

INTERPOLACIÓ LINEAL G1

G1 ó G01

Movimiento lineal en avance programado.

Cuando se utiliza:

Se utiliza para realizar desplazamientos de trabajo, describiendo una línea recta (entre el punto inicial y el final), con el avance programado.

Avance:

El avance viene determinado por la dirección F (expresada normalmente en fresadora en mm/min).

G1

Formato de programación

G1 X+/-4.3 Y+/-4.3 Z+/-4.3

G1 - Interpolación lineal en avance programado.

X - Coordenada del punto final

Y - Coordenada del punto final

Z - Coordenada del punto final



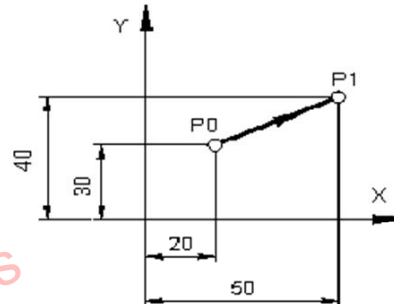
El orden de los ejes es inalterable X, Y, Z.

No es necesario programar los 3 ejes. Si no se programa un eje, el control mantiene el último valor programado.

G1

Como se desplaza:

Trayectoria vectorizada.



Punto inicial (P0) N... X20 Y30

Punto final (P1) N... G1 X50 Y40

G1

Particularidades:

✚ El código G01 es modal e incompatible con G00, G02, G03 y G33.

✚ La función G1 puede programarse como G1 o G01.

G1