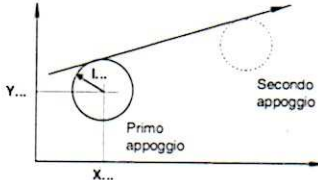
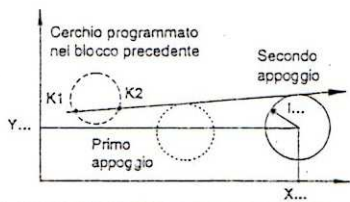


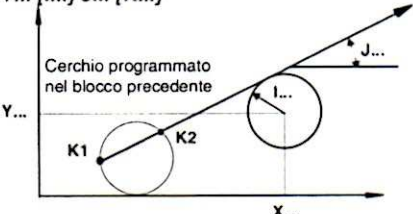
Funzioni G generali

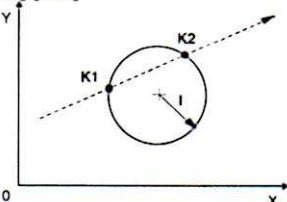
G00 (G0) - Posizionamento rapido assi <i>G00 Assi</i> (alternativa <i>Assi R</i>) <i>Attiva:</i> solo nel blocco programmato	S3040
	S3040GE
	S3045
	S3045P

G01 (G1) - Interpolazione lineare <i>G01 Assi</i> <i>Attiva:</i> (default) fino alla programmazione di una G02 o G03	S3040
	S3040GE
	S3045
	S3045P

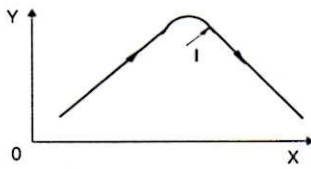
G10 - Retta: primo punto o cerchio di appoggio <i>G10 X... Y... [I...]</i>  <i>X, Y:</i> coordinate del punto o del centro del cerchio <i>I:</i> raggio del cerchio (omesso per il punto) <i>Attiva:</i> solo nel blocco programmato	S3040
	S3040GE
	S3045
	S3045P

G11 - Retta: secondo punto o cerchio di appoggio <i>G11 X... Y... [I... K...]</i>  <i>X, Y:</i> coordinate del punto o del centro del cerchio <i>I:</i> raggio del cerchio (omesso per il punto) <i>K:</i> discriminatore delle due intersezioni col cerchio programmato nel blocco precedente <i>Attiva:</i> solo nel blocco programmato	S3040
	S3040GE
	S3045
	S3045P

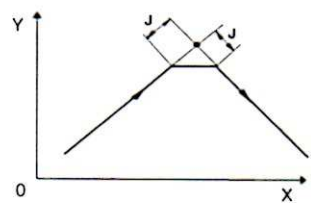
G13 - Retta: punto (cerchio tangente) - angolo <i>G13 X... Y... [I...] J... [K...]</i>  <i>X, Y:</i> coordinate del punto o del centro del cerchio tangente <i>I:</i> raggio del cerchio tangente (omesso per il punto) <i>J:</i> angolo formato dalla retta con l'asse X <i>K:</i> discriminatore delle due intersezioni col cerchio programmato nel blocco precedente <i>Attiva:</i> solo nel blocco programmato	S3040
	S3040GE
	S3045
	S3045P

G20 - Cerchio G20 [X... Y...][I...][K...] 	S3040
	S3040GE
	S3045
	S3045P

X, Y: coordinate del centro del cerchio. Se omesse, uguali a quelle dell'ultimo cerchio programmato
I: raggio del cerchio. Se omesso, non è un cerchio ma un punto
 Positivo: cerchio percorso in senso antiorario
 Negativo: cerchio percorso in senso orario
K: discriminatore di due intersezioni (con retta o altro cerchio)
Attiva: solo nel blocco programmato

G21 - Raccordo G21 I... 	S3040
	S3040GE
	S3045
	S3045P

I: raggio del raccordo
 Positivo: percorso in senso antiorario
 Negativo: percorso in senso orario
 (se non programmato vale l'ultimo)
Attiva: solo nel blocco programmato

