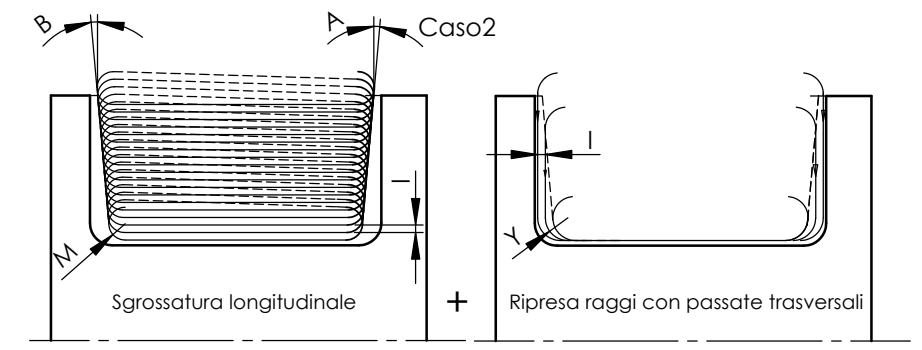
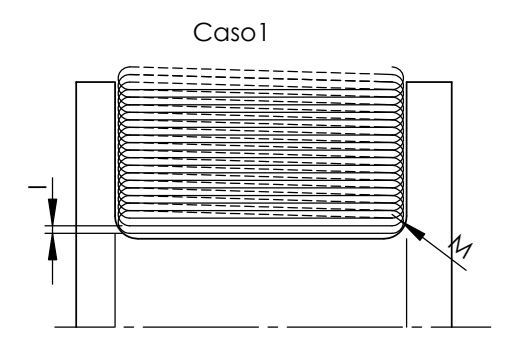
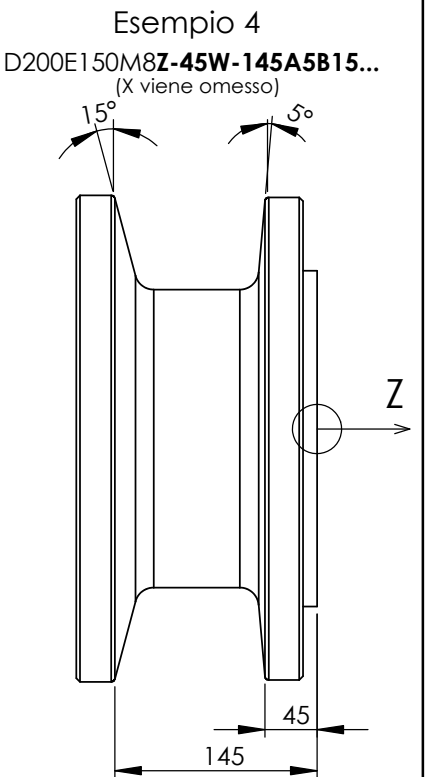
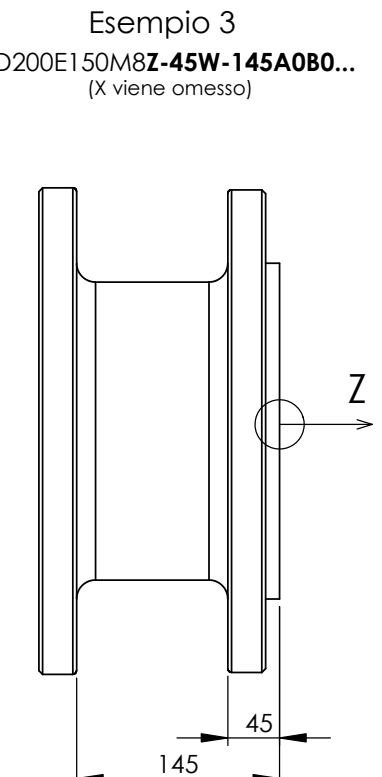
