

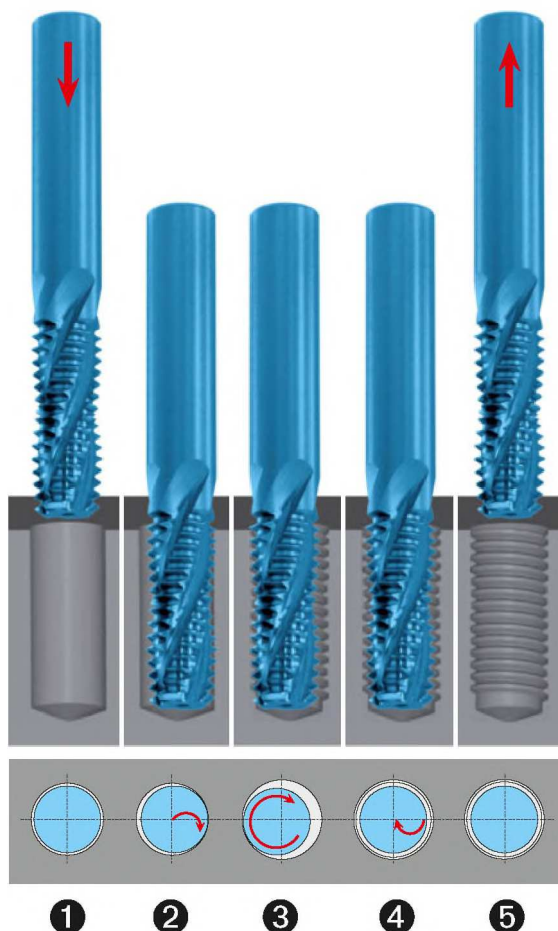


Резьбовые фрезы без обработки фаски Тип TM SP

Пример обработки

Покрытие:	TiCN
Резьба:	M12
Шаг:	1,75 мм
Глубина резьбы:	24 мм / 2 x D

Обработ. материал:	St 52
Скорость резания:	100 м/мин
Подача на зуб:	0.08 мм
Время на обработку:	2,7 сек.



Пример программирования:

Код ЧПУ:	Открытый текст
N10 M6 T1	Вызов инструмента
N20 G90 G54 G00 X0.000 Y0.000	Смещение нулевой точки
❶ N30 Z2.000 S3199 M3 D1	Перемещение на стартовую позицию центр инструмента в центр отверстия и включение вращения инструмента
N40 G00 Z-21.725	Перемещение ускоренным ходом на стартовую позицию фрезерования резьбы центр инструмента в центре отверстия
N50 G91	Переключение на приращение
N60 G42 G01 X0.000 Y4.975 F1000	Компенсация радиуса режущей кромки
❷ N70 G02 X0.000 Y-10.975 I0.000 J-5.488 Z-0.263 F87	Дуговая траектория врезания 180° на глубину профиля, начало фрезерования резьбы
❸ N80 G02 X0.000 Y0.000 I0.000 J6.000 Z-1.750 F175	Цикл фрезерования резьбы 360° с осевым перемещением инструмента на шаг резьбы в направлении Z
❹ N90 G02 X0.000 Y10.975 I0.000 J5.488 Z-0.263 F350	Дуговая траектория выхода 180° в центр отверстия резьбы, окончание фрезерования резьбы
N100 G40 G01 X0.000 Y-4.975 F1000	Отключить компенсацию радиуса реж.кромки
N110 G90	Переключение на Абсолют
❺ N120 G80 G53 G00 Z2.000	Выход из отверстия на стартовую позицию центр инструмента в центре отверстия
N130 M30 M95	Окончание