G21 - Smusso G21 J... 	S3040
	S3040GE
	S3045
	S3045P

J: distanza dallo spigolo
Attiva: solo nel blocco programmato

G49 - Definizione raggio utensile per fresa cilindrica	S3040
	S3040GE
	S3045
	S3045P
<p>G49 I... <i>I</i>: valore del raggio utensile <i>Attiva</i>: fino alla programmazione di una nuova G49 o di una funzione T di cambio utensile</p>	

G41 - Correzione raggio con utensile a sinistra del profilo	S3040
	S3040GE
	S3045
	S3045P
<p>G41 [K...] [I1] [Q...] [D0=...] [D1=1] [D2=1] <i>K</i>: attacco al profilo <i>Assente</i>: attacco programmato (non automatico) al profilo <i>K1</i>: attacco automatico al profilo con retta perpendicolare al primo ente dichiarato <i>K2</i>: attacco automatico al profilo con cerchio tangente al primo ente dichiarato <i>I1</i>: raccordo automatico su spigoli vivi convessi con raggio pari al raggio fresa <i>Q</i>: discriminatore per definire il comportamento per l'inversione del senso di percorrenza di un cerchio dovuta alla correzione del raggio <i>Q0</i>: segnalazione di errore (ERR95) ed arresto esecuzione <i>Q1</i>: (default) il cerchio è percorso in senso inverso <i>Q2</i>: il cerchio non viene eseguito</p>	

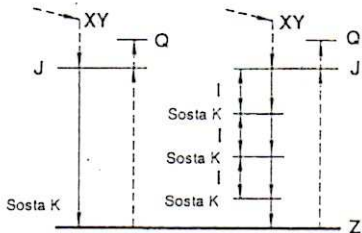
<p>D0=1 In alternativa a Q. Attiva controllo collisioni sul profilo eliminando gli enti che cambiano direzione con la correzione raggio. Il sistema esplora 60 enti (D0=n : numero di enti da esplorare se si vuole diverso da 60)</p>	
<p>D1=1 Con profili chiusi che iniziano e finiscono in un punto, l'inizio e fine del profilo avviene sulla bisettrice dell'angolo formato dai due enti in quel punto. Da programmare assieme al parametro D0</p>	
<p>D2=1 Memorizzazione delle parti di profilo non lavorate nel file definito con la funzione G666 LNome :</p>	
<p><i>Attiva</i>: fino alla programmazione di una G40</p>	

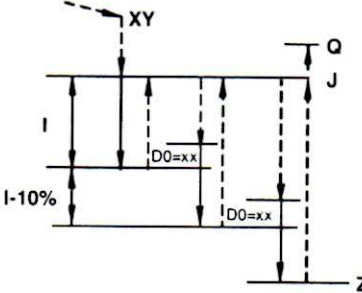
G42 - Correzione raggio utensile a destra del profilo	S3040
	S3040GE
	S3045
	S3045P
<p>G42 [K...] [I1] [Q...] [D0=1] [D1=1] [D2=1] Per i parametri, vedere G41 <i>Attiva</i>: fino alla programmazione di una G40</p>	

G40 - Fine di un profilo e annulla correzione raggio	S3040
	S3040GE
	S3045
	S3045P
<p>G40 [K...] [X... Y...] <i>K</i>: uscita dal profilo <i>Assente</i>: uscita dal profilo programmata (non automatica) <i>K1</i>: uscita automatica dal profilo con retta perpendicolare all'ultimo ente dichiarato <i>K2</i>: uscita automatica dal profilo con cerchio tangente all'ultimo ente dichiarato <i>X,Y</i>: coordinata del punto da raggiungere dopo l'uscita dal profilo. La correzione del raggio utensile è annullata su quel punto</p>	

