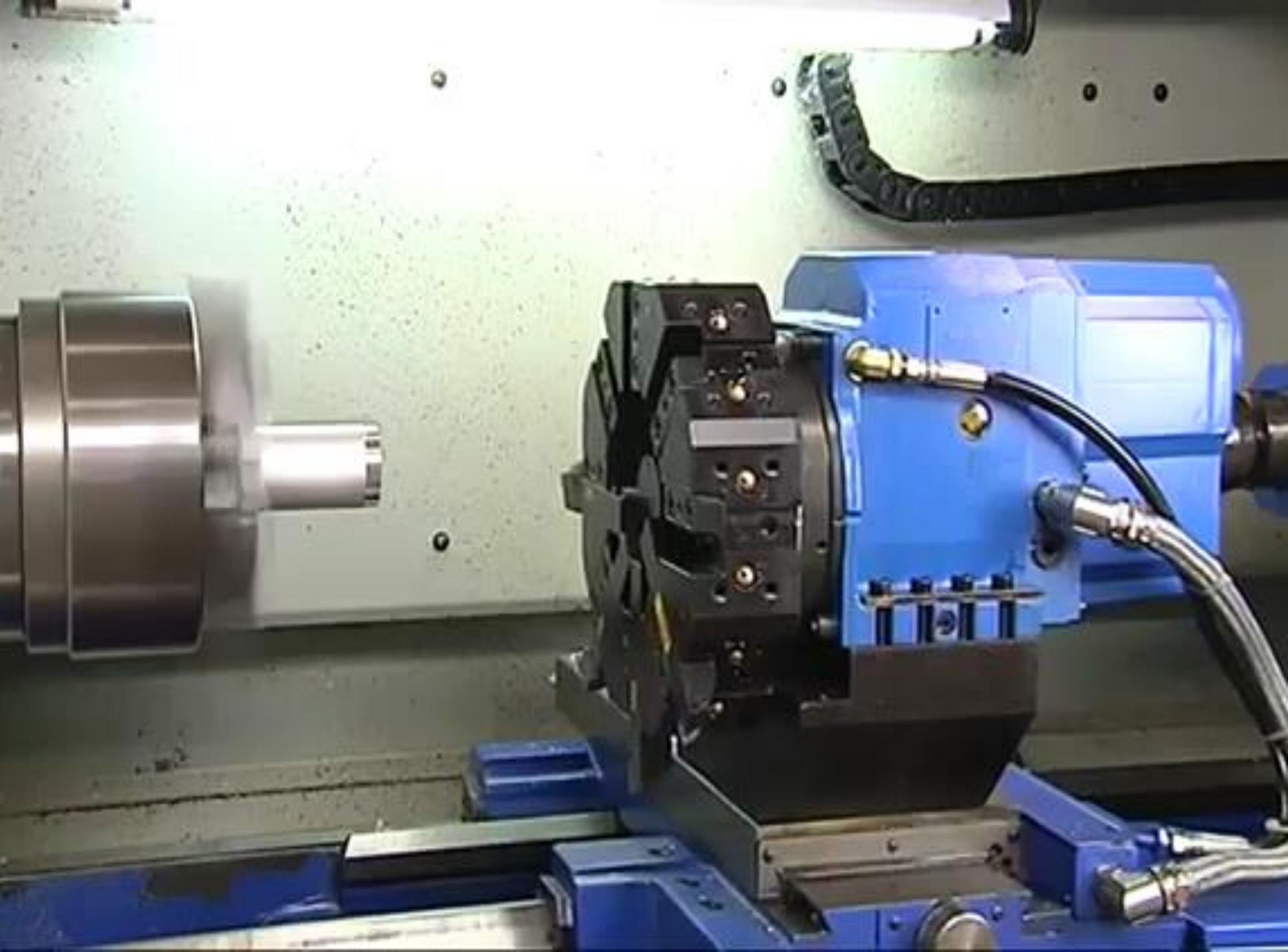




Prof: Alexander Alvarez



NUMERACION DE PROGRAMAS

Todos los programas deben estar identificados con un número comprendido entre 0 y 99998.

