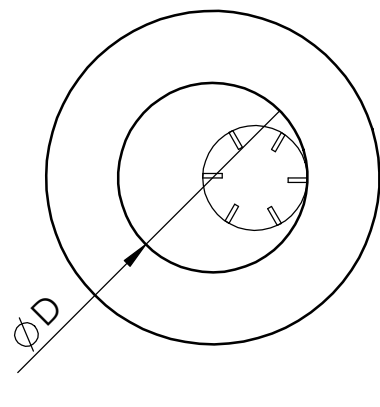
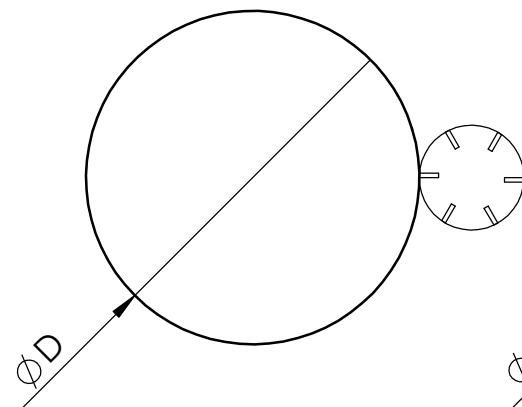


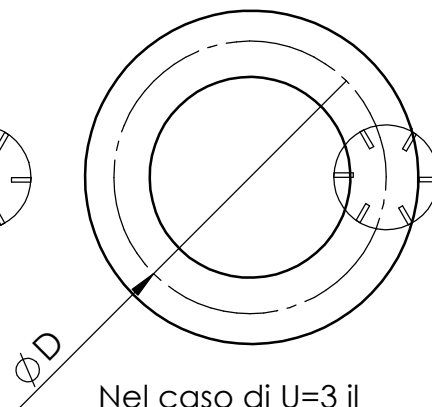
CONTORNATURA
INTERNA
U=1



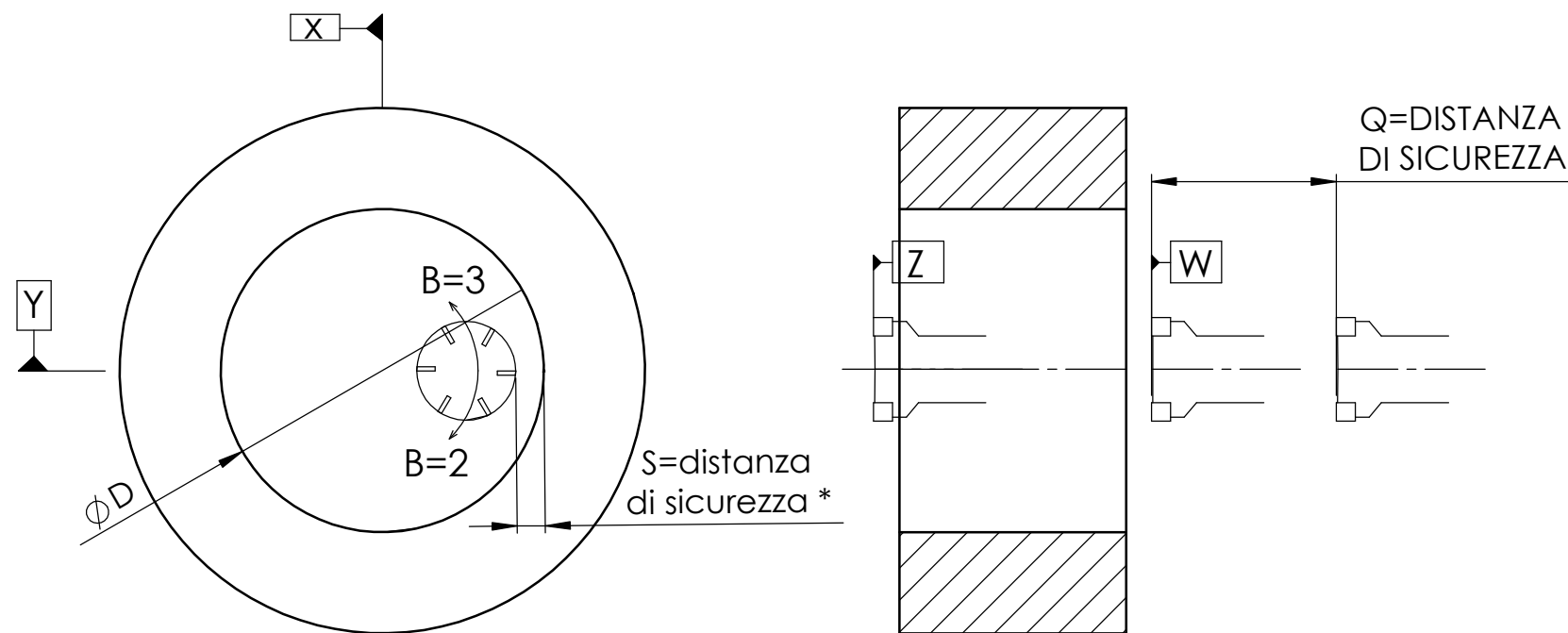
CONTORNATURA
ESTERNA
U=2



SPIANATURA
U=3



Nel caso di U=3 il diametro D corrisponde al diametro percorso dal centro fresa.



* Impostando S=0 il posizionamento prima e dopo l'interpolazione elicoidale sarà nel centro del foro (solo per contornature interne U=1).

ELENCO PARAMETRI


X= POSIZIONE CENTRO IN X
Y= POSIZIONE CENTRO IN Y
D= DIAMETRO
Z= QUOTA FINALE IN Z (ASSOLUTA)
W= QUOTA IN Z INIZIALE(ASSOLUTA)
I= PASSO RAMPA ELICOIDALE
S= DISTANZA SICUREZZA LATERALE S=0 E U=1 PARTE DA CENTRO FORO
Q=DIST. DI SICUREZZA IN Z (**INCREMENTALE** RISPETTO A W)
K=ANGOLO DI ATTACCO
U= 1=LAVORAZIONE INTERNA 2=ESTERNA 3=SPIANATURA CON CENTRO FRESA
B=SENSO INTERPOLAZIONE 2=ORARIO 3=ANTIORARIO
T= SELEZIONE SVINCOLO
T=0 O NULLO ESEGUE LO SVINCOLO IN ENTRATA E IN USCITA