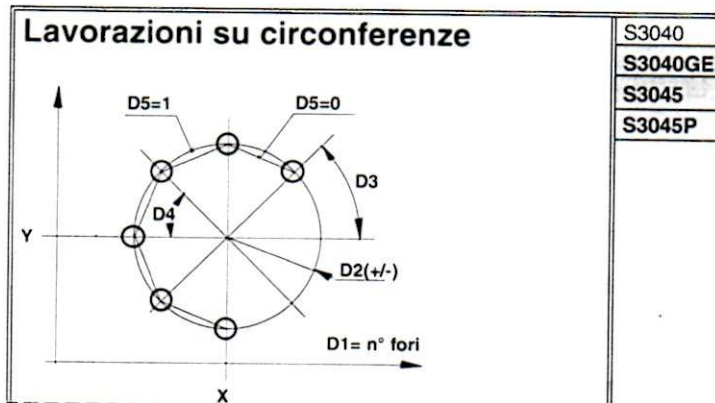
G49 - Definizione raggio utensile per fresa cilindrica G49 I... <i>I</i> : valore del raggio utensile <i>Attiva</i> : fino alla programmazione di una nuova G49 o di una funzione T di cambio utensile	S3040
	S3040GE
	S3045
	S3045P

G78 - Svuotamento di una cava circolare senza finitura G78 X... Y... K... [I...] [J...] [D0=...] [D1=...] [D2=...] [D3=...] [D4=...] [D6=...] [D7=...] <i>X, Y</i> : coordinate del centro cava <i>K</i> : diametro della cava (negativo: lavorazione in senso orario) <i>I</i> : sovrametallo di finitura (default I = 0) <i>J</i> : distanza tra le passate espressa in raggi fresa (default J = 1,6) <i>D0</i> : scelta del modo di lavorazione: <i>D0=0</i> con cerchi concentrici e incremento con il solo movimento di Z (default) <i>D0=1</i> con percorso a spirale e incremento con il solo movimento di Z <i>D0=2</i> con percorso a spirale e incremento con il movimento di X, Y, Z <i>D1</i> : quota di inizio cava <i>D2</i> : profondità di passata <i>D3</i> : quota di fondo cava <i>D4</i> : distanza di sicurezza (default D4 = 2 mm) <i>D6</i> : conicità sulla parete (default D6=0, parete verticale) <i>D7</i> : percentuale di variazione della velocità di lavoro durante l'incremento in profondità (default D7=1)	S3040
	S3040GE
	S3045
	S3045P

	S3045P
G81 - Ciclo fisso per foratura e lamatura	S3040
<i>G81 [X... Y...] Z... [I...] J... [Q...] [K...] [F...]</i>	S3040GE
 <p> <i>X, Y:</i> coordinate del foro <i>Z:</i> profondità del foro <i>I:</i> incremento in profondità prima dell'arresto per rottura truciolo <i>J:</i> quota di inizio foro su Z <i>Q:</i> quota di ritorno in rapido dell'asse Z <i>K:</i> tempo di sosta per rottura truciolo (in decimi di secondo) </p>	S3045
	S3045P
<p><i>F:</i> velocità di avanzamento</p> <p><i>Attiva:</i> fino alla programmazione di un nuovo ciclo fisso o di una G80</p>	

	S3040
G83 - Ciclo fisso di foratura profonda con ritorno per scarico	S3040GE
<i>G83 [X... Y...] Z... J... I... [Q...] [K...] [F...] [D0=...]</i>	S3045
 <p> <i>X, Y:</i> coordinate del foro <i>Z:</i> profondità del foro <i>I:</i> incremento in profondità prima del ritorno per scarico truciolo <i>J:</i> quota di inizio foro e ritorno per scarico truciolo <i>Q:</i> quota di ritorno in rapido dell'asse Z a fine foro <i>K:</i> tempo di sosta a fondo foro (in decimi di secondo) <i>F:</i> velocità di avanzamento <i>D0:</i> distanza di discesa in rapido rispetto alla quota abbandonata per la risalita di scarico truciolo </p> <p><i>Attiva:</i> fino alla programmazione di un nuovo ciclo fisso o di una G80</p>	S3045P