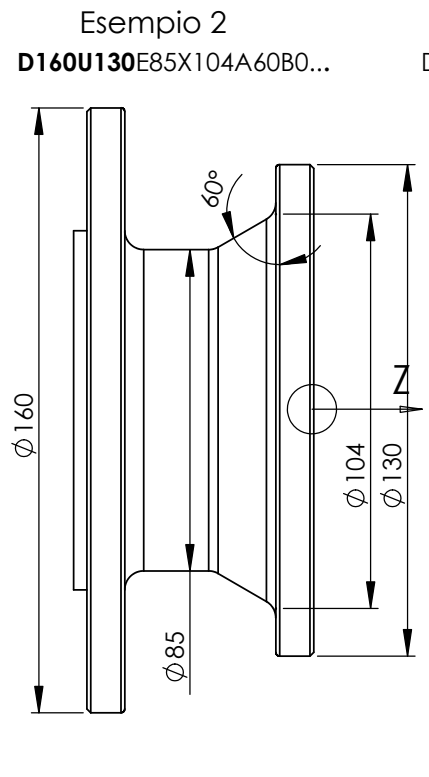
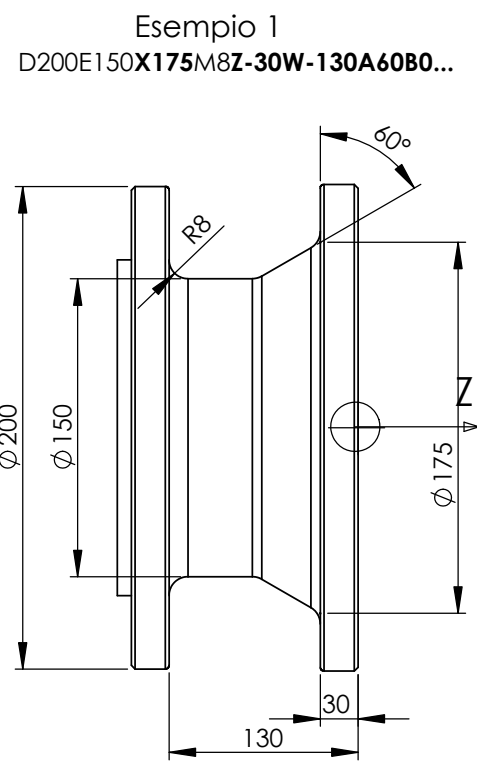
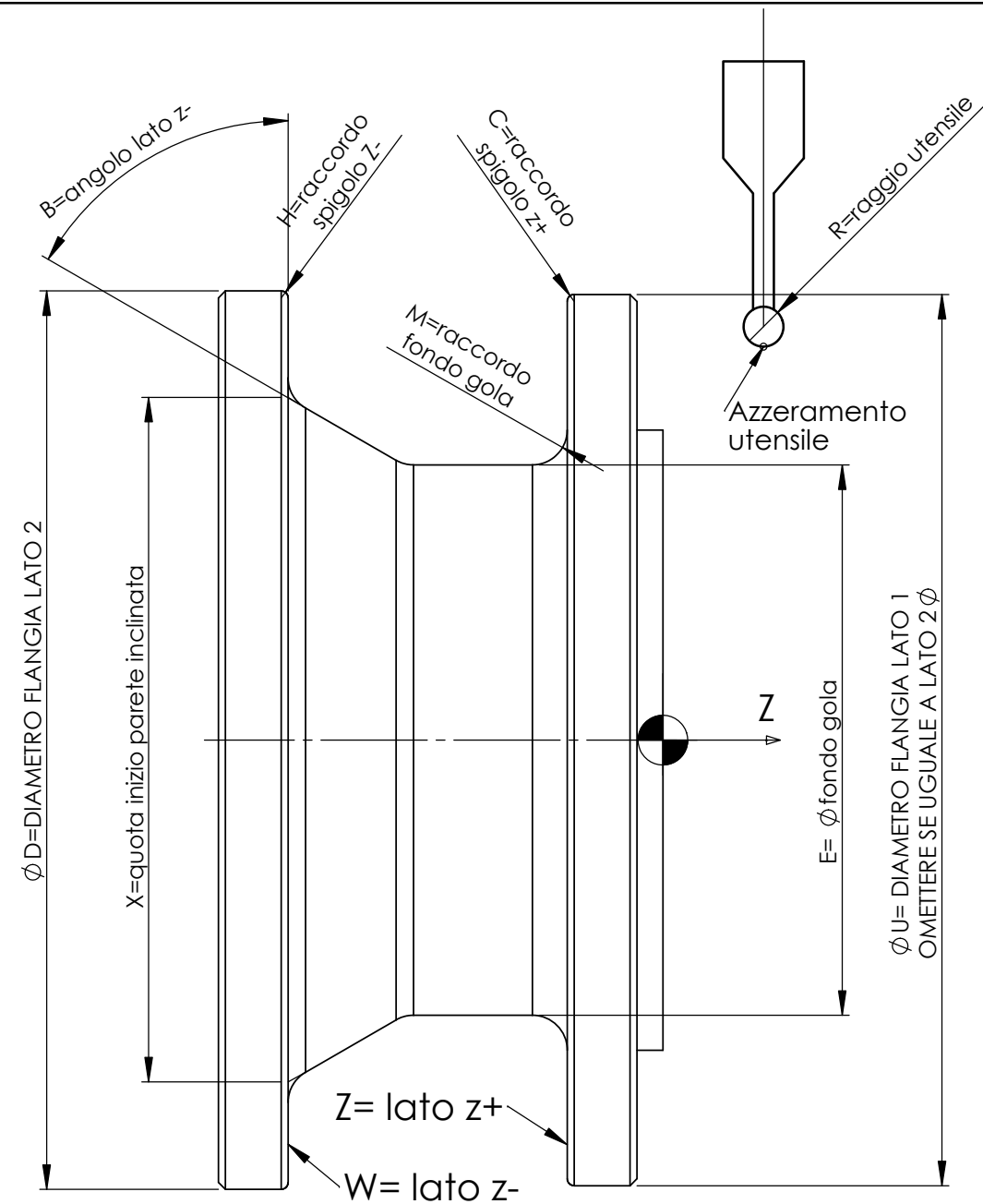


