

INTERPOLACIONES CIRCULARES

G02: arcos en sentido horario (hacia la derecha).

G03: arcos en sentido antihorario (hacia la izquierda).

A) Mediante coordenadas cartesianas

G02/G03 X Y I J

- **X/Y:** distancias desde el cero pieza al punto final del arco en X y en Y.
- **I:** distancia desde el punto inicial del arco a su centro en X o el incremento del punto inicial del arco a su centro en horizontal.
- **J:** distancia desde el punto inicial del arco a su centro en Y o el incremento del punto inicial del arco a su centro en vertical.

G02/G03 X Y R

- **X/Y:** distancias desde el cero pieza al punto final del arco en X y en Y.
 - **R:** radio del arco.
 - si el arco descrito es menor o igual a 180°, el radio es positivo (+).
 - si el arco descrito es mayor a 180°, el radio es negativo (-).
- * NO se pueden programar CIRCUNFERENCIAS ENTERAS.

G06 G02/G03 X Y I J

- **X/Y:** distancias desde el cero pieza al punto final del arco en X y en Y.
 - **I:** distancia desde el cero pieza al centro del arco en X.
 - **J:** distancia desde el cero pieza al centro del arco en Y.
- * NO es MODAL.

G08 X Y

G08: indica interpolación circular TANGENTE a la trayectoria anterior (por la que se viene mecanizando).

- **X/Y:** distancias desde el cero pieza al punto final del arco en X y en Y.
- * NO es MODAL.

B) Mediante coordenadas polares

G02/G03 A I J

- **A:** ángulo final del arco respecto a su centro.
- **I:** distancia desde el punto inicial del arco a su centro en X o el incremento del punto inicial del arco a su centro en horizontal.
- **J:** distancia desde el punto inicial del arco a su centro en Y o el incremento del punto inicial del arco a su centro en vertical.