

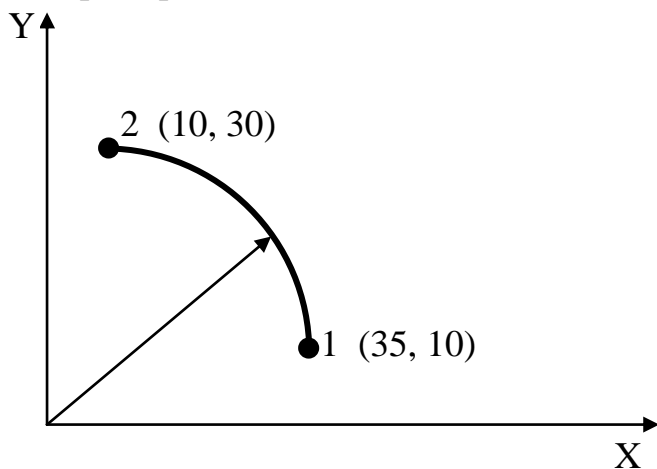
Лекция 13 (Занятие 24 семестр 2)

Задание перемещений по дуге окружности (круговая интерполяция)

При круговой интерполяции в программе задаются следующие величины:

- 1. Функция, определяющая плоскость обработки:**
G17 — плоскость XY, **G18** — плоскость XZ, **G19** — плоскость YZ
- 2. Функция, определяющая направление движения:**
G02 - по часовой стрелке,
G03 — против часовой стрелки.
- 3. Координаты (в импульсах) начальной точки дуги (всегда с положительным знаком) в местной системе координат (относительно центра дуги).**
- 4. Интерполяционные коэффициенты (признаки координат)**
I - по оси X, **J** - по оси Y, **K** - по оси Z
- 5. X и Y — приращения по координатам X и Y с учетом знака (в импульсах).**

Пример.



N015 G17 LF

N016 G03 I+003500 J+001000 X-002500 Y+002000 LF

Задание коррекции при линейной интерполяции

Коррекция задается функцией L с трехзначным числом.

Первая цифра — признак вида коррекции (могут быть цифры от 1 до 7):

- 1 - Коррекция по оси X
- 2 - Коррекция по оси Y
- 3 - Коррекция по осям X и Y

- 4 - Коррекция по оси Z
- 5 - Коррекция по осям X и Z
- 6 - Коррекция по осям Y и Z
- 7 - Коррекция по осям X, Y и Z

Вторая и третья цифры – номер переключателя коррекции (от 01 до 18)

Адрес «L» всегда располагается перед символом конца кадра «LF».

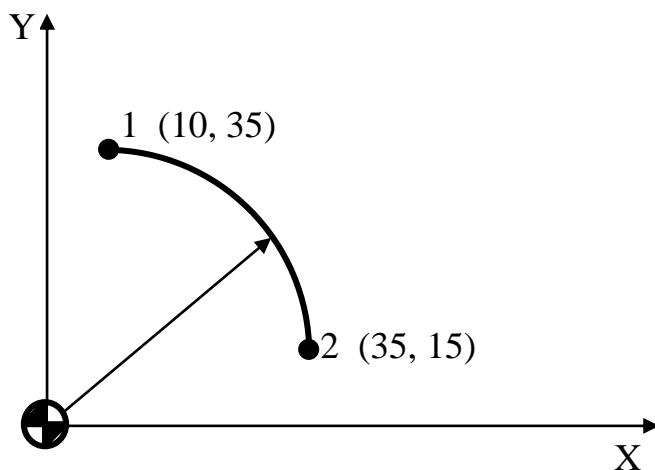
Величина коррекции набирается на одном из переключателей, расположенных на пульте станка.

Величина коррекции $\pm 99,99$ мм, т.е. ± 9999 имп.

Отмена коррекции производится функцией G40, задается в одном кадре с функцией коррекции «L», которую необходимо отменить.

Задание 1.

Запрограммировать траекторию перемещения рабочего органа по заданному участку (первое значение по координате X, второе по координате Y).



Задание 2.

Запрограммировать траекторию перемещения рабочего органа по заданному участку (первое значение по координате X, второе по координате Y) .

