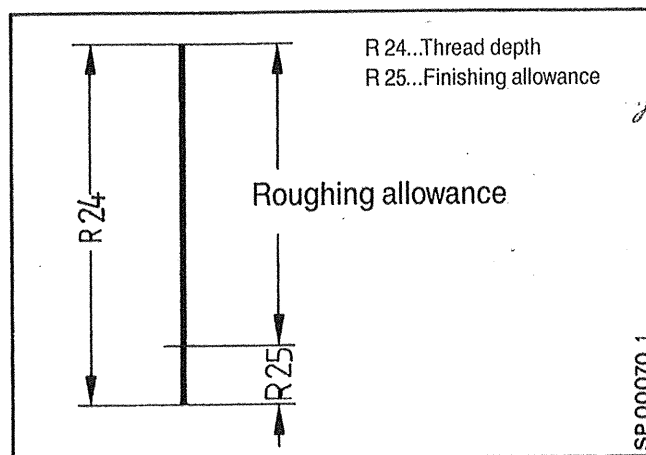


R25 Naddatek wykończeniowy

Naddatek wykończeniowy jest wprowadzany pod parametrem R25=... Jeżeli naddatek wykończeniowy jest zaprogramowany, to jest on odejmowany od głębokości gwintu, a pozostała wartość jest rozbijana na operacje zdzierania. Na zakończenie operacji zdzierania wykrawanie wykończeniowe jest wykonywane jako pierwsze po liczbie przejść nie-wykrawających, zaprogramowanej pod R23.



Naddatek zdzierany jest obliczany automatycznie i rozbijany na operacje zdzierania.

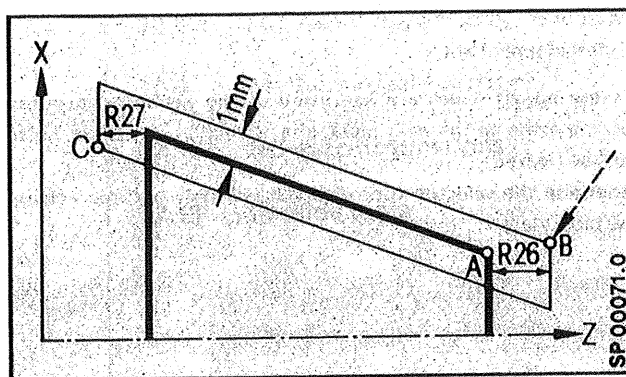
R26 Odległość doprowadzenia

R27 Odległość odprowadzenia

Odległości doprowadzenia i odprowadzenia są wprowadzane bez znaku.

Parametry te przedstawiają poosiowe wartości przyrostowe.

W przypadku gwintu stożkowego urządzenie sterujące przekształca odległości doprowadzenia i odprowadzenia proporcjonalnie do stożka oraz wyznacza wierzchołki B i C.



R28 Liczba operacji zdzierania

Wartość tego parametru wyznacza liczbę operacji zdzierania podczas gwintowania. Urządzenie sterujące automatycznie oblicza indywidualne głębokości posuwu wgłębnego dla przekroju