

17.2  
GWINTOWANIE ZE  
STAŁYM SKOKIEM

Format

G32IP\_F\_Q;  
lub  
G32IP\_E\_Q;  
  
IP : Kombinacja adresów osi  
F : Skok wzdłuż osi wzdłużnej  
E : Skok wzdłuż osi wzdłużnej  
Q : Widok kąta startu obróbki gwintu

Objaśnienia

- Adres
- Definiowany zakres skoku gwintu
- Definiowany zakres szybkości posuwu

Choć FS10/11 umożliwia operatorowi zadanie liczby zwojów na cal za pomocą adresu E, to format FS10/11 tego nie umożliwia. Adresy E i F są używane w taki sam sposób do określania skoku gwintu wzdłuż osi wzdłużnej. Skok gwintu zadany adresem E uznaje się za stałą wartość adresu F.

Adres skoku gwintu		Zadawanie w mm	Zadawanie w calach
E		0.0001 do 500.0000 mm	0.000001 do 9.999999 cal
F	Polecenie z kropką dziesiętną	0.0001 do 500.0000 mm	0.000001 do 9.999999 cal
	Polecenie bez kropki dziesiętnej	0.01 do 500.00 mm	0.0001 do 9.9999 cal

Adres szybkości posuwu			Zadawanie w mm	Zadawanie w calach
F	Posuw na minutę	System przyrostowy (IS-B)	1 do 240000 mm/min	0.01 do 9600.00 cal/min
		System przyrostowy (IS-C)	1 do 100000 mm/min	0.01 do 4800.00 cal/min
	Posuw na (jeden) obrót		0.01 do 500.00 mm/obr	0.0001 do 9.9999 cal/obr

**OSTRZEŻENIE**  
Podać prędkość posuwu jeszcze raz, przełączając między posuwem minutowym i posuwem na obrót.