



Diagrama de programación de la máquina herramienta para el mecanizado de un eje. El eje tiene una longitud total de 100 unidades.

Se muestran tres trayectorias de programación:

- INCREMENTAL lo**: Comienza en la posición 20 y avanza en incrementos de 50 unidades (50, 50, 50) hasta completar 150 unidades de avance (150 - 20 = 130).
- lo CODIFICADO / CODED lo**: Comienza en la posición 5 y avanza en incrementos de 80 unidades (80, 80, 80) hasta completar 240 unidades de avance (240 - 5 = 235).
- ABSOLUTA \ ABSOLUTE**: Se indica la posición P=40.

CM = 6640

MODELO ESTANDAR/STANDARD MODEL

CM = Curso medición
CM = Measuring length
G = Guía máquina
G = Machine guideway
P = Posición absoluta
P = Absolute position

							Escala: 1:1
							mm
							Tolerancing ISO 8015
							ISO 2768 - m H
							< 6 mm±0.2 mm
Nº	Modificado			Propu.	Vº Bº	Fecha	
Nº	Designación	Li-66	Cant.	Material		Acabado	
Piano Nº		Et 16-08-29		Fagor Automation S. Coop. 20500 Mandragón		Tratamiento	
Sustituye a:		Dibujado Sormen					
		Comprobado					