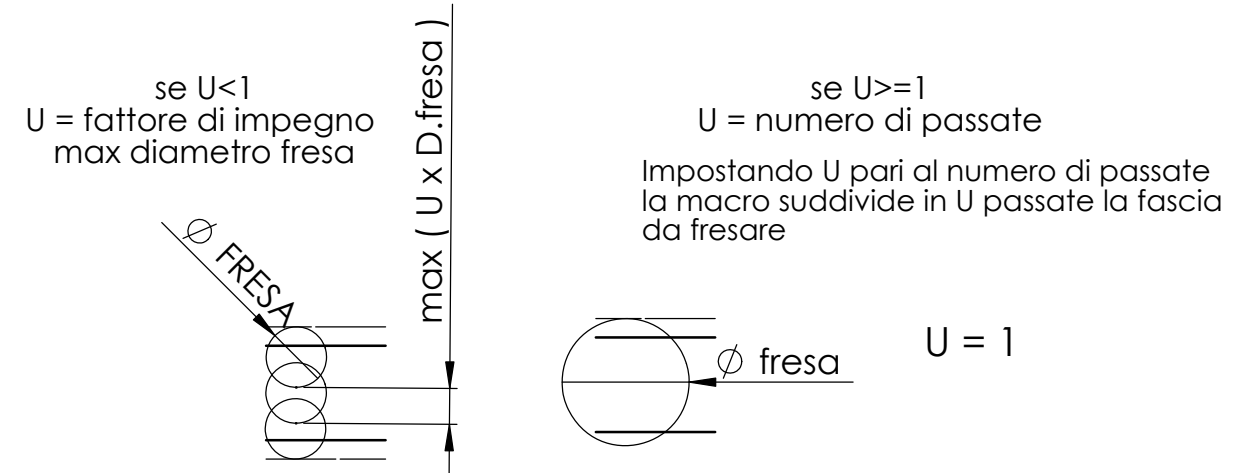
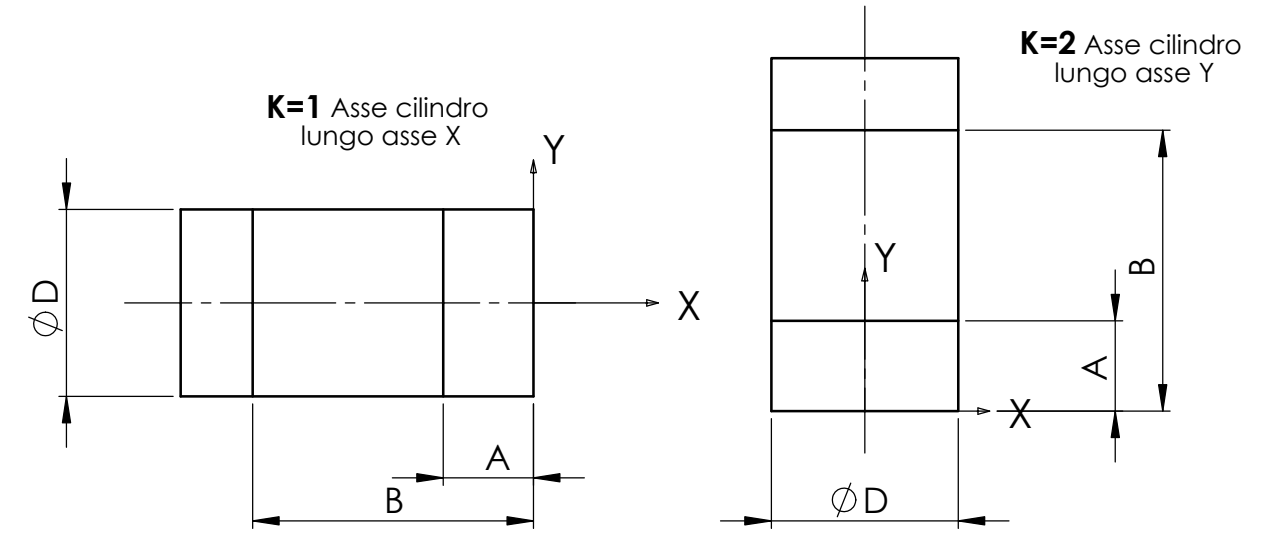


