

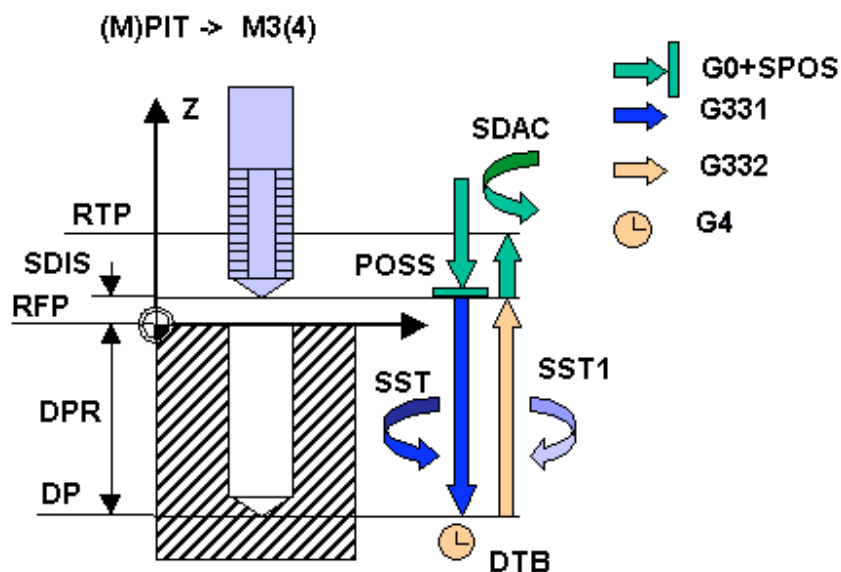
Rys. 153. Cykl wiercenia CYCLE83 z usuwaniem wiórów

#### 10.3.4. Gwintowanie bez użycia uchwyty kompensacyjnego – CYCLE84

**CYCLE84(RTP, RFP, SDIS, DP, DPR, DTB, SDAC, MPIT, PIT, POSS, SST, SST1, \_AXN)** (Rys. 154)

RTP	Real	Płaszczyzna wycofania (absolutnie)
RFP	Real	Płaszczyzna odniesienia (absolutnie)
SDIS	Real	Odstęp bezpieczeństwa (przyrostowo, bez znaku)
DP*	Real	Ostateczna głębokość gwintowania (absolutnie)
DPR*	Real	Ostateczna głębokość gwintowania (przyrostowo, bez znaku)
DTB*	Real	Czas oczekiwania na głębokości ostatecznej (łamanie wiórów)
SDAC	Integer	Kierunek obrotów po zakończeniu cyklu : 3, 4 albo 5
MPIT*	Integer	Skok gwintu jako wielkość gwintu (z przedznakiem). Zakres wartości: 3 (dla M3) ... 48 (dla M48) Przedznak określa kierunek zwoju gwintu („+” prawy, „-”, lewy)
PIT*	Real	Skok gwintu jako wartość (z przedznakiem) Zakres wartości: 0,001 ... 2000,000 mm Przedznak określa kierunek zwoju gwintu („+” prawy, „-”, lewy)
POSS	Real	Pozycja wrzeciona dla zorientowanego zatrzymania (w stopniach)
SST	Real	Prędkość obrotowa dla gwintowania
SST1	Real	Prędkość obrotowa dla wycofania
_AXN*	Integer	Oś narzędzia: 1, 2 lub 3 oś geometryczna (lub zdefiniowana przez G17/G18/G19)

**Uwaga!!** Cykl CYCLE84 może być stosowany wtedy, gdy wrzeciono przewidziane do gwintowania jest technicznie w stanie przejść na pracę z regulacją położenia kąтового.



