

# PODSTAWY PROGRAMOWANIA RĘCZNEGO UKŁADÓW CNC SINUMERIK NA BAZIE KODU ISO

<b>PODSTAWOWE ADRESY</b>	
<b>N</b>	NUMER BLOKU
<b>X, Y, Z</b>	WARTOŚCI WSPÓLRZĘDNYCH W OSIACH ODPOWIEDNIO X, Y, Z.
<b>I, J, K</b>	PARAMETRY OKREŚLAJĄCE WSPÓLRZĘDNE ŚRODKA OKRĘGU W OSIACH ODPOWIEDNIO X, Y, Z
<b>A, B, C</b>	WARTOŚCI WSPÓLRZĘDNYCH W OSIACH OBROTOWYCH A, B, C ODPOWIEDNIO W OSIACH X, Y, Z
<b>FUNKCJE TECHNOLOGICZNE</b>	
<b>S</b> (ang. <i>Speed</i> )	ZADANIE LICZBY OBROTÓW WRZECIONA GŁÓWNEGO
<b>F</b> (ang. <i>Feed</i> )	PROGRAMOWANIE PRĘDKOŚCI POSUWU [mm/obr] – TOKARKA [mm/min] – FREZARKA
<b>T</b> (ang. <i>Tool</i> )	NARZĘDZIE O PODANYM NUMERZE JEST GOTOWE DO OBRÓBK
<b>D</b> (ang. <i>tool offset number</i> )	NUMER TZW. REJESTRU NARZĘDZIOWEGO
<b>FUNKCJE POMOCNICZE (MASZYNOWE)</b>	
<b>M2</b>	ZAKOŃCZENIE WYKONYWANIA PROGRAMU GŁÓWNEGO
<b>M3</b>	WŁĄCZENIE PRAWYCH OBROTÓW WRZECIONA
<b>M4</b>	WŁĄCZENIE LEWYCH OBROTÓW WRZECIONA
<b>M5</b>	WYŁĄCZENIE OBROTÓW WRZECIONA
<b>M6</b>	WYMIANA NARZĘDZIA
<b>M8</b>	WŁĄCZENIE POMPKI CHŁODZIWA
<b>M9</b>	WYŁĄCZENIE POMPKI CHŁODZIWA
<b>M30</b>	ZAKOŃCZENIE WYKONYWANIA PROGRAMU GŁÓWNEGO
<b>FUNKCJE PRZYGOTOWAWCZE G</b>	
<b>G0</b>	INTERPOLACJA PUNKTOWA (ZWANA TEŻ RUCHEM SZYBKIM)
<b>G1</b>	INTERPOLACJA LINIOWA Z POSUWEM ROBOCZYM
<b>G2</b>	INTERPOLACJA KOŁOWA W KIERUNKU ZGODNYM Z RUCHEM WSKAZÓWEK ZEGARA
<b>G3</b>	INTERPOLACJA KOŁOWA W KIERUNKU PRZECIWNYM DO RUCHU WSKAZÓWEK ZEGARA
<b>G4</b>	POSTÓJ CZASOWY

<b>G17</b>	PŁASZCZYZNA ROBOCZA X/Y
<b>G18</b>	PŁASZCZYZNA ROBOCZA Z/X
<b>G19</b>	PŁASZCZYZNA ROBOCZA Y/Z
<b>G33</b>	NACINANIE GWINTU (INTERPOLACJA SPIRALNA O STAŁYM SKOKU)
<b>G40</b>	WYŁĄCZENIE AUTOMATYCZNEJ KOREKCJI PROMIENIA (RUCH PO KONTURZE NOMINALNYM)
<b>G41</b>	WŁĄCZENIE AUTOMATYCZNEJ KOREKCJI PROMIENIA PO LEWEJ STRONIE KONTURU
<b>G42</b>	WŁĄCZENIE AUTOMATYCZNEJ KOREKCJI PROMIENIA PO PRAWEJ STRONIE KONTURU
<b>G54</b>	PRZYWOŁANIE REJESTRU PRZESUNIĘĆ PUNKTU ZEROWEGO
<b>G70</b>	PROGRAMOWANIE W JEDNOSTKACH DODATKOWYCH (CALACH)
<b>G71</b>	PROGRAMOWANIE W JEDNOSTKACH PODSTAWOWYCH (MILIMETRACH)
<b>G90</b>	PROGRAMOWANIE ABSOLUTNE (BEZWZGLĘDNE)
<b>G91</b>	PROGRAMOWANIE PRZYROSTOWE (INKREMENTALNE)
<b>G94</b>	POSUW MINUTOWY <b>F</b> [mm/min]
<b>G95</b>	POSUW OBROTOWY <b>F</b> [mm/obr]
<b>G96</b>	WŁĄCZENIE STAŁEJ PRĘDKOŚCI SKRAWANIA
<b>G97</b>	WYŁĄCZENIE STAŁEJ PRĘDKOŚCI SKRAWANIA
<b>DIAMON</b> – (ang. <i>DIAMeter ON</i> )	WYMIARY PODAWANE ŚREDNICOWO
<b>DIAMOF</b> – (ang. <i>DIAMeter OFf</i> )	WYMIARY PODAWANE PROMIENIOWO
<b>LIMS</b> (ang. <i>LIMit Speed</i> ).	OGRANICZENIE OBROTÓW PRZY STAŁEJ PRĘDKOŚCI SKRAWANIA DO ... [obr/min].