

INTERPOLACIONES CIRCULARES I J

G2/G02

Movimiento circular en sentido horario.

G3/G03

Movimiento circular en sentido anti-horario.

Formato de programación:

G02 ó G03 X+/-4.3 Y+/-4.3 I+/-4.3 J+/-4.3

G2 / G3 - Interpolación circular

X - Coordenada del punto final del arco

Y - Coordenada del punto final del arco

I - Distancia del punto inicial al centro del arco eje X

J - Distancia del punto inicial al centro del arco eje Y

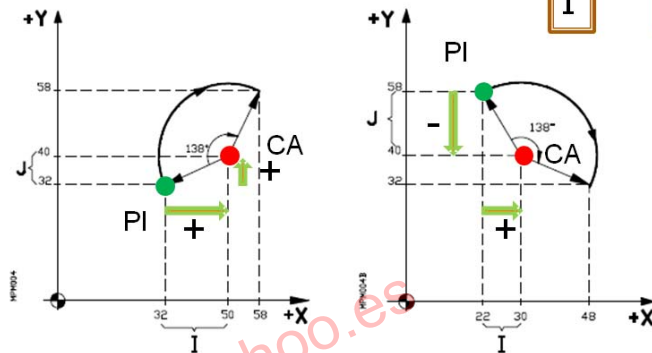
Interpolación circular I J

Particularidades de la programación con I J:

- ✚ Se programa con el signo que corresponda.
- ✚ Aunque el valor sea cero se ha de programar.
- ✚ Formato obligado para mecanizar una circunferencia completa.
- ✚ Programación útil para averiguar posibles errores de cálculo trigonométrico.

Interpolación circular I J

Ejemplo:

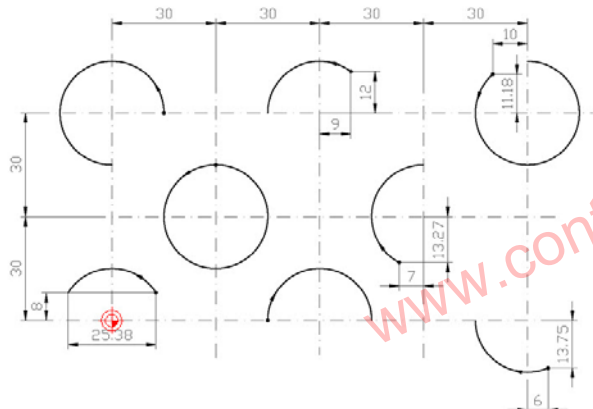


N... G0 X32 Y32
N... G2 X58 Y58 I18 J8

N... G0 X22 Y58
N... G2 X48 Y32 I8 J-18

Interpolación circular I J

A4.1



I Distancia del punto inicial al centro del arco según el eje X
J Distancia del punto inicial al centro del arco según el eje Y

Interpolación circular I J

VALORES IJ

N0 T1 D1
N10 M6
N20 G0 G90 G43 Z10 F100 S1000 M3
N30 X15 Y60
N40 Z2
N50 G1 Z0
N60 G3 X0 Y45 I-15 J0
N70 G0 Z2
N80 X69 Y72
N90 G1 Z0
N100 G3 X45 Y60 I-9 J-12
N110 G0 Z2
N120 X110 Y71.18
N130 G1 Z0
N140 G3 X120 Y75 I10 J-11.18
N150 G0 Z2
N160 X83 Y16.73
N170 G1 Z0
N180 G2 X90 Y45 I7 J13.27
N190 G0 Z2
N200 X30 Y45
N210 G1 Z0
N220 G3 X30 Y45 I0 J-15
N230 G0 Z2
N240 X12.69 Y8
N250 G1 Z0
N260 G3 X-12.69 Y8 I-12.69 J-8
N270 G0 Z2
N280 X45 Y0
N290 G1 Z0
N300 G2 X75 Y0 I15 J0
N310 G0 Z2
N320 X126 Y-13.75
N330 G1 Z0
N340 G2 X105 Y0 I-6 J13.75
N350 G0 Z100
N360 M30