La numeración del programa debe introducirse al comienzo del mismo, antes del primer bloque. Si el programa se introduce desde un periférico exterior, se emplea el símbolo % y a continuación el número que identifica el programa.

Ejemplo

30122

NUMERACION DE BLOQUES

El número del bloque sirve para identificar cada uno de los bloques que consta el programa .

La identificación del bloque consiste en la letra N seguida de un número comprendido entre 0 y 9999. El mismo debe de estar escrito al comienzo de cada bloque y se recomienda no asignar números correlativos para poder intercalar bloques nuevos en caso de necesidad. No se le puede asignar un número inferior al de los bloques que le preceden en el programa.

Si se programa desde el panel frontal del control o desde el simulador éste numera automáticamente los bloque de 10 en 10.

NUMERACION DE BLOQUES

N010 G53 Z69

N020 G53

N030 G92 S2200

N040 G95 G96 G42 F0.20 S160 T1.1 M04

N050 G00 X52 Z0 M08

N060 G01 X-1.6

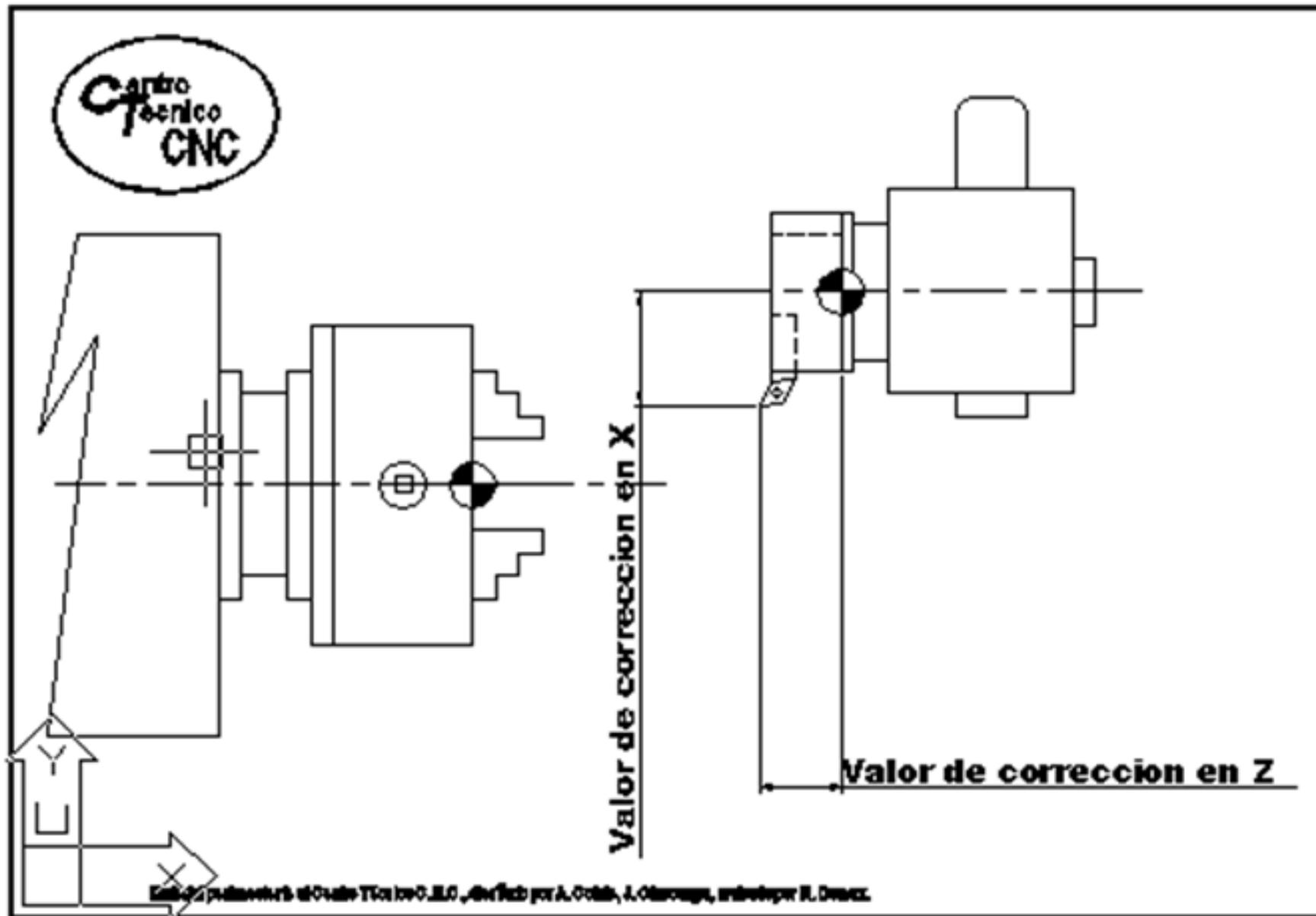
N070 G00 X52 Z4

CONTENIDOS DE UN PROGRAMA

El programa debe contar con todos los datos geométricos y tecnológicos para que se puedan ejecutar correctamente las funciones y movimientos programados.

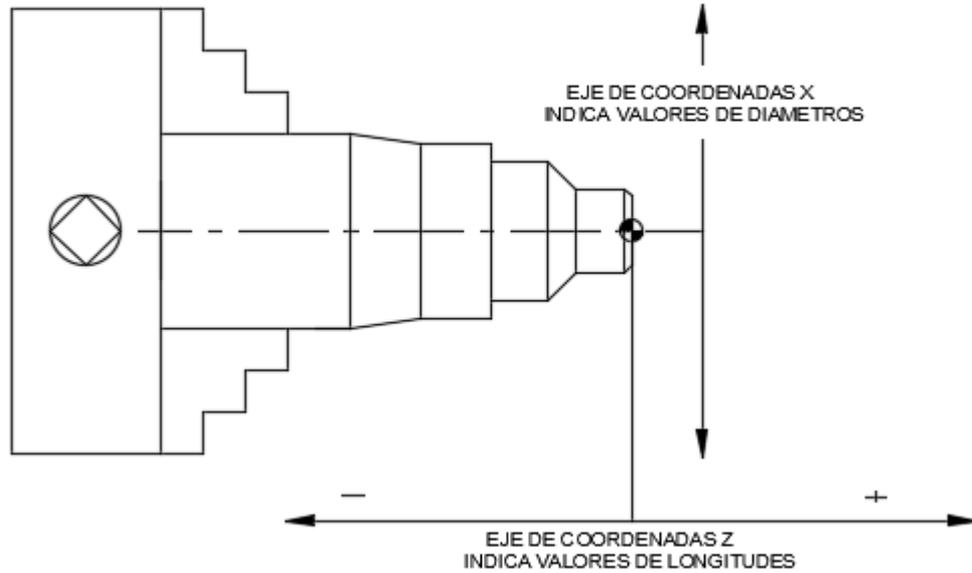
El programa esta construido en forma de secuencia de bloques. Cada bloque puede tener información la cual no puede generar contradicciones

