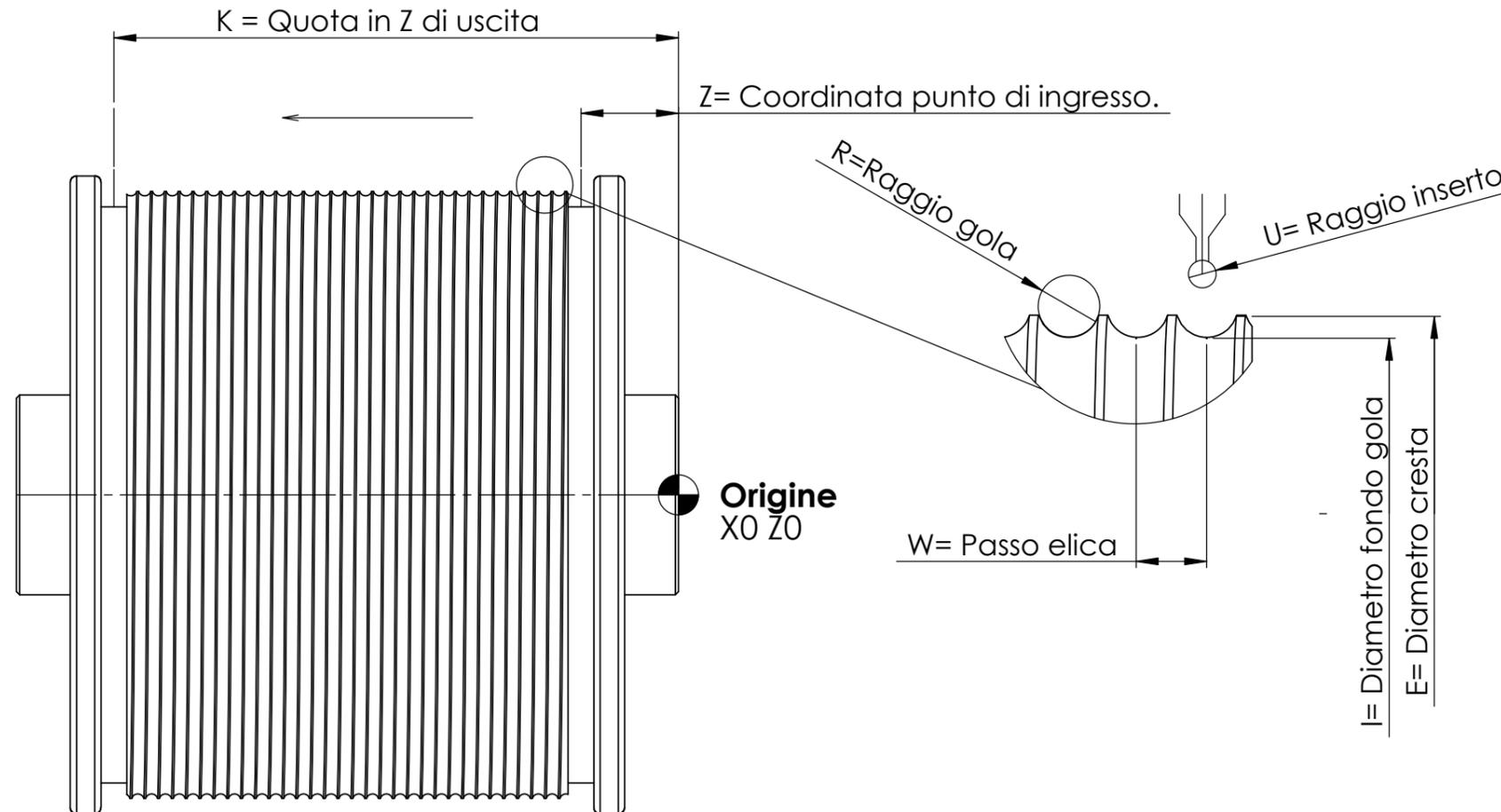
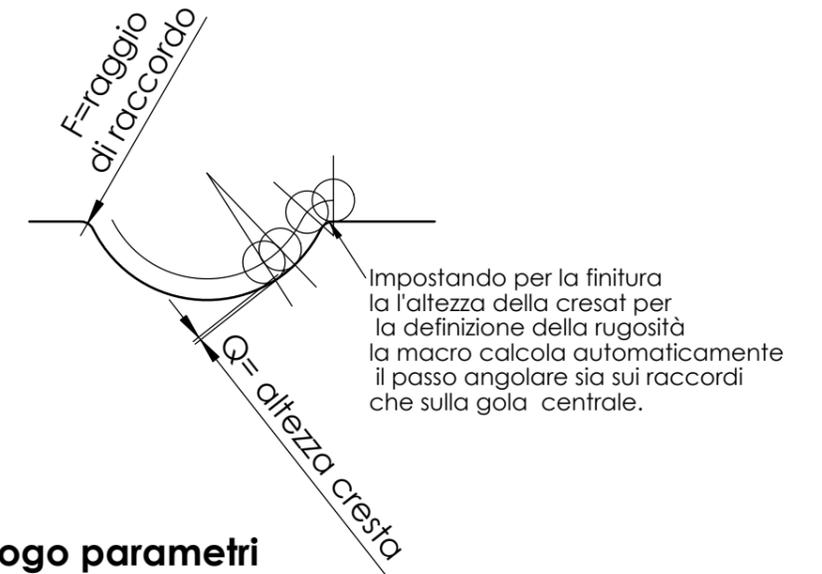


