

Технологические нулевые точки станка

Символ	Обозначение и значение	Пояснение
	M – нулевая точка станка	Производителем зафиксированная точка начала координатной системы станка
	W – нулевая точка детали	Точка, относительно которого даются все размеры для обработки детали.
	MR – «плавающая» нулевая точка станка R – референсная точка станка	Позволяет переопределить координаты нулевой точки, что в свою очередь позволяет эффективнее использовать систему измерения
	A – базовая точка шпиндельного узла	Связана с нулевой точкой станка и позволяет упростить установку заготовки (детали)
	WR – исходная точка системы координат режущего инструмента	На токарном станке объединена с базовой точкой суппорта
	N – точка замены режущего инструмента	Часто используется в качестве исходной точки
	E – программируемая точка режущего инструмента	Характеризует траекторию движения режущего инструмента
	C – нулевая точка управляющей программы	Относительно нее даются подачи режущего инструмента. Используется при генерировании управляющих
	T – базовая точка приспособления для закрепления режущего инструмента	Относительно нее назначаются коррекции (компенсации)