TRASLADO DE ORIGEN



TRASLADO DE ORIGEN Y CORRECTOR DE HERRAMIENTA

N010 G53 Z70
N020 G53



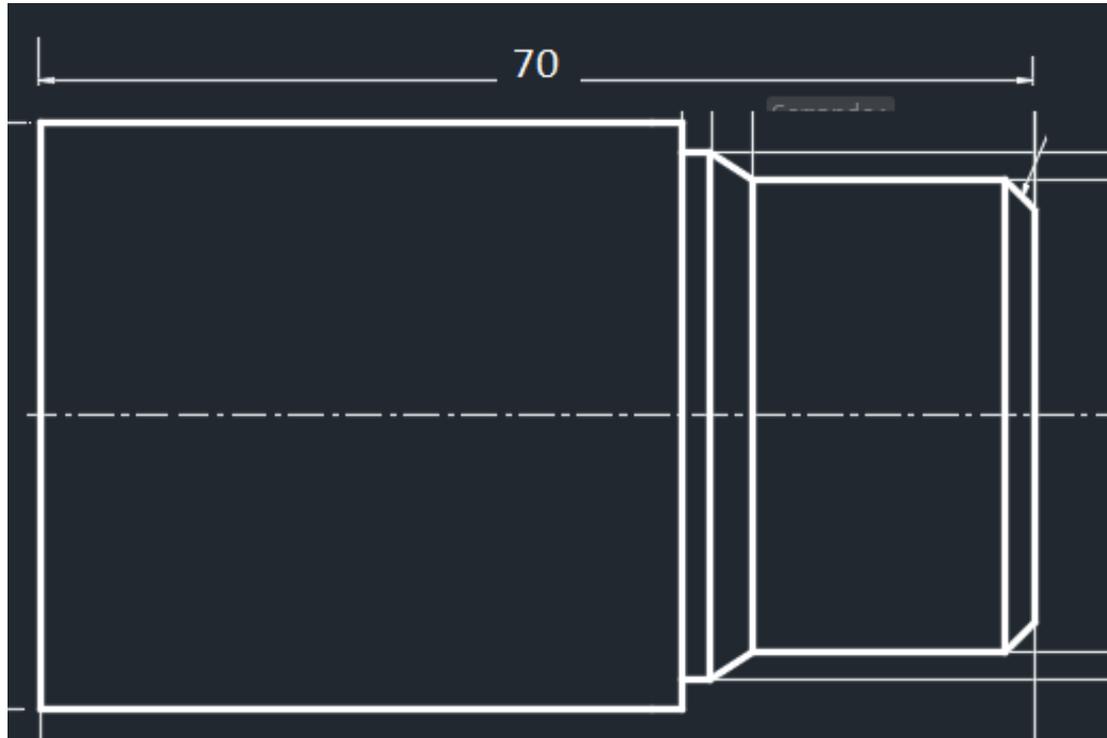
N030 T01.01

CORRECTOR DE LA
HERRAMIENTA

POCICION DE LA
HERRAMIENTA

TRASLADO DE ORIGEN

Lo primero que va indicar el programa es el largo de la pieza que voy a mecanizar



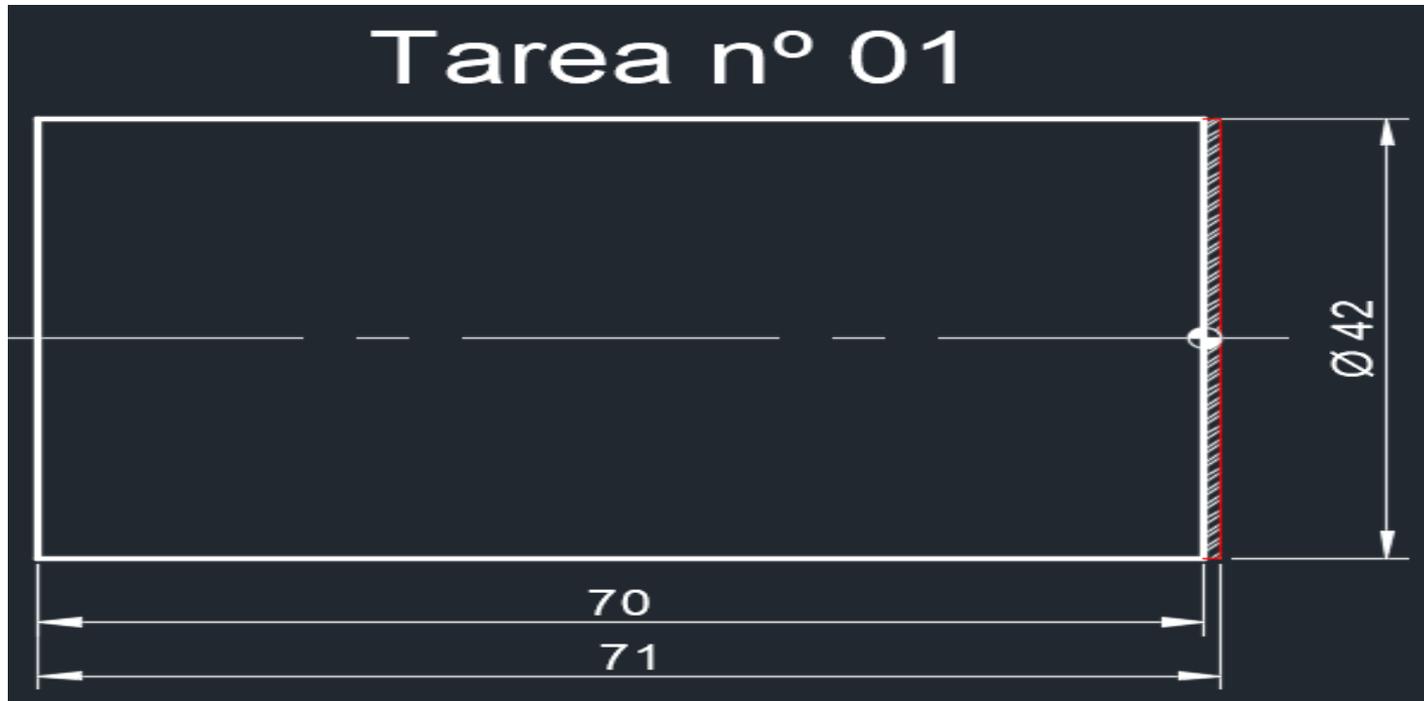
Como el largo de la pieza es 70 mm el programa comenzara

```
N10 G53 X0 Z70
```

```
N20 G53
```

