



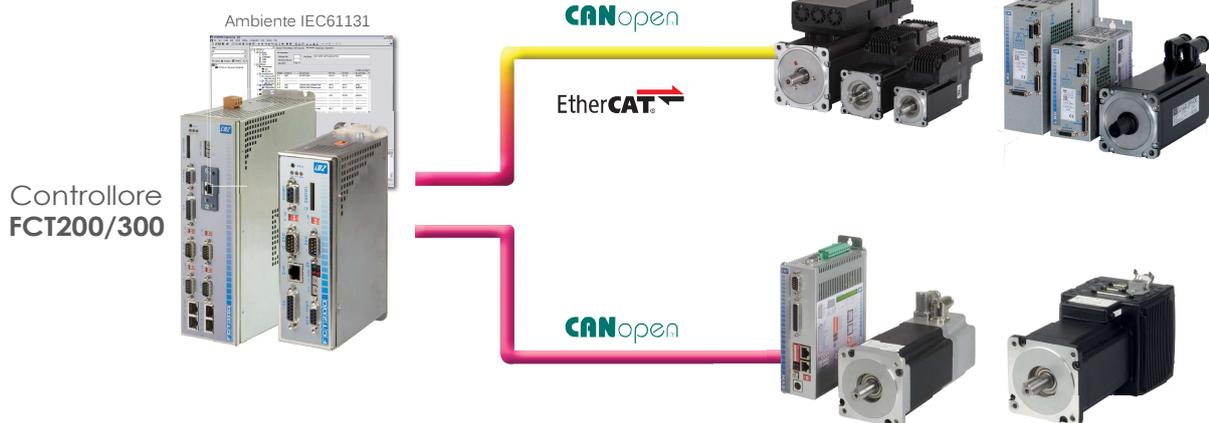
# Interprete G-code

La soluzione proposta si basa su una libreria IEC denominata MAC ISO per sistemi di controllo della famiglia FCT abbinati a due soluzioni di movimentazione, brushless e stepless. Disponibile software di interfaccia standard su PC.

```
//G29
LPL := 0.5
G28
G01 XE15 ZE16 YE100
G01 XE20 ZE21 YE22
G01 XE70 ZE71 YE72
G01 XE50 ZE51 YE52
```

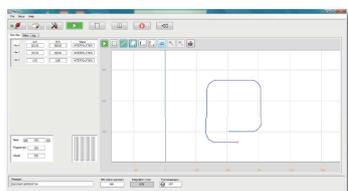
## Soluzione hardware

IBD e LBD servo motori e azionamenti Brushless in versione separata e integrata



## Soluzione software

ISD e SVM, servo motori e azionamenti stepless versione separata e integrata



- L'interprete G-CODE proposto prevede i più comuni comandi G
- Comandi per l'impostazione dei profili di movimentazione
  - Azioni lungo la traiettoria
  - Comandi per l'impostazione dei profili di velocità
  - Comandi per l'impostazione dei profili raccordati in modalità G28 e G27
  - Comandi per l'impostazione delle coordinate
  - Comandi per la gestione del piano di riferimento

Ma presenta alcune particolarità:

- Attesa a fine posizionamento con il codice G4
- Funzionalità di HOLD
- Funzionalità di EndExeLine per interrompere la riga/blocco ISO in esecuzione e passare alla successiva riga/blocco
- Funzionalità di ritorno indietro
- Correzione raggio utensile con gestione traiettorie di attacco e di stacco
- Personalizzazione dei codici T e M
- Ciclo fisso di foratura

