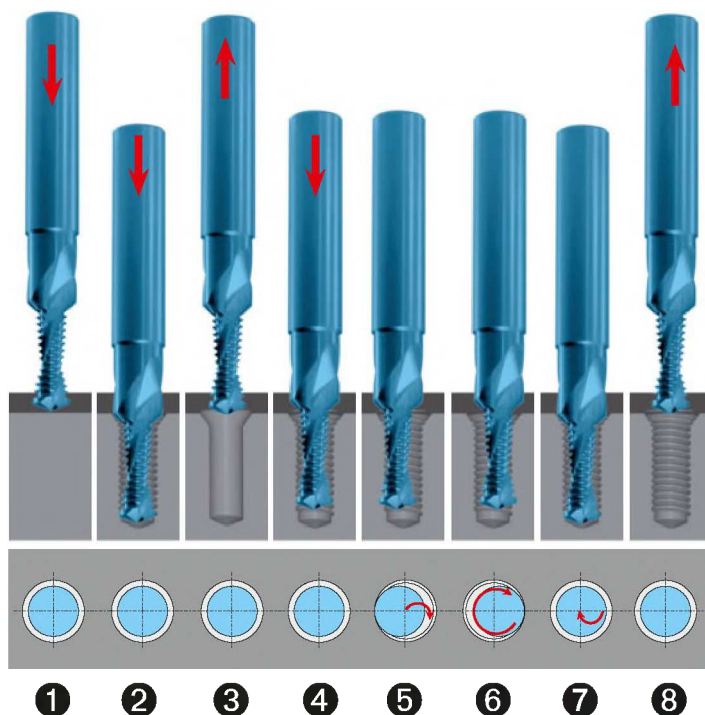




Комбинированная резьбовая фреза-сверло Тип DTMC SP

Пример обработки

Покрытие:	без покрытия	Обработ. материал:	GGG 40
Резьба:	M8	Скорость резания:	100 м/мин
Шаг:	1,25 мм	Подача на зуб:	0,06 мм
Глубина резьбы:	16 м / 2 x D	Время на обработку:	5,3 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 S5013 M3 D1	Перемещение на стартовую позицию центр инструмента в центр отверстия и включение вращения инструмента
N40 G01 X0.000 Y0.000 Z-1.000 F251	Центрирование на 50% от рекомендуемой подачи
② N50 X0.000 Y0.000 Z-19.825 F501	На полной подаче сверление отверстия под резьбу и цековка фаски 90°
③ N60 G00 X0.000 Y0.000 Z0.000 S5013	Полный вывод инструмента из отверстия
④ N70 Z-14.375	Перемещение ускоренным ходом на стартовую позицию фрезерования резьбы центр инструмента в центре отверстия
N80 G91	Переключение на приращение
N90 G42 G01 X0.000 Y3.175 F1000	Компенсация радиуса режущей кромки
⑤ N100 G02 X0.000 Y-7.175 I0.000 J-3.588 Z-0.188 F62	Дуговая траектория врезания 180°, начало фрезерования резьбы
⑥ N110 G02 X0.000 Y0.000 I0.000 J4.000 Z-1.250 F124	Цикл фрезерования резьбы 360° с осевым перемещением инструмента на шаг резьбы в направлении Z
⑦ N120 G02 X0.000 Y7.175 I0.000 J3.588 Z-0.188 F248	Дуговая траектория выхода 180° в центр отверстия резьбы, окончание фрезерования резьбы
N130 G40 G01 X0.000 Y-3.175 F1000	Отключить компенсацию радиуса режущей кромки
N140 G90	Переключение на Абсолют
⑧ N150 G80 G53 G00 Z2.000	Выход из отверстия на стартовую позицию центр инструмента в центре отверстия
N160 M30 M95	Окончание