

Lineárna interpolácia G01

Nástroj sa pohybuje po priamke z východiskového bodu do bodu definovaného súradnicami **X,Z** rýchlosťou **F**.

G01 X.. Z.. /F.. S.. T.. M./

X,Z - súradnice cieľového bodu ,

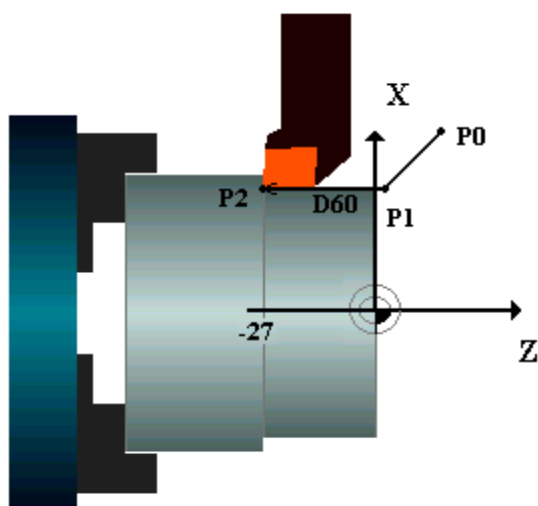
/ / - ďalšie adresy

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

S - otáčky vretena ot/min ,

T - použitý nástroj

M - pomocné funkcie



Príklad : absolútne programovanie

G54 M06 T0101 F100 / posunutie nulového bodu, otočenie nástrojovej hlavy do polohy 1, pracovná rýchlosť pohybu nástroja $F = 100$ mm/minútu./

G00 X60 Z5 M04 S1200 / roztočení vretena $S1200$ ot./minútu, rýchle polohovanie na súradnice X,Z , bod P1./

G01 X60 Z-27 / pohyb po priamke do bodu P2 rýchlosťou 100 mm/min./

prírastkové programovanie /od použitia funkcie G01/

G54 M06 T0101 F100

G00 X60 Z5 M04 S1200 / implicitne platí absolútne programovanie /

G91 G01 X0 Z-32 / prírastkové programovanie, pohyb do bodu P2 /