

Kruhová interpolácia G02, G03

Pohyb nástroja sa realizuje po kruhovej dráhe z východzieho bodu do bodu daného súradnicami X,Z, rýchlosťou F.

G02 - pohyb v smere hodinových ručičiek

G03 - pohyb proti smeru hodinových ručičiek

G02 X.. Z.. I.. K.. / F.. S.. T.. M.. /

G03 X.. Z.. I.. K.. / F.. S.. T.. M.. /

Alebo iný zápis

G02 X.. Z.. R.. / F.. S.. T.. M.. /

G03 X.. Z.. R.. / F.. S.. T.. M.. /

X,Z - súradnice koncového bodu,

I - **prírastková** vzdialenosť stredu kruhovej dráhy od počiatočného bodu v smere osy X,

K - **prírastková** vzdialenosť stredu kruhovej dráhy od počiatočného bodu v smere osy Z,

R - polomer stredu kruhovej dráhy

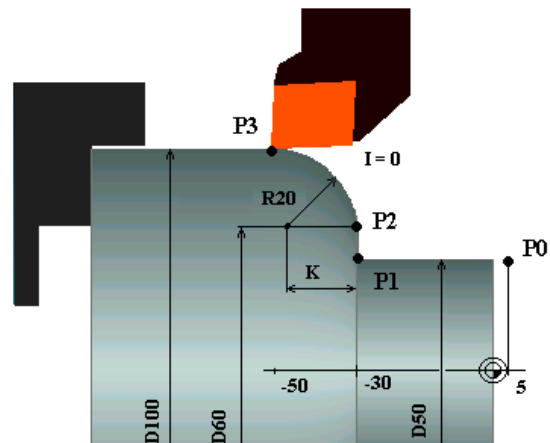
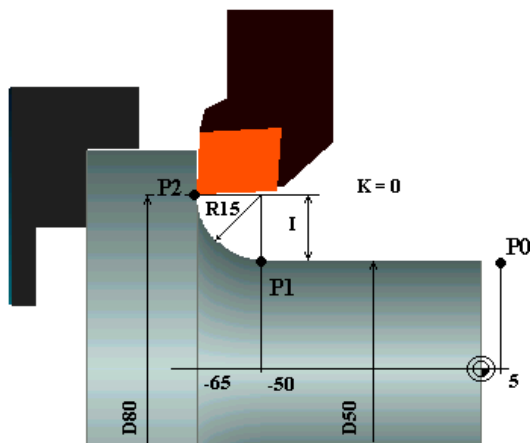
/ - ďalšie adresy

F - rýchlosť pohybu nástroje (posuv) mm/min, mm/ot,

S - otáčky vretena ot/min ,

T - použitý nástroj

M - pomocné funkcie



G54 M06 T0101

P0 G00 X50 Z5 M04 S1200

P1 G01 Z-50 F100

P2 **G02 X80 Z-65 I15 K0**

P3

G54 M06 T0101

G00 X50 Z5 M04 S1200

G01 X50 Z-30 F100

G01 X60 Z-30

G03 X100 Z-50 I0 K-20

iný zápis

G02 X80 Z-65 R15

G03 X100 Z-50 R20