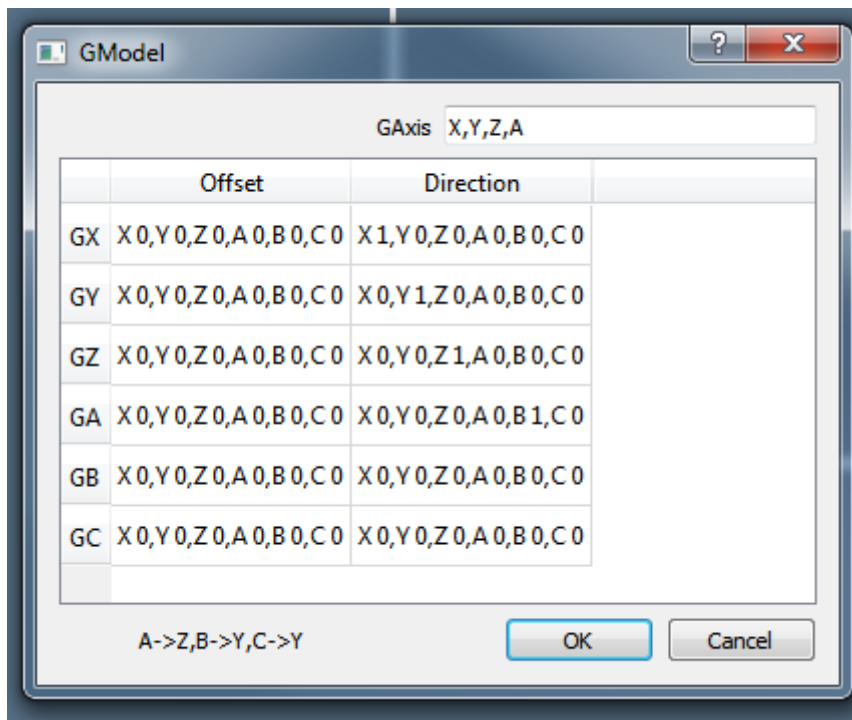


Читатать до КОНЦА!!!

1.Задать модель станка (конфигурацию осей). Правка -> GModel

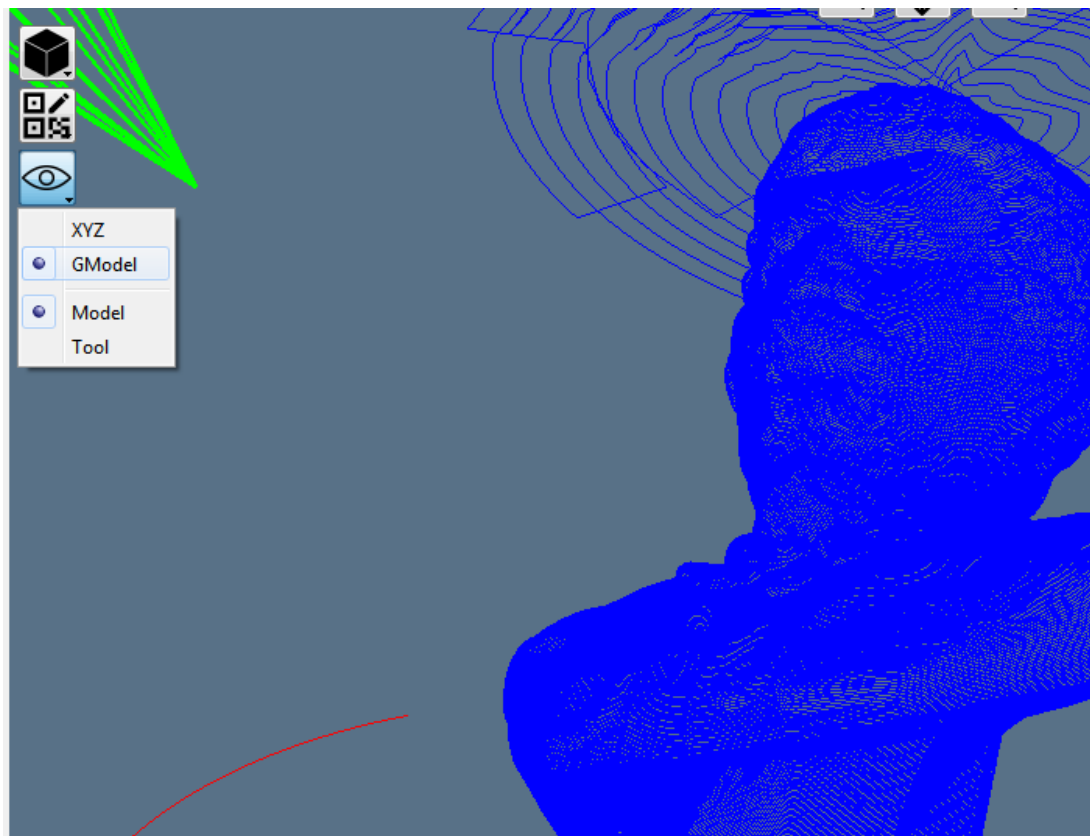
Здесь мы указываем смещения и направление координат в G которые нам поступают из G кода



