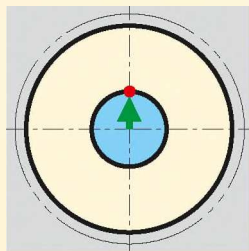
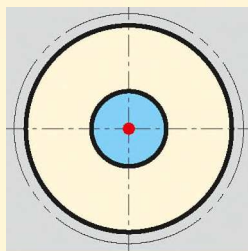


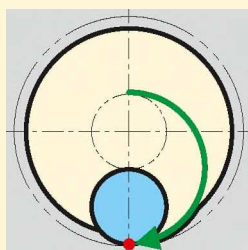


Цикл резбифрезерования по DIN 66025

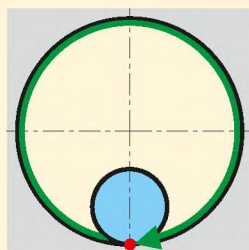
1. Глубина пуска центр отверстия 2. коррект. радиуса фрезы G42



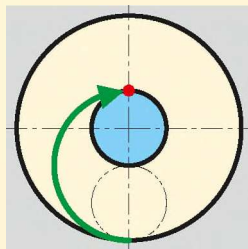
3. петля подвода G02



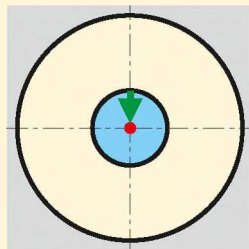
4. 360°- цикл фрезерования G02



5. петля выхода G02



6. корректуру радиуса фрезы назад G 40



Условия перемещения (Функции G) по DIN 66025, стр. 2

Код	Функция
G00	Позиционирование на ускоренном ходу
G01	Линейная интерполяция
G02	Круговая интерполяция по часовой стрелке
G03	Круговая интерполяция против часовой стрелки
G04	Время ожидания
G17	Выбор плоскостей XY
G18	Выбор плоскостей XZ
G19	Выбор плоскостей YZ
G33	Нарезание резьбы с постоянным шагом
G34	Нарезание резьбы с нарастающим шагом
G35	Нарезание резьбы с убывающим шагом
G40	Удаление всех вызванных корректировок инструмента
G41	Корректировка радиуса инструмента, смещение влево
G42	Корректировка радиуса инструмента, смещение вправо
G43	Корректировка инструмента, положит.
G44	Корректировка инструмента, отрицат.
G53	Удаление всех вызванных смещений 0-точки
G54-G59	Смещение нулевой точки
G60	Допуск подвода 1
G61	Допуск подвода 2, также движение по петле
G62	Быстрое позиционирование, только ускорен.ход
G63	Установить подачу 100%, напр., при нарезании метчиком
G64	Смена подачи и/или оборотов
G70	Вывести ось Z в исходное положение
G73	Запрограммированная подача = Подачаоси
G74	Выход в референтную точку 1 и 2 оси
G75	Выход в референтную точку 3 и 4 оси
G80	Удаление вызванных циклов
G81-G89	Заданные циклы сверления
G90	Ввод исходного размера
G91	Ввод относительного размера
G92	Запрограммированное смещение исходной точки
G94	Подача в мм в минуту
G95	Подача в мм на оборот

Присвоение адресов по DIN 66025

Буква	Адрес для
A	Угловой размер вокруг оси X
B	Угловой размер вокруг оси Y
C	Угловой размер вокруг оси Z
D	Угловой размер вокруг дополнит.оси или выбираемый свободно
E	Угловой размер вокруг дополнит.оси или имеющейся (код ошибки и т.п.)
F	Скорость подачи
G	Подготавливаемые условия перемещен.
H	Корректировка длины инструмента
I	Вспомогательные параметры для круговой интерполяции или шага резьбы параллельно оси X
J	Вспомогательные параметры для круговой интерполяции или шага резьбы параллельно оси Y
K	Вспомогательные параметры для круговой интерполяции или шага резьбы параллельно оси Z в свободном доступе
L	Машинные команды, функции включений
M	Номер кадра
O	Offset (параллельное оси смещение инструмента) По возможности не применять
P	Третье ограничение ускоренного хода
Q	Второе ограничение ускоренного хода
R	Первое ограничение ускоренного хода или исходная плоскость
S	Обороты основного шпинделя
T	№ инструмента, возможно со значением корректировки
U	Вторая ось параллельно оси X
V	Вторая ось параллельно оси Y
W	Вторая ось параллельно оси Z
X	Первая основная ось
Y	Вторая основная ось
Z	Третья основная ось

Функции включений по DIN 66025, стр. 2

Код	Функция
M00	Останов программы. Шпиндель, СОЖ и подача выкл. Повторный пуск кнопкой „START“.
M01	Выборочный останов. Действие как при M 00 Если переключатель „WAHLWEISER HALT“ (ВЫБОРОЧН.ОСТАНОВ) стоит на EIN (ВКЛ).
M02	Программа ЗАВЕРШЕНА
M03	Шпиндель ВКЛ, правое вращение
M04	Шпиндель ВКЛ, левое вращение
M05	Шпиндель СТОП
M06	Выполнить смену инструмента
M07	СОЖ 2 ВКЛ
M08	СОЖ 1 ВКЛ
M09	СОЖ ВЫКЛ
M10	Зажим ВКЛ
M11	Зажим ВЫКЛ
M13	Шпиндель ВКЛ, прав.вращение и СОЖ ВКЛ
M14	Шпиндель ВКЛ, лев.вращение и СОЖ ВКЛ
M19	Шпиндель СТОП в задан. угловом положении
M30	Как при M00, дополнит. обратная перемотка перфоленты
M31	Снять блокировку
M40-M45	Переключение передачи редуктора
M50	СОЖ 3 ВКЛ
M51	СОЖ 4 ВКЛ
M60	Смена заготовки
M68	Зажим заготовки
M69	Разжим заготовки