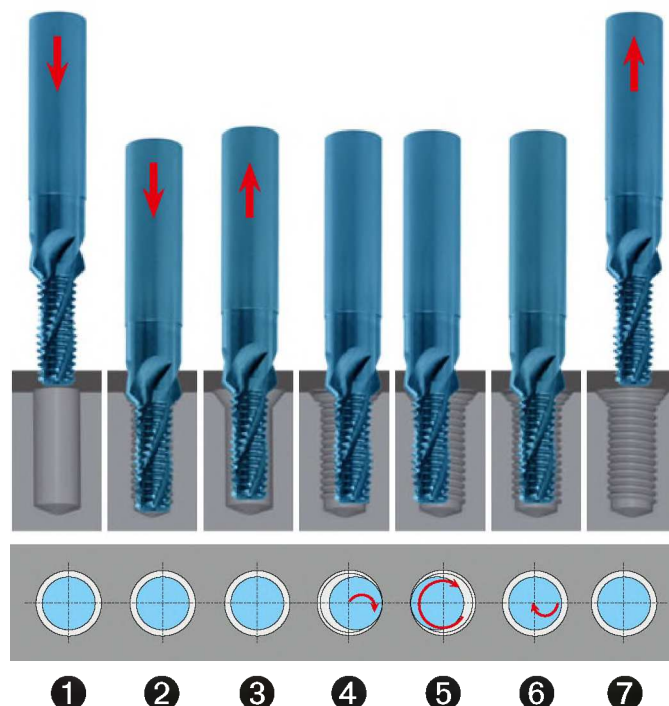




Резьбовые фрезы с обработкой фаски Тип TMC SP

Пример обработки

Покрытие:	TiCN	Обработ. материал:	16MnCr5
Резьба:	M16	Скорость резания:	100 м/мин
Шаг:	1,5 мм	Подача на зуб:	0,06 мм
Глубина резьбы:	40 мм / M16x1,5	Время на обработку:	6,4 сек.



Пример программирования:

Код ЧПУ:	Открытый текст
N10 M6 T1	Вызов инструмента
N20 G90 G54 G00 X0.000 Y0.000	Смещение нулевой точки
① N30 Z2.000 S497 M3 D1	Перемещение на стартовую позицию центр инструмента в центр отверстия и включение вращения инструмента
N40 G00 X0.000 Y0.000 Z-41.300	Перемещение ускоренным ходом на стартовую позицию для обработки фаски
② N50 G01 X0.000 Y0.000 Z-43.200 F119	Цековка фаски 90°
③ N60 G00 Z-38.050 S2487	Перемещение ускоренным ходом на стартовую позицию фрезерования резьбы центр инструмента в центре отверстия
N70 G91	Переключение на приращение
N80 G42 G01 X0.000 Y6.400 F1000	Компенсация радиуса режущей кромки
④ N90 G02 X0.000 Y-14.400 I0.000 J-7.200 Z-0.225 F60	Дуговая траектория врезания 180°, начало фрезерования резьбы
⑤ N100 G02 X0.000 Y0.000 I0.000 J8.000 Z-1.500 F119	Цикл фрезерования резьбы 360° с осевым перемещением инструмента на шаг резьбы в направлении Z
⑥ N110 G02 X0.000 Y14.400 I0.000 J7.200 Z-0.225 F239	Дуговая траектория выхода 180° в центр отверстия резьбы, окончание фрезерования резьбы
N120 G40 G01 X0.000 Y-6.400 F1000	Отключить компенсацию радиуса режущей кромки
N130 G90	Переключение на Абсолют
⑦ N140 G80 G53 G00 Z2.000	Выход из отверстия на стартовую позицию центр инструмента в центре отверстия
N150 M30 M95	Окончание