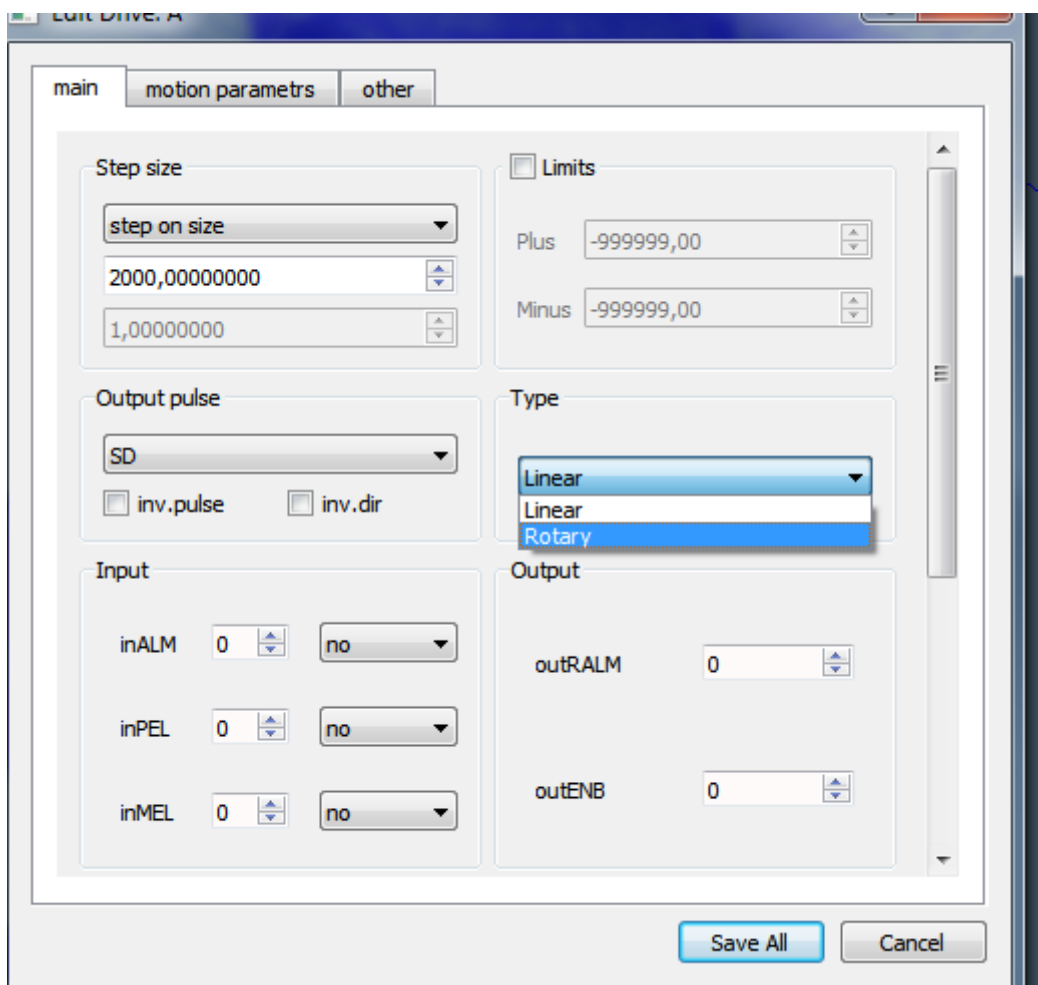
Сейчас используются X,Y,Z,A (строка сверху). При задание смещений и направлений пользуемся тем что А – угол вращения вокруг Z. В-Y C-X.

