Proszę o zapoznanie się z przykładem programowania cyklu
G71 toczenia wzdłużnego dowolnego kształtu (powtórzenie materiału)

Podczas toczenia łuków lub faz (ukosowanie) należy w pierwszym wierszu podczas definiowania konturu wprowadzić kompensację promienia narzędzia. Odwołanie kompensacji musi wystąpić w ostatnim wierszu definicji zarysu konturu.

G71 Cykl usuwania materiału ze średnicy zewnętrznej/średnicy wewnętrznej (grupa 00)

*D	Głębokość cięcia dla każdego przejścia ze zdejmowaniem materiału, promień dodatni
*F	Prędkość posuwu do stosowania przez cały blok G71 PQ
*I	Wielkość i kierunek tolerancji przejścia zgrubnego G71 w osi X, promień
*K	Wielkość i kierunek tolerancji przejścia zgrubnego G71 w osi Z
P	Numer bloku początkowego dla ścieżki obróbki zgrubnej
Q	Numer bloku końcowego dla ścieżki obróbki zgrubnej
*S	Prędkość wrzeciona do stosowania w całym bloku G71 PQ
*T	Narzędzie i korekcja do stosowania w całym bloku G71 PQ
*U	Wielkość i kierunek tolerancji wykańczania G71 w osi X, średnica
*W	Wielkość i kierunek tolerancji wykańczania G71 w osi Z
*R1	YASNAC, wybór obróbki zgrubnej typu II

* wskazuje opcję

G18 Płaszczyzna Z-X musi być aktywna

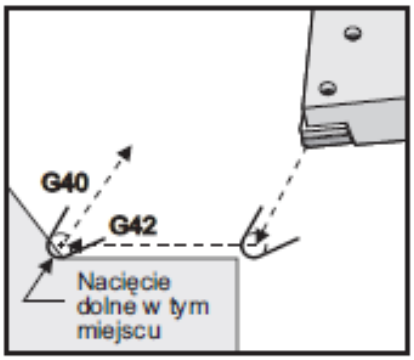
G40 Anulowanie kompensacji ostrza narzędzi (grupa 07)

*X	Lokalizacja absolutna celu odejścia osi X
*Z	Lokalizacja absolutna celu odejścia osi Z
*U	Odległość inkrementalna osi X do celu odejścia
*W	Odległość inkrementalna osi Z do celu odejścia

* wskazuje opcję

G40 anuluje G41 lub G42. Zaprogramowanie Txx00 także anuluje kompensację ostrza narzędzia. Należy anulować kompensację ostrza narzędzia przed zakończeniem programu.

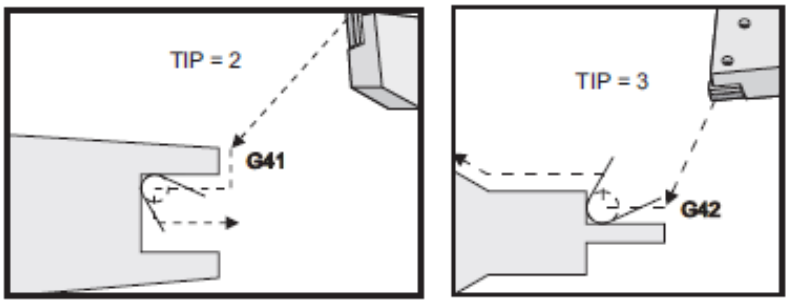
Odejście narzędzia z reguły nie odpowiada punktowi na części. W wielu przypadkach może wystąpić niedostatecznie lub nadmiernie głębokie cięcie.



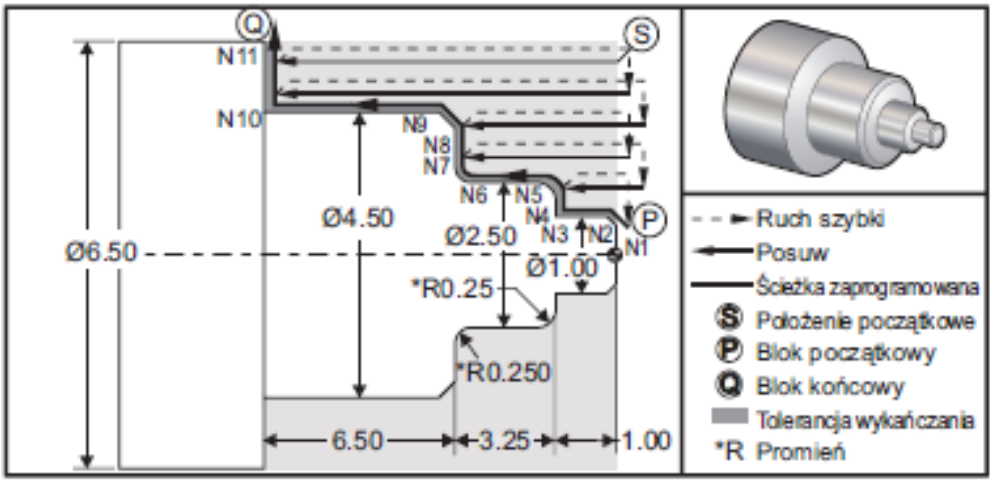
G40

G41 Kompensacja ostrza narzędzia (TNC) w lewo / G42 TNC w prawo (grupa 07)

G41 lub G42 służą do wyboru kompensacji ostrza narzędzia. G41 przesuwa narzędzie na lewo od zaprogramowanej ścieżki narzędzia.



G41 *G42*



G71 Typ I, Przykład usuwania materiału ze średnicy zewnętrznej/średnicy wewnętrznej

Przykładowy program	**Opis**
%	
O0071	(PRZYKŁAD FANUC G71 TYP I)
T101 (CNMG 432)	(Wymiana narzędzia i zastosowanie korekcji)
G00 G54 X6.6 Z.05 M08	(Ruch szybki do położenia początkowego)
G50 S2000	(Ustawić maks. obr./min. 2000)
G97 S636 M03	(Wrzeciono włączone)
G96 S750	(Stała prędkość powierzchniowa włączona)
G71 P1 Q11 D0.15 U0.01 W0.005 F0.012	(Definiuj cykl zgrubny)
N1 G00 X0.6634 P	(Rozpocznij definicję)
N2 G01 X1. Z-0.1183 F0.004	(Przejście wykańczające przy posuwie .004")
N3	Z-1.
N4	X1.9376
N5 G03 X2.5 Z-1.2812 R0.2812	
N6 G01 Z-3.0312	
N7 G02 X2.9376 Z-3.25 R0.2188	
N8 G01 X3.9634	
N9 X4.5 Z-3.5183	