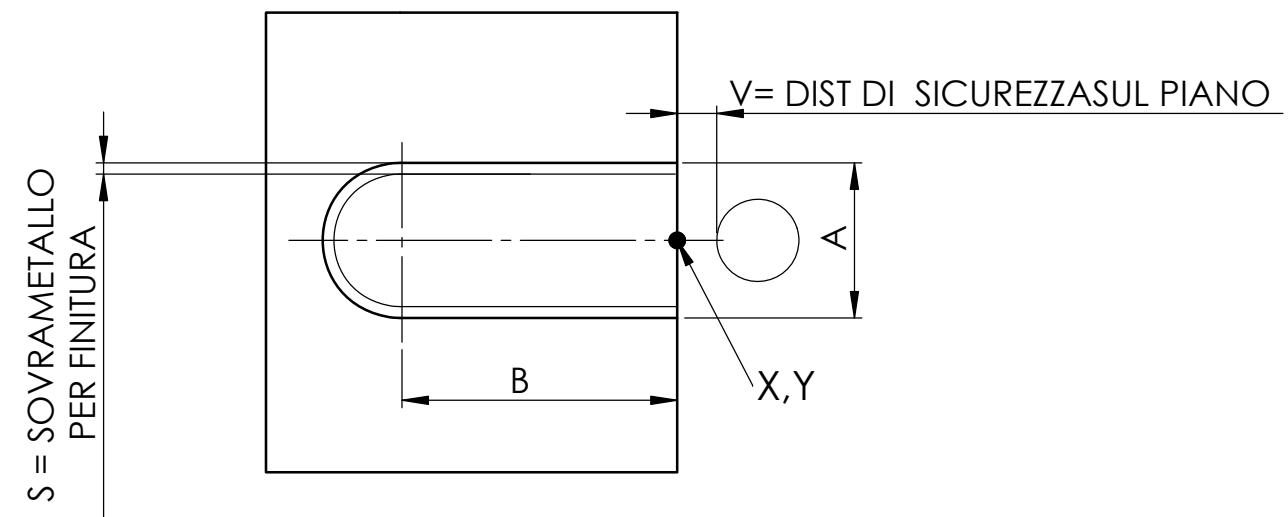
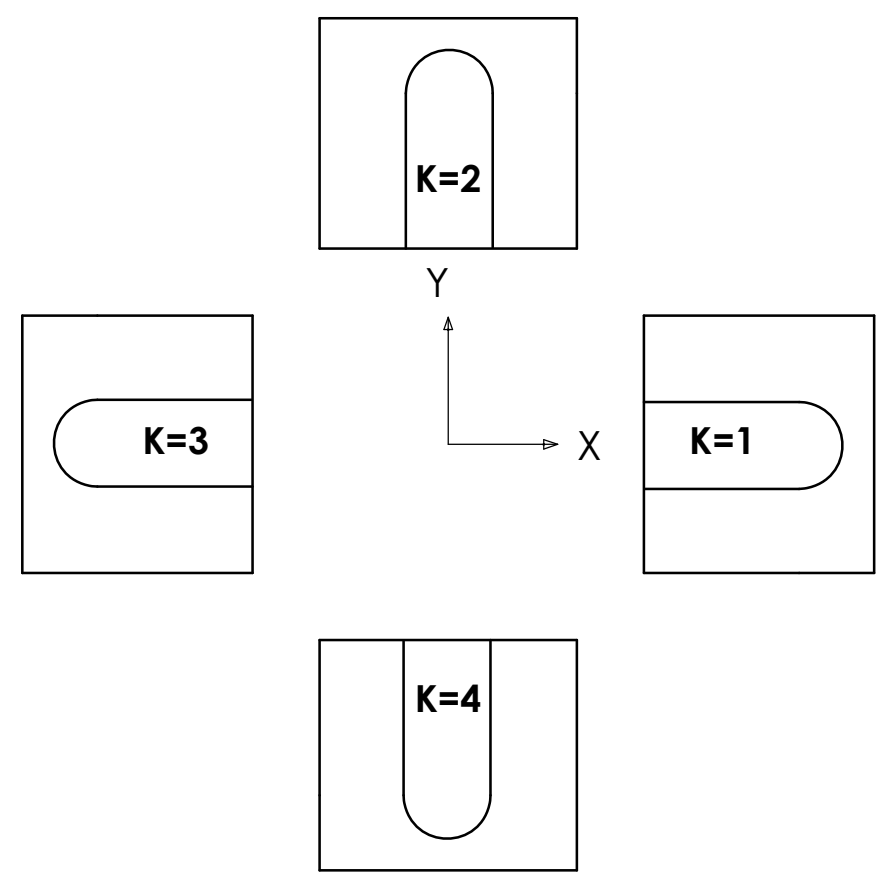