TRASLADO DE ORIGEN

Si la pieza estuviera que ser refrentada, desplazo el origen 1mm



Como el largo de la pieza quedaría en 70mm y voy comenzar programa

```
N10 G53 X0 Z70
```

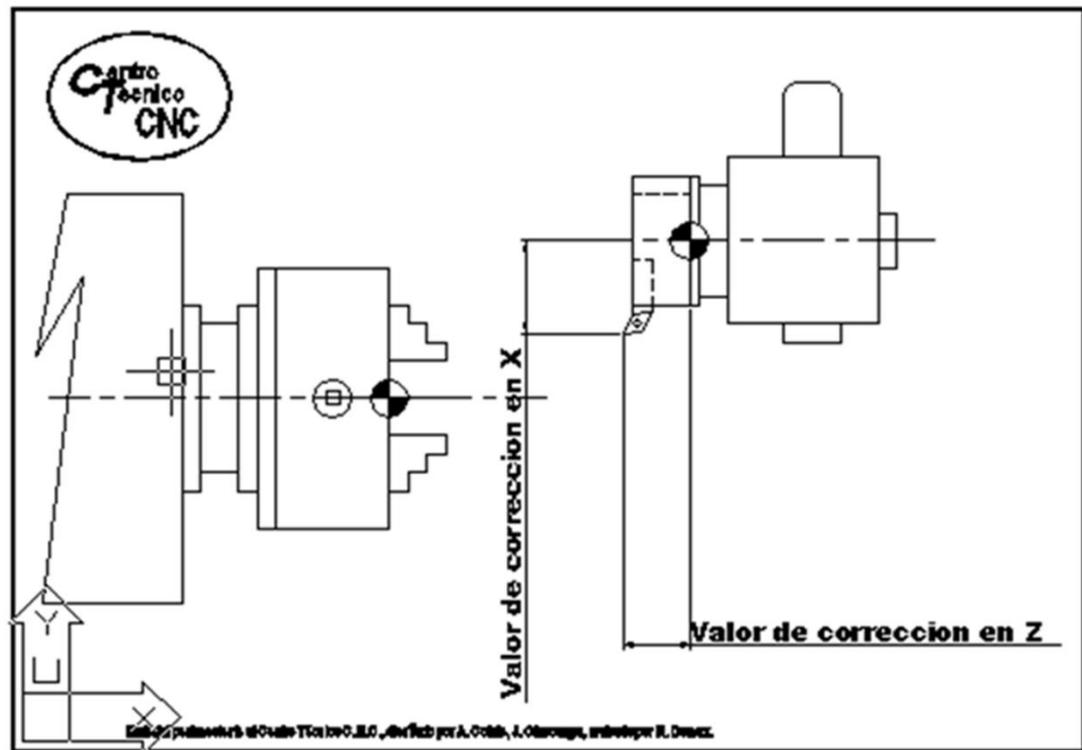
```
N20 G53
```

TRASLADO DE ORIGEN

N010 G53 Z69

N020 G53

N030 T02.02



Fin