



#### R24, R25 Naddatek wykończeniowy

W kierunku X i Z mogą być wprowadzone różne naddatki wykończeniowe. Skrawanie jest wykonywane przy użyciu tego samego narzędzia (noża)!

Jeżeli u podstawy rowka wstawiono promienie lub ścięcia, to podczas wykrywania musi być dokonywane sprawdzanie, czy nie zostały one uszkodzone. W razie potrzeby zostaje zwiększony naddatek wykończeniowy w kierunku Z.

W kroku 2 wykonywane jest następnie wykrawanie aż do zaprogramowanego naddatku wykończeniowego.

#### 11.2.3. L95 Cykl skrawania (zdzieranie poosiowe)

Cykl skrawania L95 pozwala na poosiowe wykrawanie konturu z materiału wyjściowego; kontur ten został zaprogramowany w podprogramie.

Za pośrednictwem menu lub bezpośredniego zaprogramowania (jako przypisanie do parametru) wprowadzane są następujące parametry:

- R20 Numer podprogramu, pod którym zapamiętano kontur
- R21 Punkt startowy konturu w X (bezwzględny) - (współrzędna X punktu startowego)
- R22 Punkt startowy konturu w Z (bezwzględny)
- R24 Naddatek wykończeniowy w X (przyrostowy)
- R25 Naddatek wykończeniowy w Z (przyrostowy)
- R26 Głębokość zdzierania w X lub Z (przyrostowa) (nie wymagana dla wykończenia przy R29 = 21 lub 23)
- R27 Kompensacja promienia noża (44, 42)
- R29 Określenie operacji skrawania dla zdzierania i wykończania