*** Nota:** I corrisponde all'incremento in Z per la sgrossatura, nel caso si vuole eseguire un'unica passata omettere il parametro I



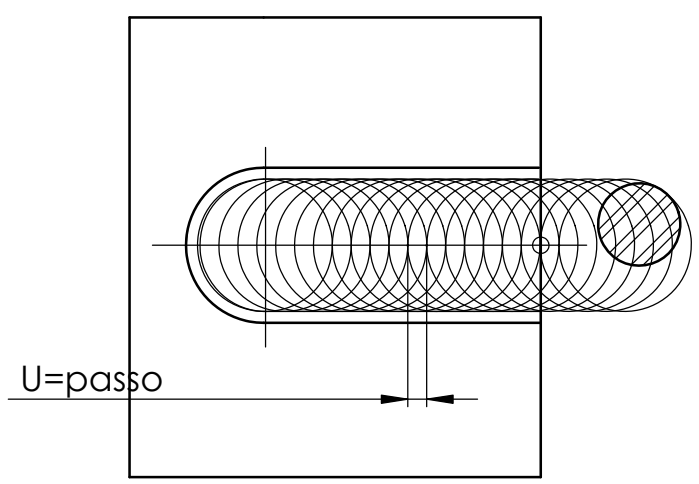
Sceita della direzione chiavetta



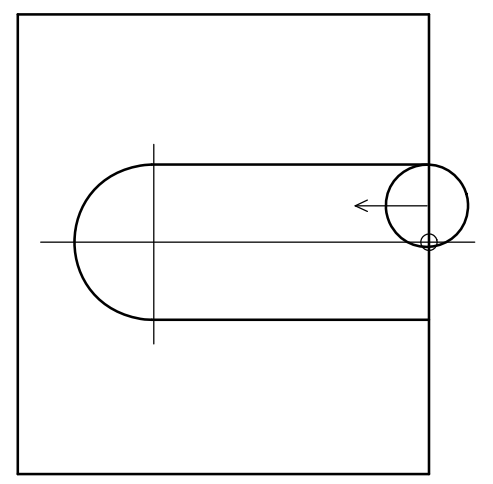
Elenco parametri

- X= POSIZIONE IN X
- Y= POSIZIONE IN Y
- A=LARGHEZZA CHIAVETTA
- B=LUNGHEZZA CHIAVETTA
- Z=QUOTA Z DEL PIANO
- W=PROFONDITA'
- I=INCREMENTO IN Z SGROSSATURA
- D=INCREMENTO IN Z FINITURA
- S=SOVRAMETALLO LATERALE FINITURA
- U=PASSO ELICA
- Q=DIST. DI SICUREZZA IN Z
- V=DIST. DI SICUREZZA LATERALE
- K=DIREZIONE CHIAVETTA
- M=SENSO DI FRESATURA 0/NULLO CONCORDE 1=DISCORDE
- F=AVANZAMENTO SGROSSATURA
- E=AVANZAMENTO FINITURA
- T=SCelta LAVORAZIONE

Sgrossatura
con strategia trocoidale



Finitura
dei fianchi



Sceita lavorazione:

- T=0
Sgrossatura + Finitura
- T=1
Sgrossatura
- T=2
Finitura

				Scala:		Materiale:	
				Smussi non quotati 0.5 mm Tolleranze generali: UNI ISO 2768-m			
				Data	Nome		
				Disegnato da:	Ing.P.Zanetti		
				Controllato da:			
				Particolare:			
				Schema parametri chiavetta trocoidale			
MOD	DESCRIZIONE	DATA	NOME				