То есть сейчас мы используем значение G программы A, - которое будет вращать в оси Y наше изделие.

2 Для просмотра программы с учетом G модели нужно выбрать



3. У поворотной оси нужно указать тип что она поворотная.



Если поворотная ось имеет бесконечное вращение, то нужно убрать галочку лимитов.

Если лимитов нет, то ось будет позиционироваться по наименьшему расстоянию!!!

4. Желательно использовать компенсацию длины инструмента.

G43 H*— включает и устанавливает корректор из таблицы

S:0

100

100,0%

—

+

	D	H	
1	0	-51.8569	
2	0	-51.8569	
3	0	-51.8569	
4	0	-52.855	
5	0	-52.8638	
6	0	-52.8556	
7	0	0	
8	0	0	
9	0	0	
10	0	0	
11	0	0	
12	0	0	
13	0	0	
14	0	0	

Auto

Ручной

Скрипт

Пробинг

Tools

Сервис

Также при использовании корректора будет отображаться положение с учётом корректора.

X: 5.00	0.00 73.00
Y: 6.00	0.00 421.00
Z: 3.99 (G43H5)	0.00 -0.00
A: 0.00	0.00 0.00

G код

G43 H5

G1 G2 G17 G43 G54 G90 G98
F200 S0 T0 H5

G49 – выключает корректор

5. Для автоматического замера инструмента есть макрос (добавлен в набор) его необходимо скорректировать под себя (задать точку поиска машинных координатах (G53)(

0.00
0.00

))

```

function userFunc2()
{
var front=!MACHINE.getInProbe() // какой будет фронт
var T= GCODE.getT()

DIALOG.enterNum("Номер инструмента=")
while (WAIT(DIALOG.isShow()));

if (DIALOG.isOk())
    T=DIALOG.getNum();
else
    return

MACHINE.runGCode("G0 G53 Z0") //уезжаем как можно выше
MACHINE.runGCode("G0 G53 X73 Y421")//едем в точку поиска
MACHINE.runGCode("G0 G53 Z-10") //опускаемся быстро
while (WAIT(MACHINE.isActiv())); //дожидаемся завершения

MACHINE.goDriveProbe("Z",0,400,0) // едем по "Z",вниз,подача 400,
резкая остановка(1-плавная)

while (WAIT(MACHINE.isActiv())); //дожидаемся завершения

MACHINE.runGCode("G0 G53 Z0") //уезжаем вверх

while (WAIT(MACHINE.isActiv())); //дожидаемся завершения

GCODE.setHTool(T,MACHINE.getProbePosition("Z",front)) //запоминаем
return 1;
}

```

- после его выполнения у нас запишется длина корректировки инструмента.

Сейчас все траектории рисуются для положения оси (без учета G43). Для обновления траектории



необходимо нажимать

ВНИМАНИЕ!!!. Сейчас не отлажен поворот без ограничений (внутри контроллера), т.е. фактический предел $\pm 2^{27}$.