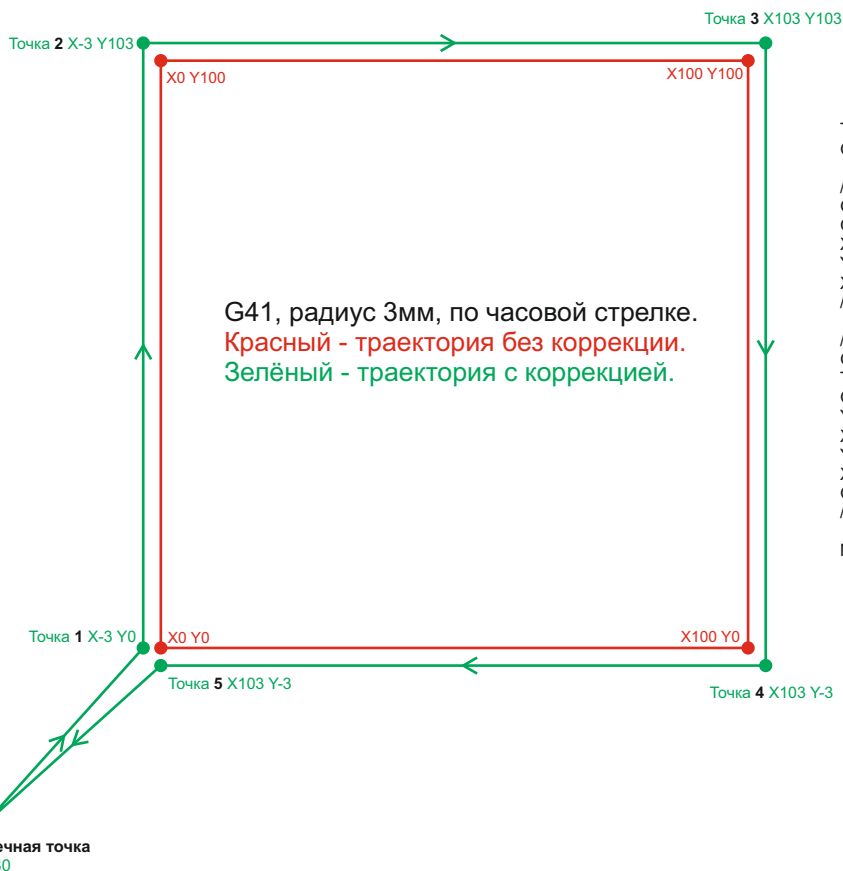


# Левая коррекция на радиус инструмента G41

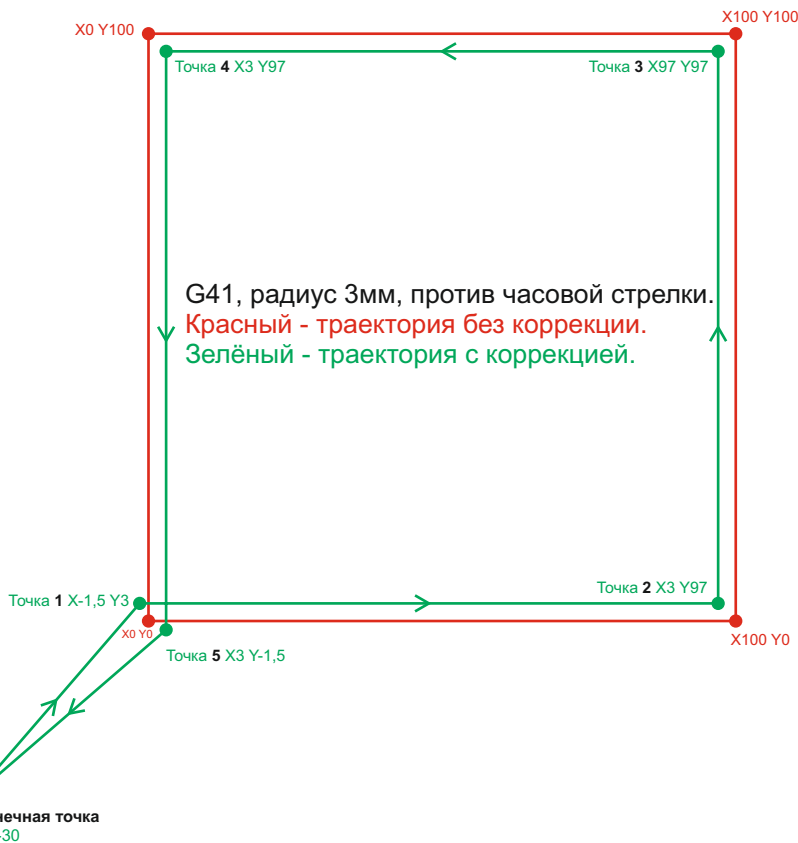


T1 ;Смена инструмента (радиус любой)  
G54

//-----Траектория без коррекции  
G0X0Y0 ;Идём в начальную точку  
G1Y100 F3000  
X100  
Y0  
X0  
//-----

