

Introdução às funções preparatórias disponíveis no torno CNC

Centur 30RV – Parte II

- G53 - Cancela os corretores de posicionamento do zero peça
- G54 - Ativa o primeiro corretor para referenciar o zero peça
- G55 - Ativa o segundo corretor para referenciar o zero peça
- G74 - Ciclo automático para torneamento cilíndrico
ex: N100 G0 X65 Z90 # (posição inicial da ferramenta)
N105 G74 X25 Z60 I4 U1 F0.2 # (X e Z, diâmetro e comprimento final respect.)
I-dobro da profundidade de corte, U1-afastamento da ferramenta igual a prof. de corte
- G75 - Ciclo automático de faceamento
ex: N100 G0 X65 Z90 # (posição inicial da ferramenta)
N105 G75 X25 Z60 K2 U1 F0.2 # (X e Z, diâmetro e comprimento final respect.)
K-profundidade de corte, U1-afastamento da ferramenta igual a prof. de corte
- G92 - Estabelece um limite máximo para a rotação
ex: N130 G92 S3000 M4 # (devem estar no mesmo bloco G92 e Snnnn)
- G92 - Desloca a origem do sistema de coordenadas
- G99 - Cancela a função G92 e retorna a origem para o zero máquina

Um exemplo para o uso destas funções em um programa no Centur 30RV é apresentado a seguir:

```
...
G99;.CANCELA.A.FUNCAO.G92 #
T00;.LIMPA.INFORM.DE.FERRAMENTA #
G54;.ATIVA.REFERENCIA.DE.ZERO.PECA #
G X200. Z200.;.MOVIMENTO.RAPIDO #
T0101;.SELECIONA.FERRAMENTA #
M06;.TROCA.FERRAMENTA #
M13;.SELECIONA.A.FAIXA.DE.40.A.4000.RPM #
G96;.VELOCIDADE.DE.CORTE.CONSTANTE #
S180;.VEL.CORTE.180.METROS.POR.MIN #
G92 S2500 M3;.ROTACAO.MAXIMA.2500.RPM #
G0 X57. Z5. #
G75 X-2 Z0.3 K1 U1 F0.18;.CICLO.DE.FACEAMENTO #
G0 X52. Z2. #
G74 X42.5 Z-15.9 I3.37 U1 F0.26;.CICLO.DE.TORNEAMENTO #
...
M30 #
```