H Parametro per la scelta della lavorazione
 H=1 esegue la sola sgrossatura
 H=2 esegue la sola finitura
 H=3 esegue sgrossatura e finitura



Parametri Finitura



Riepilogo parametri

- I = D.FONDO GOLA
- A = PROF. PASSATA DIAMETRALE (solo per sgrossatura)
- E = D.CRESTA
- R = RAGGIO CAVA
- U = RAGGIO INSERTO
- W = PASSO ELICA
- Z = QUOTA IN Z INIZIO CAVA
- K = QUOTA IN Z FINE CAVA
- X = QUOTA DI SVINCOLO
- S = DISTANZA DI SICUREZZA
- V = SCELTA TIPOLOGIA DI USCITA
- V = 0 USCITA DRITTA
- V = 1 USCITA IN RAMPA SEGUENDO LA FILETTATURA
- M = FATTORE DI IMPEGNO DIAMETRO UTENSILE (solo per sgrossatura)
- H = SCELTA LAVORAZIONE = 1 SGROS = 2 FINIT = 3 = SGROS+FINIT
- Y = SOVRAMETALLO PER FINITURA (solo per la sgrossatura)
- Q = ALTEZZA CRESTA (solo per finitura)
- F = RAGGIO DI RACCORDO (solo per finitura)

Esempio di chiamata del ciclo SGROSS+FINITURA:

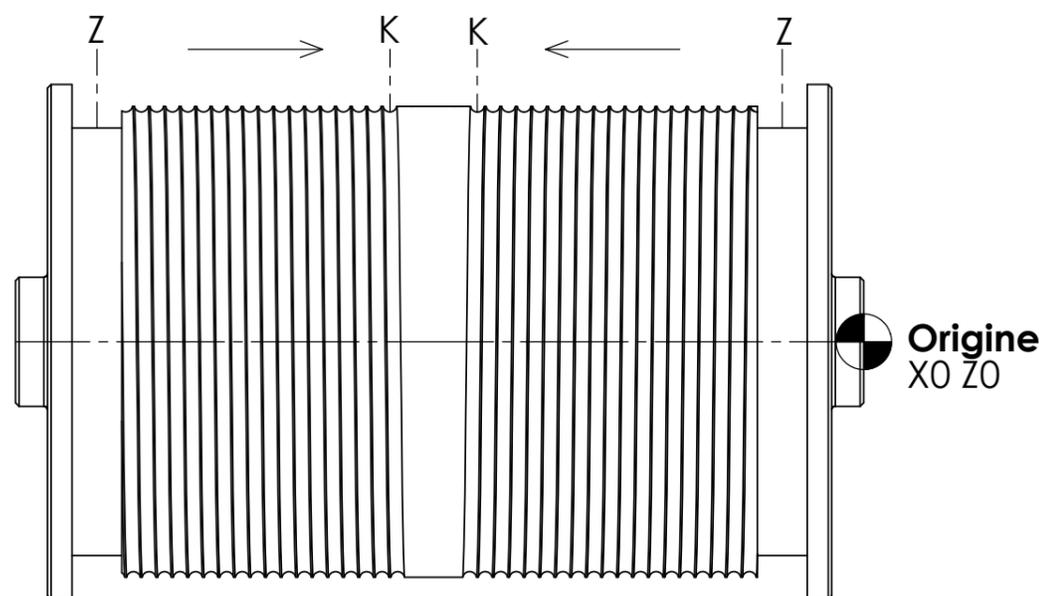
G65P8013I344A0.5E354R7.5U4W15Z-428K-2458X370S5V1M0.6H3Q0.01F1Y0.3

Esempio di chiamata del ciclo di sola SGROSSATURA:

G65P8013I309.1A0.5E318R25U4W16Z-736K-32X350S1V0M0.5H1Y0.3

Esempio di chiamata del ciclo di sola FINITURA

G65P8013I309.1E318R25U4W16Z-736K-32X350S1V0H2Q0.01F2



Nota: A seconda della posizione della coordinata Z e K la macro eseguirà la lavorazione in direzione Z- o in direzione Z+

		www.cncofcourse.com		Scala:	Materiale:
		info@cncofcourse.com		Smussi non quotati 0.5 mm Tolleranze generali: UNI ISO 2768-m	
			Data	Dis. N°:	
		Disegnato da:	Nome		
		Controllato da:	Ing.P.Zanetti		
				Particolare:	
				Schema parametri gola avvolgicavo	
MOD	DESCRIZIONE	DATA	NOME		