G80 - Annulla cicli fissi	S3040
<i>G80</i>	S3040GE
	S3045
	S3045P



<h3>G791 - Super cicli fissi su circonferenza: forature o lamature</h3> <p>G791 Z... J... [I...] [Q...] [K...] [F...] X... Y... D1=... D2=... [D3=...] [D4=...] [D5=...]</p> <p>Parametri X, Y, D1, D2, D3, D4, D5: vedere Lavorazioni su circonferenza Parametri Z, J, I, Q, K, F: vedere G81 Attiva: fino alla programmazione di un nuovo ciclo fisso o di una G80</p>	S3040
	S3040GE
	S3045
	S3045P

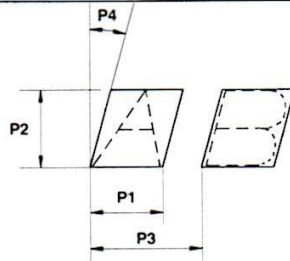
<h3>G793 - Super cicli fissi su circonferenza: forature profonde</h3> <p>G793 Z... J... I... [Q...] [K...] [F...] X... Y... D1=... D2=... [D3=...] [D4=...] [D5=...]</p> <p>Parametri X, Y, D1, D2, D3, D4, D5: vedere Lavorazioni su circonferenza Parametri Z, J, I, Q, K, F: vedere G81, G83 Attiva: fino alla programmazione di un nuovo ciclo fisso o di una G80</p>	S3040
	S3040GE
	S3045
	S3045P

<p>X, Y, coordinate del centro del cerchio D1= numero dei fori D2= raggio del cerchio con segno. Se il raggio è positivo i fori vengono eseguiti in senso antiorario, se negativo in senso orario D3= angolo del primo foro rispetto all'asse X (se non programmato, D3=0 gradi) D4= distanza angolare tra un foro e l'altro (se non programmato il numero dei fori è suddiviso su 360 gradi) D5= discriminatore per lo spostamento in rapido tra un foro e l'altro (se non programmato D5=0) D5=0 spostamento tra un foro e l'altro con movimento rettilineo D5=1 spostamento tra un foro e l'altro con movimento lungo il cerchio</p>	
---	--

Scrittura di caratteri

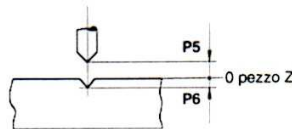
Dimensioni delle lettere:

P1 = base
P2 = altezza
P3 = passo
P4 = angolo



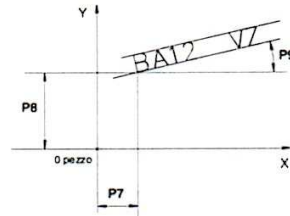
Profondità di lavorazione e quota di sicurezza:

P5 = quota di sicurezza
P6 = profondità di lavorazione



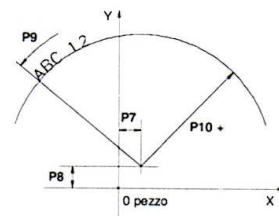
Posizione della scritta lineare:

P7 = X della prima lettera
P8 = Y della prima lettera
P9 = angolo della scritta



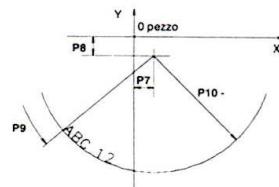
Posizione della scritta circolare:

P7 = X centro cerchio
P8 = Y centro cerchio
P9 = angolo di partenza della prima lettera
P10 = raggio del cerchio positivo



Posizione della scritta circolare:

P7 = X centro cerchio
P8 = Y centro cerchio
P9 = angolo di partenza della prima lettera
P10 = raggio del cerchio negativo



Il formato di programmazione è :

WRITEL = STRINGA DI CARATTERI (per scrivere su una retta)

WRITEC = STRINGA DI CARATTERI (per scrivere su un cerchio)