//-----Траектория с коррекцией  
G0X-30Y-30 ;Идём в начальную точку  
T2 ;Смена инструмента (радиус 3мм)  
G41 D2 X0 Y0 F100 ;Включаем коррекцию, идём в точку 1  
Y100 ;Идём в точку 2  
X100 ;Идём в точку 3  
Y0 ;Идём в точку 4  
X0 ;Идём в точку 5  
G40D2X-30Y-30 ;Выключаем коррекцию и идём в кон. точку  
//-----

M30



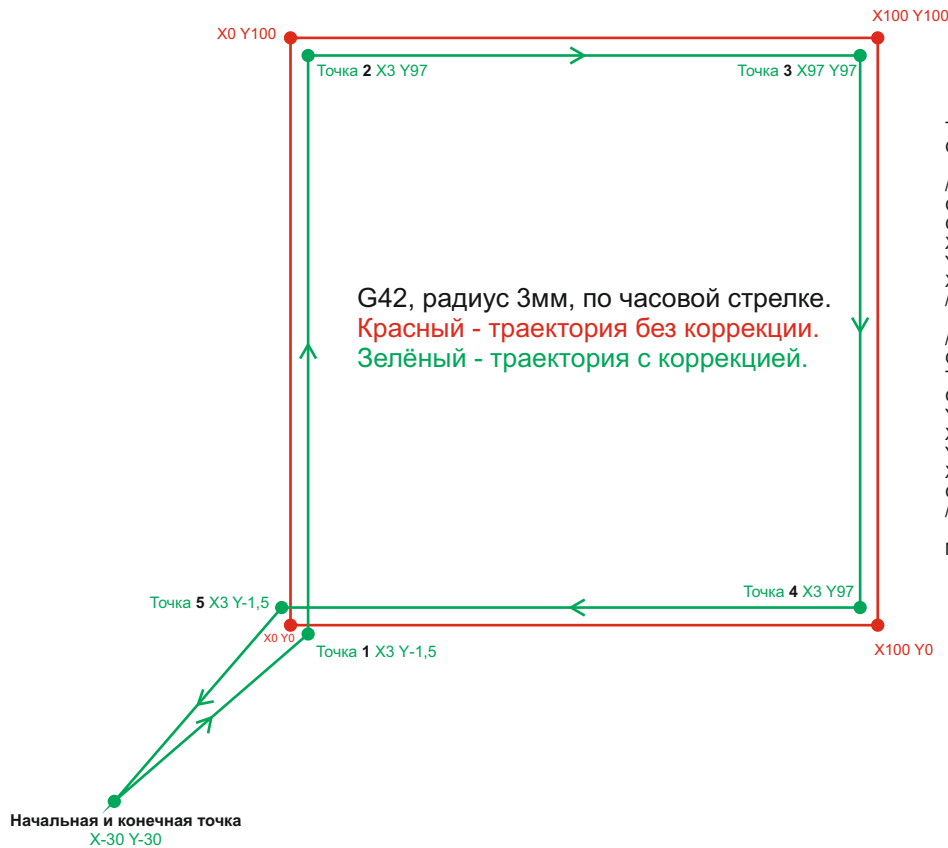
T1 ;Смена инструмента (радиус любой)  
G54

//-----Траектория без коррекции  
G0X0Y0 ;Идём в начальную точку  
G1X100 F3000  
Y100  
X0  
Y0  
//-----

//-----Траектория с коррекцией  
G0X-30Y-30 ;Идём в начальную точку  
T2 ;Смена инструмента (радиус 3мм)  
G41 D2 X0 Y0 F100 ;Включаем коррекцию, идём в точку 1  
X100 ;Идём в точку 2  
Y100 ;Идём в точку 3  
X0 ;Идём в точку 4  
Y0 ;Идём в точку 5  
G40D2X-30Y-30 ;Выключаем коррекцию и идём в кон. точку  
//-----