# Esempio impostazione dei parametri geometrici

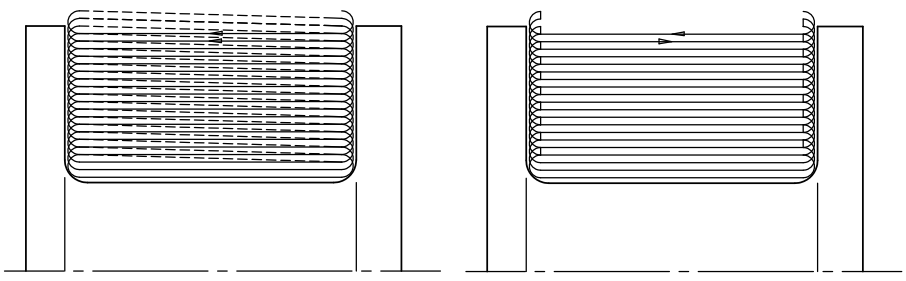


D200E150X175M8Z-30W-130A0B0I1.5...  
S=1 SGROSSATURA  
S=2 SGROSSATURA +FINITURA  
S=3 FINITURA

D200E150X175M8Y10Z-30W-130A15B15I1.5...  
S=1 SGROSSATURA  
S=3 FINITURA  
S=4 RIPRESA RAGGI  
S=5 SGROSS+RIPRESA RAGGI  
S=6 SGROSS+RIPRESA RAGGI+FINITURA

Passate solo in direzione z-  
T=1

Passate con andata e ritorno  
T=0 or null



## ELENCO PARAMETRI

- D=DIAMETRO ESTERNO LATO 2
- U=DIAMETRO ESTERNO LATO 1 OMETTERE SE UGUALE A LATO 2
- E=DIAMETRO INTERNO
- Z=POSIZIONE IN Z GOLA LATO Z+
- A=ANGOLO LATO Z
- W=POS IN Z GOLA LATO Z-
- B=ANGOLO GOLA LATO Z-
- M=ENTITA RAGGIO
- V=SOVRAMETALLO SU PROFILO
- R=RAGGIO INSERTO
- Q=DISTANZA DI SICUREZZA RADIALE
- I=PROF DI PASSATA RADIALE
- T= 0 o nullo A/R T=1 OLO ANDATA Z-
- S 1=SGROSS 2=SGRO+FIN 3=FIN
- 4=RIPRESA RAGGI 5=SGROSS+RIPRESA RAGGI
- 6=SGROSS+RIPRESA RAGGI+FINITURA
- C RAGGIO/SMUSSO LATO 1
- H RAGGIO SMUSSO LATO 2
- X QUOTA INIZIO ANGOLARE
- Y RAGGIO DI FONDO RIPRESA RAGGI
- J VALORE PER ROTTURE TRUCIOLO NULLO O PARI A ZERO SENZA ROTTURE
- F AVANZAMENTO DI ENTRATA
- K AVANZAMENTO DI FINITURA
- L'AVANZAMENTO DI SGROSSATURA VIENE PRESO DAL PROGRAMMA**

|     |             |  |               |            |  |
|-----|-------------|--|---------------|------------|--|
|     |             | Scala:   |               | Materiale: |  |
|     |             | Smussi non quotati 0.5 mm<br>Tolleranze generali: UNI ISO 2768-m |               |            |  |
|     |             | Data   | Nome          |            | Dis. N°:   |
|     |             | Disegnato da:  | Ing.P.Zanetti |            |  |
|     |             | Controllato da:  |               |            | Particolare:<br><b>SCANALATURA ALTO RENDIMENTO</b> |
| MOD | DESCRIZIONE | DATA   | NOME          |            |  |