

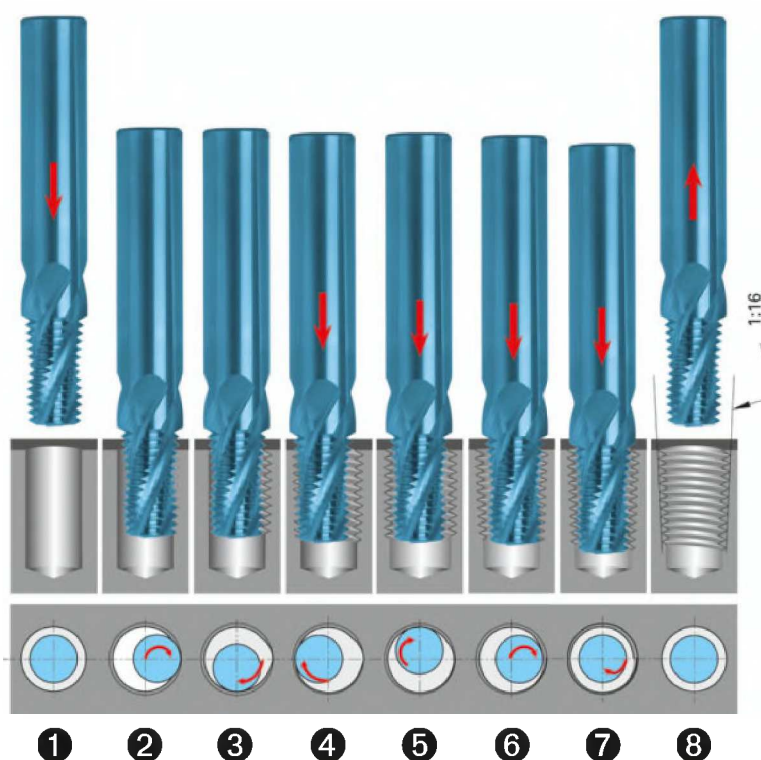


Резьбовая фреза тип TMC SP - NPT - резьба

Пример обработки

Покрытие:	TiAlN
Резьба:	NPT 1 1/4
Шаг:	11,5
Глубина резьбы:	1,5 x D

Обработ. материал:	St 52
Скорость резания:	100 m/mn
Подача на зуб:	0,08 mm
Время на обработку:	2,7 s



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 Z-17.300	Перемещение на стартовую позицию центр инструмента в центр отверстия и включение вращения инструмента
N50 G91	Переключение на приращение
N60 G42 G01 X0.000 Y8.750 F1000	Компенсация радиуса режущей кромки
② N70 G02 X0.000 Y-29.158 I0.000 J-14.579 Z-0.331 F103	Дуговая траектория врезания 180°, начало фрезерования резьбы
③ N80 G02 X-20.408 Y20.408 I0.000 J20.408 Z-0.552 207	1. Процесс резьбофрезерования, цикл фрезерования резьбы 90°
④ N90 G02 X20.391 Y20.391 I20.391 J-0.000 Z-0.552	2. Процесс резьбофрезерования, цикл фрезерования резьбы 90° с аксиальным движением направления Z
⑤ N100 G02 X20.374 Y20.374 I0.000 J20.374 Z-0.552	3. Процесс резьбофрезерования, цикл фрезерования резьбы 90° с аксиальным движением направления Z
⑥ N110 G02 X-20.356 Y-20.356 I-20.356 J0.000 Z-0.552	4. Процесс резьбофрезерования, цикл фрезерования резьбы 90° с аксиальным движением направления Z
⑦ N120 G02 X0.000 Y29.089 I0.000 J14.545 Z-0.331	4-ый цикл фрезерования резьбы, дуговая траектория выхода 180° в центр отверстия
N130 G40 G01 X0.000 Y-8.750 F1000	Отключить компенсацию радиуса режущей кромки
N140 G90	Переключение на Абсолют
⑧ N150 G53 G00 Z2.000	Выход из отверстия на стартовую позицию центр инструмента в центре отверстия
N160 M30	Окончание