

Table of contents

- Werkzeuglängenkorrektur "G47", "G48"

Werkzeuglängenkorrektur "G47", "G48"

Werkzeuglängenkorrektur "G47", "G48"

Die NC-Funktion G47/G48 aktiviert/deaktiviert die Werkzeuglängenkorrektur.

- Die Klammern und der Inhalt von G47 sind optional.
- Wenn G47 ohne Klammern und Parameter programmiert ist, ruft die Funktion eine PCS-Satzgruppe mit dem Namen "G47" auf.

Bevor die Werkzeuglängenkorrektur aktiviert wird, sollten PCS-Sätze mit dem Namen "G47" vorhanden sein.

G47, G48 wirken modal und heben sich gegenseitig auf.

Syntax

Name der Funktion	G47{(SET=<setName>)} G48		
Modale Gruppe	Werkzeuglängenkorrektur		
Aktivieren	G47{(SET=<setName>)} G47		
Deaktivieren	G48		
Parameter	Schlüsselwort	Positionsindex	Bedeutung
	SET	1	Name des ausgewählten PCS-Satzes

Beispiel

```
N10 G1 G47          ; Aktivieren des PCS-Werkzeugs "G47"
N20 G90 X10 Y10 Z10 F100 ; Anfahren von X10 Y10 Z10 mit aktivierter Werkzeuglängenkorrektur
N30 G48            ; Deaktivieren der Werkzeuglängenkorrektur
N30 G47(SET="set1") ; Aktivieren des PCS-Werkzeugsatzes "set1"
```

Konfiguration

Die Werkzeuglängenkorrekturwerte der Kinematik werden unter folgendem Data Layer-Pfad konfiguriert:

*motion/cfg/coord-systems/pcs/[set]/**

Fügen Sie "PCS sets group" mit dem Namen "G47" manuell mit den Nutzdaten der PCS-Satz-(Gruppen)-Namen hinzu.

Zugehöriger Motion-Befehl

KinPCSTool