

ESEMPIO 1: Creazione origine G55 ottenuta da origine G54 ma dopo rotazione tavola di B45°

ESEMPIO 2: Creazione origine G56 ottenuta da origine G54 ma dopo rotazione tavola di B45° E CON TRASLAZIONE con quote definite prima della rotazione

ESEMPIO 3: Creazione origine G54.1P1 ottenuta da origine G54 ma dopo rotazione tavola di B45° E CON TRASLAZIONE con quote definite DOPO la rotazione

G54
G65P8001B45M2

G54
G65P8001B45M3X225.5S1

G54
G65P8001B45M3X505.78Z-156.44S0

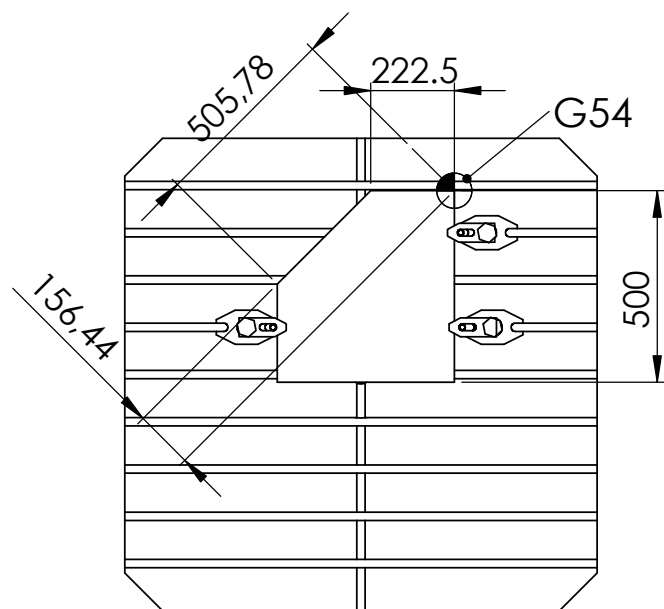


TAVOLA B0

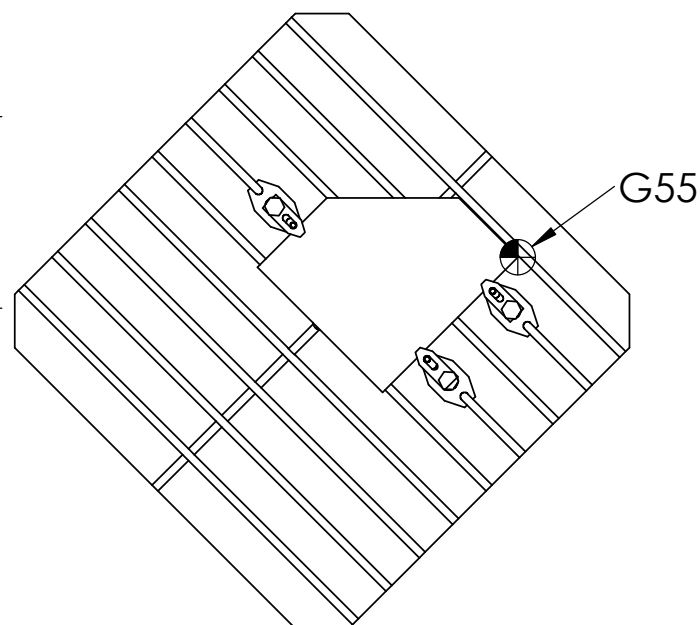


TAVOLA B45

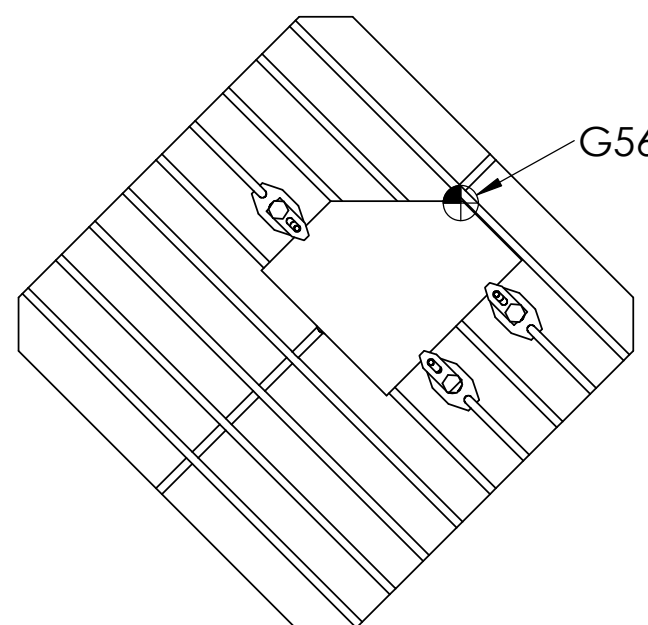


TAVOLA B45

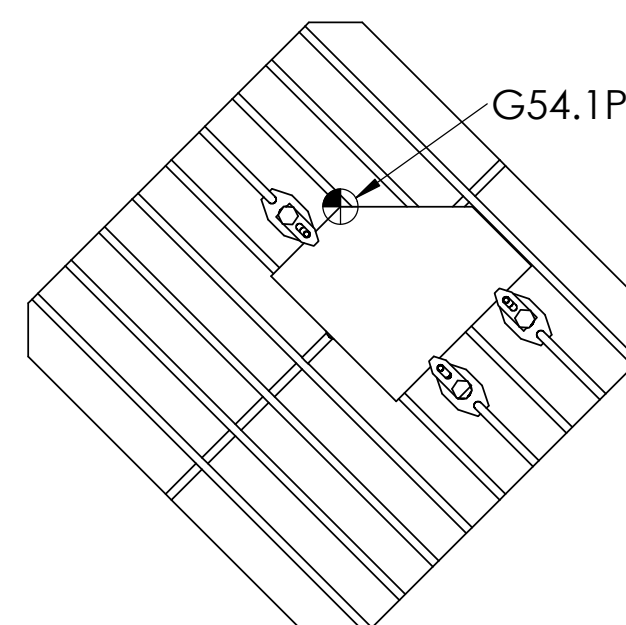


TAVOLA B45

