

Spostamento Origine

Sul manuale del nostro Visel VSC 1020 questa funzione si chiama:

G58 Traslazione Origine Assi.

Esempio:

l'origine O1 è azzerata in Z sullo spigolo della morsa, il pezzo sporge in Z di 28 mm, il piano di inizio delle lavorazioni in Z è quindi a Z28.

Scrivendo

G54 O1 (definizione origine)

G58 Z28 (spostamento origine in Z di 28 mm)

e programmando, ad esempio, una cava da Z0 a Z-10, la macchina eseguirà la lavorazione profonda 10 mm partendo da Z28 e terminando a Z18

Spostamento Origine

Sul manuale del nostro Visel VSC 1020 questa funzione si chiama:

G58 Traslazione Origine Assi.

Esempio:

l'origine O1 è azzerata in Z sullo spigolo della morsa, il pezzo sporge in Z di 28 mm, il piano di inizio delle lavorazioni in Z è quindi a Z28.

Scrivendo

G54 O1 (definizione origine)

G58 Z28 (spostamento origine in Z di 28 mm)

e programmando, ad esempio, una cava da Z0 a Z-10, la macchina eseguirà la lavorazione profonda 10 mm partendo da Z28 e terminando a Z18

Spostamento Origine

Sul manuale del nostro Visel VSC 1020 questa funzione si chiama:

G58 Traslazione Origine Assi.

Esempio:

l'origine O1 è azzerata in Z sullo spigolo della morsa, il pezzo sporge in Z di 28 mm, il piano di inizio delle lavorazioni in Z è quindi a Z28.

Scrivendo

G54 O1 (definizione origine)

G58 Z28 (spostamento origine in Z di 28 mm)

e programmando, ad esempio, una cava da Z0 a Z-10, la macchina eseguirà la lavorazione profonda 10 mm partendo da Z28 e terminando a Z18