Rys. 154. Cykl gwintowania CYCLE84

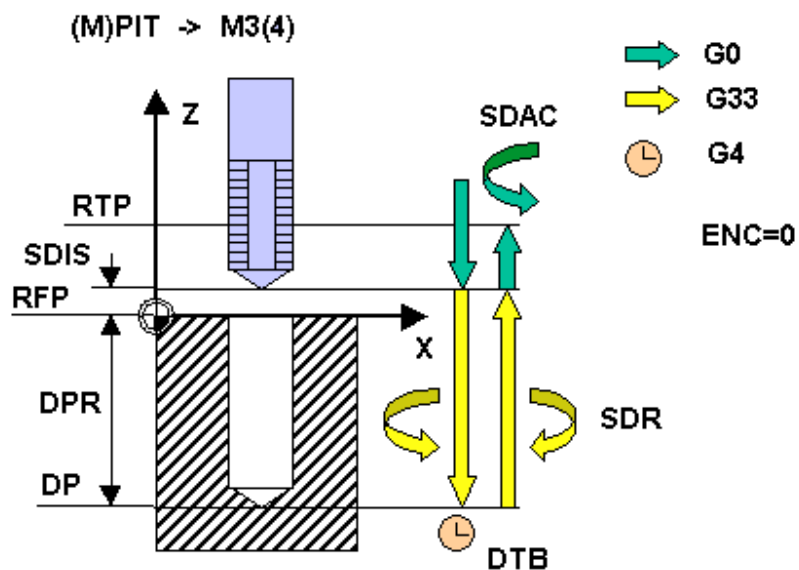
Cykl CYCLE84 jest przeznaczony do nacinania gwintów gwintownikiem, przy czym nie jest wymagane stosowanie oprawki kompensacyjnej (z osiową kompensacją długości narzędzia). Wynika to z dokładnego sprzężenia ruchu obrotowego i posuwowego narzędzia (funkcje G331 i G332). Ten cykl wykorzystuje się jednak rzadziej niż CYCLE840, opisany w następnym rozdziale.

### 10.3.5. Gwintowanie z użyciem uchwytu kompensacyjnego – CYCLE840

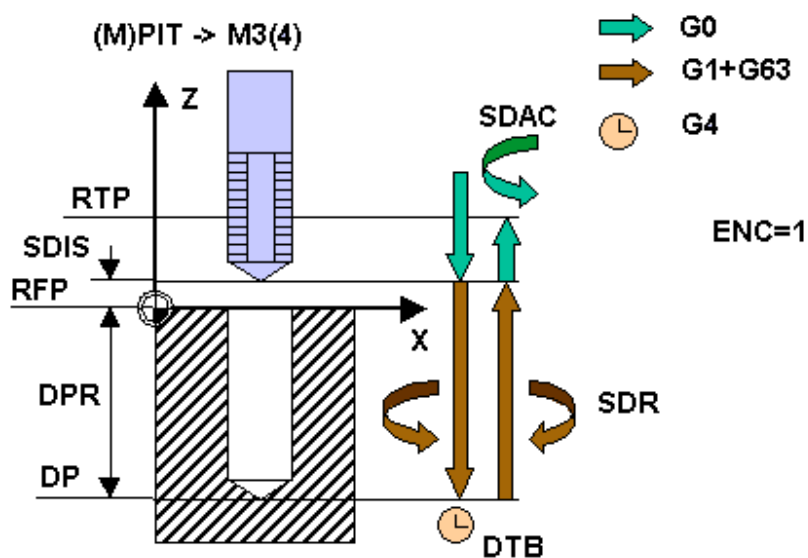
#### CYCLE840(RTP, RFP, SDIS, DP, DPR, DTB, SDR, SDAC, ENC, MPIT, PIT)

(Rys. 155, Rys. 156)

RTP	Real	Płaszczyzna wycofania (absolutnie)
RFP	Real	Płaszczyzna odniesienia (absolutnie)
SDIS	Real	Odstęp bezpieczeństwa (przyrostowo, bez znaku)
DP*	Real	Ostateczna głębokość gwintowania (absolutnie)
DPR*	Real	Ostateczna głębokość gwintowania (przyrostowo, bez znaku)
DTB*	Real	Czas oczekiwania na pełnej głębokości gwintu
SDR	Integer	Kierunek obrotów dla wycofania: 0 – automatyczne odwrócenie kierunku obrotów; 3 – dla M3; 4 – dla M4;
SDAC	Integer	Kierunek obrotów po zakończeniu cyklu: 3 (M3), 4 (M4) lub 5 (M5)
ENC	Integer	Gwintowanie otworu: 0 – z koderem (Rys. 155); 1 – bez kodera (Rys. 156);
MPIT*	Real	Skok gwintu jako wielkość gwintu. Zakres wartości: 3 (M3)...48 (M48)
PIT*	Real	Skok gwintu jako wartość. Zakres wartości: 0,001 ... 2000,000 mm



Rys. 155. Cykl gwintowania CYCLE840 z koderem



Rys. 156. Cykl gwintowania CYCLE840 bez kodera

Gwintowanie bez kodera (czyli tzw. „elektronicznej gitary”, sprzęgającej ruch posuwowy w osiach liniowych z ruchem obrotowym wrzeciona), realizowane jest za pomocą interpolacji liniowej G1. Dodatkowo (co dokładnie opisano w rozdz. 3.3) programowana jest funkcja G63. Gwintowanie z koderem odbywa się z użyciem interpolacji spiralnej G33. Z uwagi na mniejszą dokładność sprzężenia ruchu obrotowego z ruchem posuwowym zaleca się mocować gwintownik w oprawce kompensacyjnej (osiowe zmiany długości całego narzędzia).