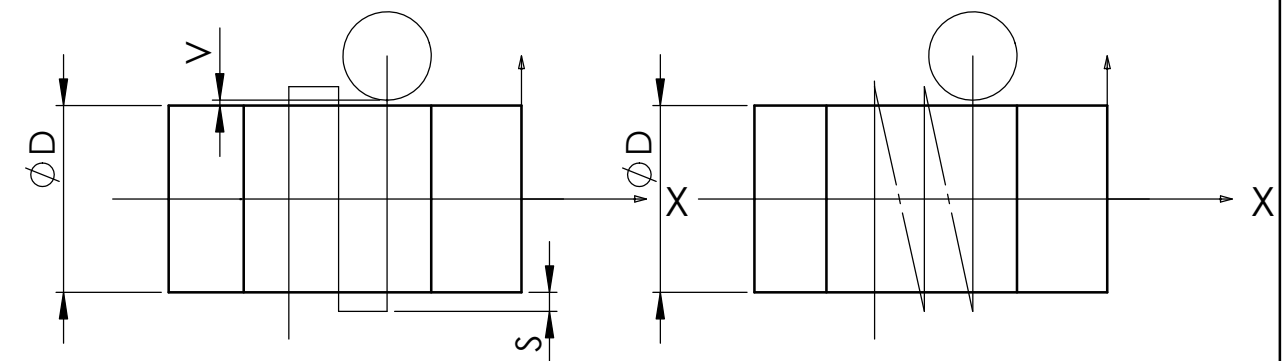
PARAMETRI PER LA DEFINIZIONE DEL NUMERO DI PASSATE SUL PIANO



ORIENTAMENTO PEZZO



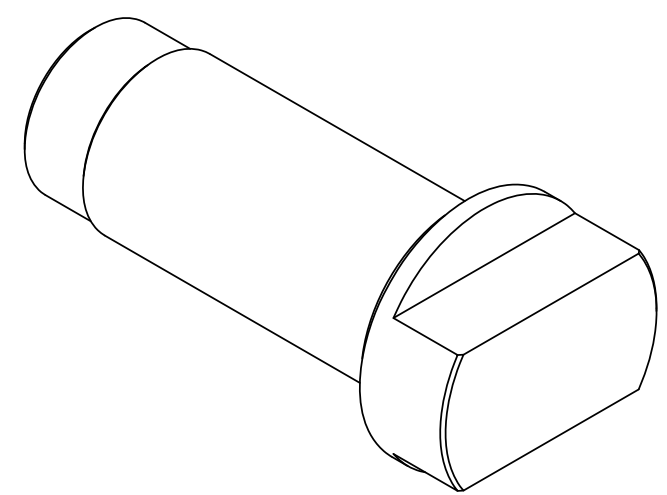
T=1 STRATEGIA PASSATE T=2



NOTA PER PROFILI APERTI: La macro parte sempre la fresatura dalla parete A andando verso B per cui nel caso di profili aperti inserire nella variabile A la posizione di un fittizio spallamento leggermente fuori dal pezzo in modo tale che nella prima passata la fresa non sarà impegnata al 100%. Nel caso in cui si utilizzasse un fresa che copre tutta la fascia a quel punto impostare la parete A sullo spallamento e la B fuori dal pezzo, e nel parametro impostare direttamente il numero di passate pari a 1 (U1).

RIEPILOGO PARAMETRI

- A=COORDINATA BORDO PRIMO LATO
- B=COORDINATA BORDO SECONDO LATO
- D=DIAMETRO CILINDRO
- V=DIST. DI SICUREZZA LATERALE
- S=USCITA LATERALE MEZZERIA FRESA
- Z=QUOTA FINALE IN Z
- W=QUOTA IN Z D. ESTERNO
- I=INCREMENTO IN Z
- U=NUMERO DI PASSATE SUL PIANO/PERCENTUALE D.FRESA
- Q=DIST. DI SICUREZZA IN Z
- K=QUADRANTE INIZIO PASSATA 1=INCREMENTI IN X 2=IN Y
- T=SCelta STRATEGIA



| | | | | |
|-----|---|---------------|--|------------|
| | www.cncofcourse.com info@cncofcourse.com | | Scala: | Materiale: |
| | | | Smussi non quotati 0.5 mm Tolleranze generali: UNI ISO 2768-m | |
| | Data | Nome | Dis. N°: TABLE-FA07_REV3_IT | |
| | Disegnato da: | Ing.P.Zanetti | | |
| | Controllato da: | | Particolare: SCHEMA PER MACRO SPIANA CILINDRO | |
| MOD | DESCRIZIONE | DATA | | |