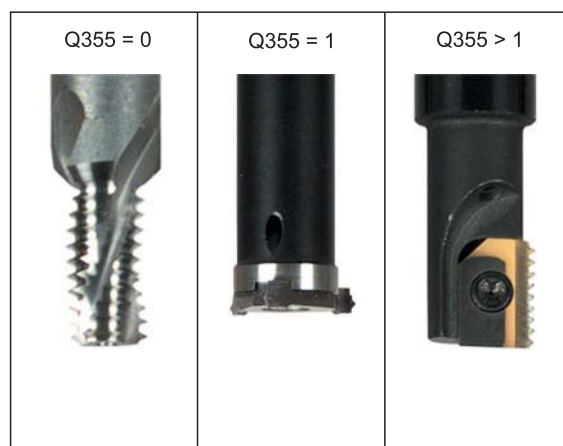
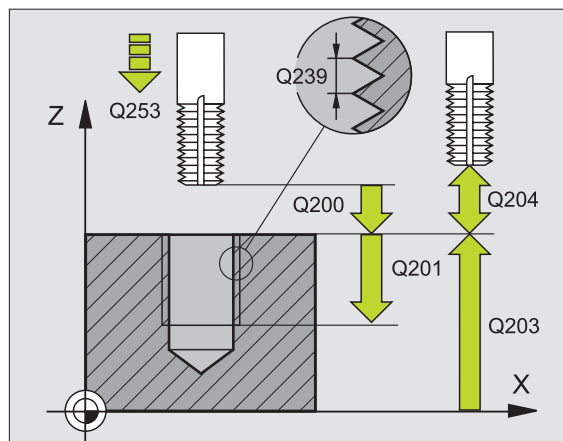




- ▶ **Zadana średnica Q335:** nominalna średnica gwintu
- ▶ **Skok gwintu Q239:** skok gwintu. Znak liczby określa gwint prawo- i lewoskrętny:
 + = gwint prawoskrętny
 - = gwint lewoskrętny
- ▶ **Głębokość gwintu Q201 (przyrostowo):** odstęp pomiędzy powierzchnią obrabianego przedmiotu i dnem gwintu
- ▶ **Dodatkowa obróbka Q355:** Liczba zwojów gwintu, o którą narzędzie zostaje przesunięte:
 0 = 360°-linia śrubowa na głębokość gwintu
 1 = ciągła linia śrubowa na całej długości gwintu
 >1 = kilka torów Helix z dosuwami i odsunięciami narzędzia, pomiędzy nimi TNC przesuwają narzędzie o wartość Q355 razy skok
- ▶ **Posuw pozycjonowania wstępnego Q253:** prędkość przemieszczenia narzędzia przy zagłębianiu w materiał obrabianego przedmiotu lub przy wysuwaniu narzędzia z materiału w mm/min
- ▶ **Rodzaj frezowania Q351:** rodzaj obróbki frezowaniem przy M3
 +1 = frezowanie współbieżne
 -1 = frezowanie przeciwbieżne
- ▶ **Bezpieczna wysokość Q200 (przyrostowo):** odstęp wierzchołek ostrza narzędzia – powierzchnia obrabianego przedmiotu
- ▶ **Współ. powierzchni obrabianego przedmiotu Q203 (absolutnie):** współrzędna powierzchni obrabianego przedmiotu
- ▶ **2. Bezpieczna wysokość Q204 (przyrostowo):** współrzędna osi wrzeciona, na której nie może dojść do kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym przedmiotem (mocowadłem)
- ▶ **Posuw frezowania Q207:** prędkość przemieszczenia narzędzia przy frezowaniu w mm/min



Półda: NC-wiersze

25 CYCL DEF 262 FREZOWANIE GWINTU	
Q335=10	;ZADANA ŚREDNICA
Q239=+1.5	;SKOK
Q201=-20	;GŁĘBOKOŚĆ GWINTU
Q355=0	;DODATKOWE PRZEJŚCIE
Q253=750	;POSUW POZ.WSTĘP.
Q351=+1	;RODZAJ FREZOWANIA
Q200=2	;ODSTĘP BEZPIECZ.
Q203=+30	;WSPŁ. POWIERZCHNI
Q204=50	;2. ODSTĘP BEZPIECZ.
Q207=500	;POSUW FREZOWANIA