ESEMPIO 4: Spostamento origine attiva per compensare rotazione tavola di 45°

G54
G65P8001B45

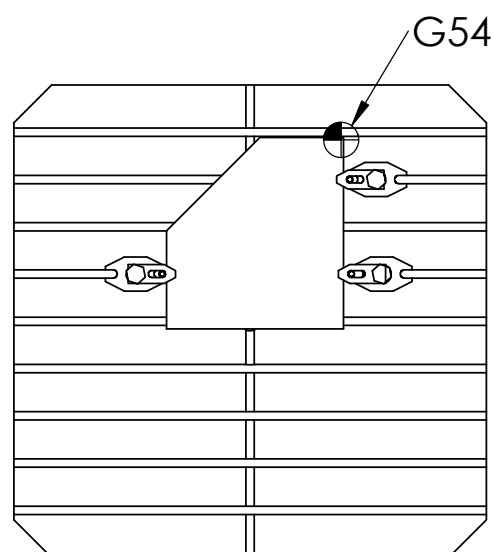


TAVOLA B0

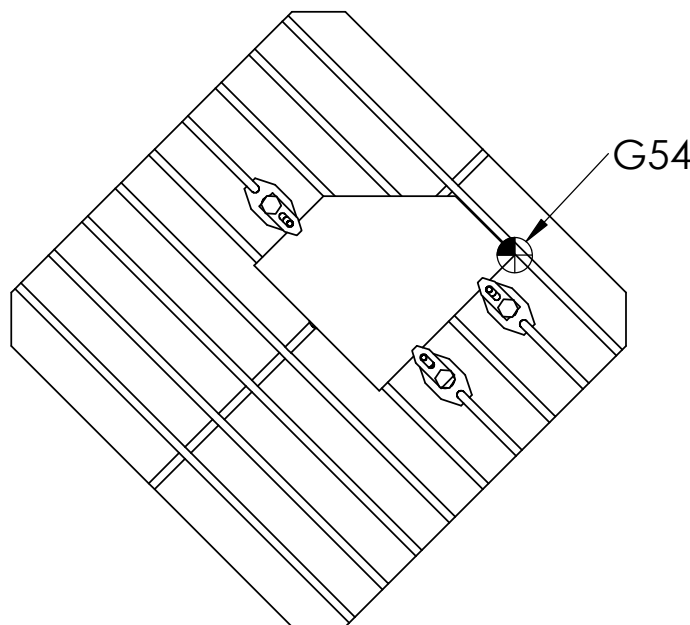


TAVOLA B45

Descrizione parametri:

G65 P8001 B__ M__ X__ Y__ Z__ S__

dove:

B=gradi rotazione tavola

M=origine da ricalcolare ruotata

B1=G54

B2=G55

...
B101=G54.1 P1

B102=G54.1 P2

X_Y_Z_=coordinate di traslazione dell'origine

S =parametro di definizione della sequenza

S0=ruota e trasla
S1=trasla e ruota



www.cncofcourse.com

Scala: Materiale:

Smussi non quotati 0.5 mm
Tolleranze generali: UNI ISO 2768-m

				Data	Nome
				Disegnato da:	Ing.P.Zanetti
				Controllato da:	

Dis. N°:
FA01

Particolare:

MOD	DESCRIZIONE	DATA	NOME
-----	-------------	------	------