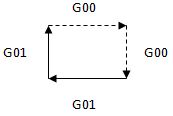
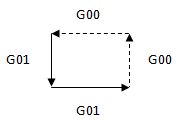
PROGRAM SIMULATION                              : DENFORD FANUC  LATHE

>> Pengenalan kode-kode  pada CNC dasar-Lathe( Mesin Bubut )

Ada beberapa kode-kode dasar pada CNC diantaranya adalah:

1. Nomor program : nomor program berupa 4 digit amgka diawali dengan huruf O  
   Contoh : O0112  
   dalam membuat program harus diawali dengan nomor program
2. Kode untuk menentukan satuan  
   G20             : Untuk menentukan satuan inch  
   G21             : Untuk menentukan satuan millimeter
3. Kode Home position  
   Biasanya kode Home position dituliaskan dengan:  
   G28 U0 W0;
4. Kode satuan feed rate  
   G98             : Menentukan untuk federate per menit  
   G99             : Menentukan untuk federate per revolution
5. Kode untuk tool  
   Kode untuk tool dituliskan dengan kode  M6 *diikuti dengan nomor  tool*  
   Nomor tool pada CNC lathe yaitu  T0101, T0202, T0303, dll.  
   Contoh     : M6 T0101;
6. Kode untuk memutar Spindel adalah  : M3 *diikuti dengan kecepatan spindle*  
   Contoh  : M3 S2000  
   cara mencari kecepatan spindle adalah :[http://catatansibullo.files.wordpress.com/2011/11/1.jpg?w=560](http://catatansibullo.files.wordpress.com/2011/11/1.jpg)
7. Kode sumbu  
   - Untuk incremental ditandai dengan sumbu U dan W  
   - Untuk absolute ditandai dengan sumbu X dan Z
8. Stop spindle menggunakan kode           : M5 atau M05
9. Proses selesai diakhiri dengan kode      : M30
10. Pengenalan kode G  
    - Kode G00        : yaitu kode untuk gerak cepat tanpa pemakanan  
    - Kode G01        : yaitu kode untuk gerak pemakanan  
    - Kode G90        : yaitu kode penggabungan kode G00 dan G01 sebanyak 4x searah jarum jam  
    [](http://catatansibullo.files.wordpress.com/2011/11/2.jpg)  
    - Kode G94        : yaitu kode penggabungan kode G00 dan G01 sebanyak 4x berlawanan jarum jam  
    [](http://catatansibullo.files.wordpress.com/2011/11/3.jpg)  
    - Kode G02        : yaitu kode untuk pemakanan radius searah jarum jam
    * Contoh : G02 X25 Y25 R10

- Kode G03        : yaitu kode untuk pemakanan radius berlawanan arah jarum jam

* + Contoh   : G03 X25 Y25 R10

1. Kode F digunakan untuk menentukan langkah pemakanan  
   F= Fz x n