grader.

Programmering

G2 X_ Y_ R_ F_ eller
G2 X_ Y_ I_ J_ F_

Bue bevægelse G3

Værktøjet bevæges i en bue mod uret.
Tilspændingen er den sidst programmerede.

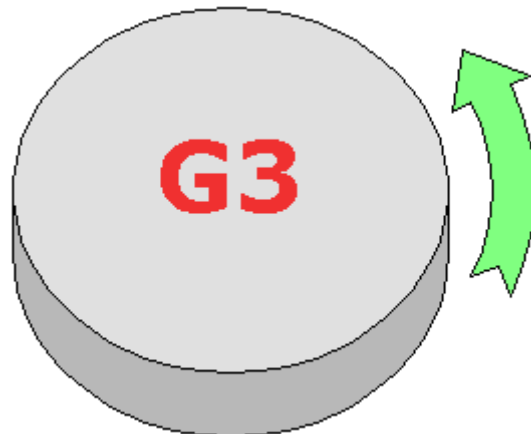
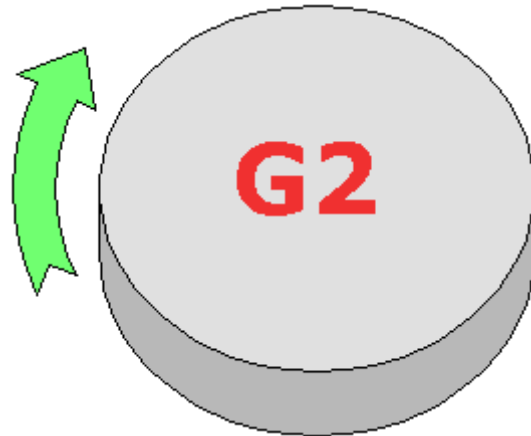
Cirkelbevægelsen kan foregå i i alle tre planer,
som vælges med koderne G17, G18 eller G19

For bevægelser, der ikke er større end 180
grader, kan programmeres med buens
slutpunkt (begge koordinater)- og størrelsen
på radius.

Den kan også programmeres som buer over
180 grader.

Programmering

G3 X_ Y_ R_ F_ eller
G3 X_ Y_ I_ J_ F_



CNC-DeckelMaho 432 *Bevægelser*

Paraply ind- og udløb

Paraply indløb, også kaldet radius tangent indløb, anvendes især til konturbearbejdning, og anvendes, hvis der stilles store krav til overfladen.

Ved at man angriber konturen i en buebevægelse, og forlader konturen i en buebevægelse, bliver der ingen mærker i overfladen, fra hvor man starter og slutter.

Nogle maskiner har denne facilitet indbygget og andre har ikke. Hvis der ikke findes en kommando, kan man altid programmere sig ud af det.

