

## SINUMERIK 810T CNC VEZÉRLÉS UTASÍTÁSRENDSZERE

CÍM	KÓD	FUNKCIÓ	CÍM	KÓD	FUNKCIÓ
<i>Programtechnikai utasítások</i>					
%		Program kezdet	G	94	Elotolás egység mm/min
MPF	1-999	Foprogram file azonosító	G	95 *	Elotolás egység mm/ford.
SPF	1-999	Alprogram file azonosító	G	96	Állandó vágósebesség progr.
L	1-999	Alprogram hívás	G	97 *	Állandó fordulatszám progr.
P	1-99	Alprogram ismétlési szám	<i>Geometriai utasítások</i>		
:		Szegmens kezdete	X	+/-5.3	X-irányú méretek mm-ben
N	1-999	Mondatszám	X	+/-4.4	X-irányú méretek inch-ben
/:		Szegmens kihagyás	Z	+/-5.3	Z-irányú méretek mm-ben
/N		Mondat kihagyás	Z	+/-4.4	Z-irányú méretek inch-ben
M	00 *	Programozott stop	A	+/-3.5	Szögkoordináta fok-ban
M	01	Feltételes stop	B	+5.3	Lekerekítési sugár mm-ben
M	02	Program vége	B	+4.4	Lekerekítési sugár inch-ben
M	17	Alprogram vége	B	-5.3	Élletörési hossz mm-ben
M	30	Adatfile vége	B	-4.4	Élletörési hossz inch-ben
<i>Elokészítő utasítások</i>			B	+5.3	Körív sugara mm-ben
G	00	Gyorsmeneti pozícionálás	B	+4.4	Körív sugara inch-ben
G	01 *	Lineáris interpoláció	I	+/-5.3	X-irányú interpolációs paraméter mm-ben
G	02	Körinterpoláció CW	I	+/-4.4	X-irányú interpolációs paraméter inch-ben
G	03	Körinterpoláció CCW	K	+/-5.3	Z-irányú interpolációs paraméter mm-ben
G	33	Menetvágás állandó emelkedéssel	K	+/-4.4	Z-irányú interpolációs paraméter inch-ben
G	34	Menetvágás növekvő emelkedéssel	I	+/-5.3	X-irányú menetemelkedés mm-ben
G	35	Menetvágás csökkenő emelkedéssel	I	+/-4.4	X-irányú menetemelkedés inch-ben
G	04 #	Várakozás	K	+/-5.3	K-irányú menetemelkedés mm-ben
G	09 #	Pontos pozícionálás sebességcsökkentéssel (öntörlo)	K	+/-4.4	K-irányú menetemelkedés inch-ben
G	25 #	Munkatér korlátozás, minimumok	<i>Paraméter regiszterek</i>		
G	26 #	Munkatér korlátozás, maximumok	R	0-49	Input paraméterek
G	40 *	Geometriai korrekció törlése	R	50-99	Változó paraméterek
G	41	Geometriai korrekció jobbra	R	100-149	Csatornához rendelhető paraméterek
G	42	Geometriai korrekció balra	R	150-199	Független paraméterek
G	53 #	Nullponteltolás törlése	R	900-999	Központi paraméterek
G	54	Nullponteltolás I.	<i>Technológiai utasítások</i>		
G	55	Nullponteltolás II.	F	0-45000	Elotolás mm/min-ben
G	56	Nullponteltolás III.	F	0.1-1770	Elotolás inch/min-ben
G	57	Nullponteltolás IV.	F	0.001-50.	Elotolás mm/ford-ban
G	58 #	Koordináta transzformáció I.	F	0.0001-2.	Elotolás mm/ford-ben
G	59 #	Koordináta transzformáció II.	F	0.001-16.	Menetemelkedés növekmény mm-ben
G	60	Pontos pozícionálás sebességcsökkentéssel (öröklődo)	F	0.0001-0.6	Menetemelkedés növekmény inch-ben
G	62	Pályavezérlés, szakaszváltás sebességcsökkentéssel	X	5.3	Várakozási idő sec-ban
G	63	Menetfűrés, override tiltva	S	1-12000	Foorsó fordulatszám 1/min-ban
G	64 *	Pályavezérlés, szakaszváltás sebességcsökkentés nélkül	S	1-12000	Vágósebesség m/min-ban
G	70	Dimenzióváltás, Input Inch-ben	S	1-12000	Maximális megengedett fo. ford.
G	71 *	Dimenzióváltás, Input metrikus	S	1-99.9	Késleltetés fordulatban
G	90 *	Abszolút méretmegadás	T	1-9999	Szerszám helycím (értéke gépfüggo)
G	91	Növekményes méretmegadás			
G	92 #	Foorsó fordulatszám korlátozás			

CÍM	KÓD	FUNKCIÓ	Megjegyzések az utasításrendszerhez:	
D	1-99	Szerszámadat-tár címe	*	Bekapcsoláskor lép életbe
D	00	Szerszámadat törlés	#	Egy mondatra érvényes utasítás
H	1-9999	Kiegészítő adat	\$	Mondat elején hatásos utasítás
<i>Segédfunkciók</i>				
M	03	Foorsó indul CW		
M	04	Foorsó indul CCW		
M	05	Foorsó állj		
M	06	Szerszámváltás		
M	08	Hutovíz bekapcsolás		
M	09	Hutovíz kikapcsolás		
<i>Könyvtári alprogramok</i>				
L	95	Esztergáló alprogram		
L	93	Beszűrő alprogram		
L	97	Menetesztalgáló alprogram		
L	98	Mélyfúró alprogram		
<i>Egyéb utasítások</i>				
@		Utasításkészlet bővítő parancsok címjegyzete (CL 800 nyelv)		
=		Értékkadás		
+		Hozzáadás		
-		Kivonás		
*		Szorítás		
/		Osztás		
(		Megjegyzés kezdete		
)		Megjegyzés vége		
<i>Kiegészítő utasítások az EPA-320 esztalgához</i>				
M	11	I. fordulatszám tartomány		
M	12	II. fordulatszám tartomány		
M	70	Szegnyereg inaktív		
M	71	Szegnyereg aktív		
M	72	Tokmány inaktív		
M	73	Tokmány aktív, külső szorítás		
M	74	Tokmány aktív, belső szorítás		
M	75	Forgácskihordó időzített működés		