M30

# Правая коррекция на радиус инструмента G42

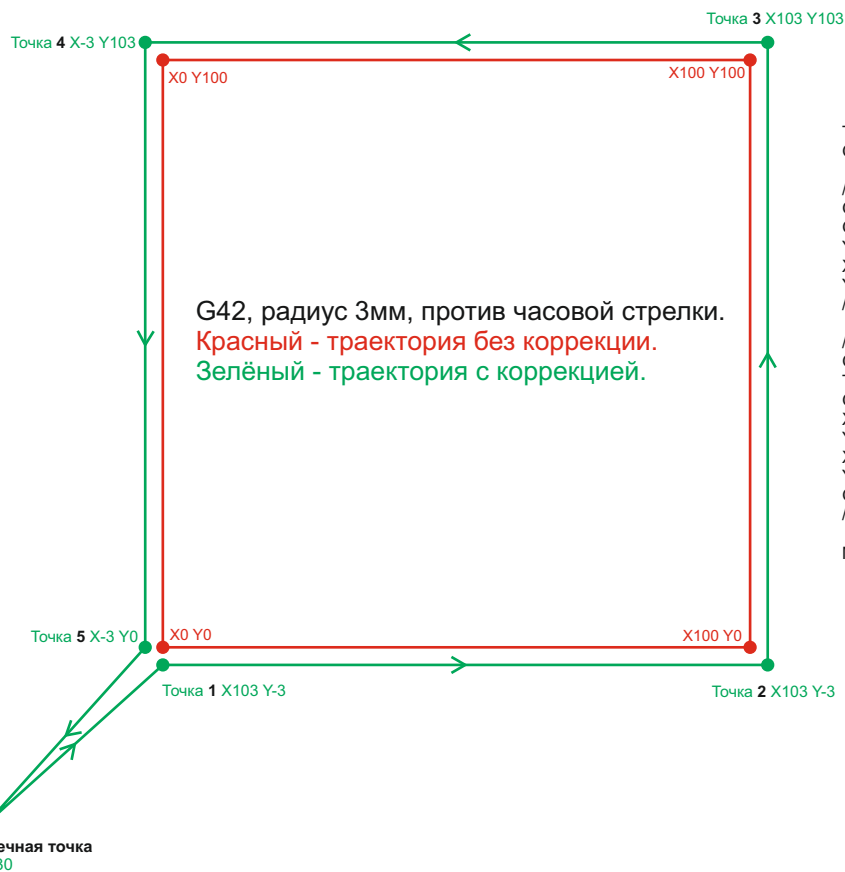


T1 ;Смена инструмента (радиус любой)  
G54

//-----Траектория без коррекции  
G0X0Y0 ;Идём в начальную точку  
G1Y100 F3000  
X100  
Y0  
X0  
//-----

//-----Траектория с коррекцией  
G0X-30Y-30 ;Идём в начальную точку  
T2 ;Смена инструмента (радиус 3мм)  
G42 D2 X0 Y0 F100 ;Включаем коррекцию, идём в точку 1  
Y100 ;Идём в точку 2  
X100 ;Идём в точку 3  
Y0 ;Идём в точку 4  
X0 ;Идём в точку 5  
G40D2X-30Y-30 ;Выключаем коррекцию и идём в кон. точку  
//-----

M30



T1 ;Смена инструмента (радиус любой)  
G54

//-----Траектория без коррекции  
G0X0Y0 ;Идём в начальную точку  
G1X100 F3000  
Y100  
X0  
Y0  
//-----

//-----Траектория с коррекцией  
G0X-30Y-30 ;Идём в начальную точку  
T2 ;Смена инструмента (радиус 3мм)  
G42 D2 X0 Y0 F100 ;Включаем коррекцию, идём в точку 1  
X100 ;Идём в точку 2  
Y100 ;Идём в точку 3  
X0 ;Идём в точку 4  
Y0 ;Идём в точку 5  
G40D2X-30Y-30 ;Выключаем коррекцию и идём в кон. точку  
//-----

M30

# Полезные ссылки:

<https://cnc-maniac.ru/primer-kompensacii-radiusa-frezy-g41-g40/>

<https://cnc-maniac.ru/kompensacija-g41-i-g42/>

<https://www.youtube.com/watch?v=IWPHd7PZZcA>

<https://www.youtube.com/watch?v=qXkHLN2MK8Y>

<https://www.youtube.com/watch?v=w035H12hvk8>