

poprzecznego tego samego wykrawania. Zapewnia to stały nacisk skrawania od pierwszej do ostatniej operacji zdzierania. Rzeczywista głębokość skrawania  $\Delta t$  jest obliczana z następującej równości:

$$\Delta t = \frac{t}{\sqrt{R28}} \times \sqrt{i}$$

$t = R24 - R25$

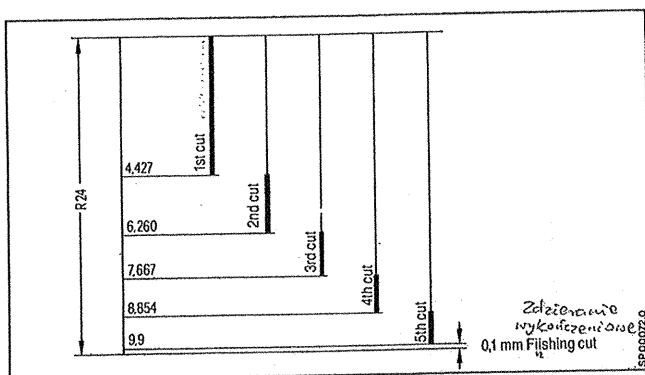
$i$  = aktualna operacja zdzierania

### Przykład

Głębokość gwintu  $t = 10$

Liczba operacji skrawania = 5

Naddatek wykończeniowy = 0.1

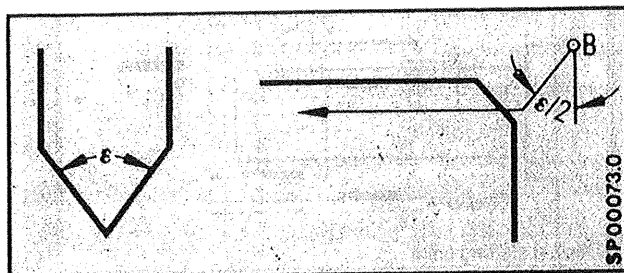


### R29 Kąt posuwu w głębokiego dla gwintu wzdłużnego i poprzecznego

W przypadku gwintów wzdłużnego i poprzecznego posuw w głębny noża może się odbywać pod dowolnym kątem. (Pozycja pochyła nie może być używana dla gwintów stożkowych).

Kąt jest wprowadzany bez znaku.

Przykład:  $\epsilon/2 = 30^\circ$  R29 = 30



Kąt użyty w cyklu jest zgodny z kierunkiem skrawania.

### R31 i R32 Punkt końcowy gwintu

Parametry R31 i R32 przedstawiają początkowe punkty końcowe gwintu.