T=1 ESEGUE LO SVINCOLO ALLA QUOTA Q SOLO ALL'ENTRATA NON IN USCITA
T=2 NON ESEGUE MAI LO SVINCOLO
T=3 ESEGUE LO SVINCOLO SOLO IN USCITA

Esempio di chiamata macro

Contornatura interna di un foro d.100 con partenza da Z5 a Z-20 eseguendo una rampa elicoidale con un passo di 2mm al giro. La partenza avviene dal centro del foro e l'attacco avverrà lungo l'asse X+ impostando o l'angolo di attacco K0. La rampa elicoidale verrà eseguita in senso antiorario impostando B pari 3.

G65P8008X-100Y200D100B3W5Z-20I2S0K0Q10U1

NOTA: tutti i parametri tranne I e K possono essere posizionati con qualsiasi ordine, mentre solo il parametro I deve sempre essere scritto prima del parametro K

	www.cncofcourse.com		Scala:	Materiale:
			Smussi non quotati 0.5 mm Tolleranze generali: UNI ISO 2768-m	
		Data	Nome	
	Disegnato da:		Ing.P.Zanetti	
	Controllato da:			
Particolare:				
FA18_ITA MACRO INT. ELICOIDALE				
MOD	DESCRIZIONE	DATA	NOME	

Dis. N°:
TABLE_FA18_ITA