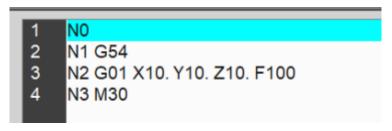


Lista obsługiwanych Gkodów w aplikacji CNC na sterowniku AX8

Opis:

Poniżej znajduje się lista wszystkich Gkodów obsługiwanych przez sterownik. Pola oznaczone * są polami opcjonalnymi, tzn. można, ale nie jest wymagane ich podawanie. Sterownik będzie korzystał w takich przypadkach z ostatniej wywołanej wartości danego kodu, lub z wartości domyślnych jeżeli dany kod nigdy się nie pojawił.

1. **Blok N** – każda linia kodu w programie musi być oznaczona blokiem N. Kolejność numeracji ale w każdej linii blok N musi wystapić. musi bvć zachowana.



- 2. G00 X Y Z przejazd liniowy z prędkością ustawczą. Prędkość możliwa do ustawienia z parametrów maszyny
- 3. **G01 X Y Z F*** przejazd liniowy roboczy, możliwość podania prędkości przejazdu kodem F. W przypadku braku – blok korzysta z wcześniejszej wywołanej instrukcji F lub wartości domyślnych ustawionych w parametrach maszyny
- 4. G02/G03 X Y Z I* J* K* R* F* przejazdy kołowy odpowiednio w kierunku CW/CCW. Możliwość generowania przejazdów poprzez zadeklarowanie środka okręgu IJK lub promienia R. Koordynaty XYZ są koordynatami końca łuku okręgu.
- 5. **G04 P** kod umożliwia wstrzymanie (odczekanie) pracy maszyny na czas określony kodem P. Liczba za kodem P jest to czas wstrzymania w ms, czyli komenda P1000 oznacza wstrzymanie na czas 1s.
- 6. **G20** zamiana na jednostki imperialne (inches)
- 7. **G21** zamiana na jednostki metryczne (milimeters) wartość domyślna
- 8. G28 X* Y* Z* przejazd na bazę maszynową. Wszystko koordynaty są opcjonalne. Jeżeli koordynaty XYZ są sprecyzowane maszyna najpierw pojedzie do zadanego koordynatu, a następnie na bazę maszynową.
- 9. **G53** anulowanie WCS, przejazdy względem bazy maszynowej





- 10. G54/G55/G56/G57/G58/G59 przejazdy względem jednego z dostępnych przesunięć układu współrzędnych. Offsety układów współrzędnych ustawiamy z poziomu tabeli offsetów.
- 11. G80 anulowanie cykli Canned (np. G81, G82, G83)
- 12. G81 G98/99* X* Y* Z R* F* cykl wiercenia. Umożliwia wiercenie do punktu Z, a następnie wyjazd do bezpieczniej pozycji. Bezpieczną pozycję wybieramy kodem G98 lub G99, może to być poprzednia komenda Z lub komenda R zaprogramowania w kodzie (również opcjonalna – kontroler będzie korzystał z poprzednich wartości w przypadku jej braku).
- 13. G82 G98/99* X* Y* Z R* P* F* cykl wiercenia z łamaniem wióra. Narzedzie zatrzyma sie na zadany czas kodem P w środku wierconego otworu, a następnie wyjedzie do bezpiecznej pozycji. Kod P jest opcjonalny i maszyna będzie korzystać z ostatniej wykonanej instrukcji P.
- 14. G83 G98/99* X* Y* Z R* P* Q* F* cykl wiercenia z wycofywaniem, głębokość pojedynczego wiercenia deklarowana kodem Q. Kod jest opcjonalny – maszyna będzie korzystać z poprzednich wartości. Maszyna będzie oczekiwać na dnie otworu w celu łamania wióra (kod P).
- 15. **G90** wartości koordynatów podawane w trybie absolutnym (domyślnie)
- 16. **G91** wartości koordynatów podawane w trybie relatywnym
- 17. **G98** powrót do pozycji Z w cyklach wiercenia (domyślnie)
- 18. **G99** powrót do pozycji R w cyklach wiercenia
- 19. M03 załączenie obrotów CW wrzeciona
- 20. **M04** załączenie obrotów CCW wrzeciona
- 21. **M05** zatrzymanie wrzeciona
- 22. M08 załączenie pompki chłodziwa
- 23. **M09** wyłączenie pompki chłodziwa
- 24. M12 załączenie przedmuchu powietrzem
- 25. M13 wyłączenie przedmuchu powietrzem
- 26. M30 koniec programu

