

L95 LF

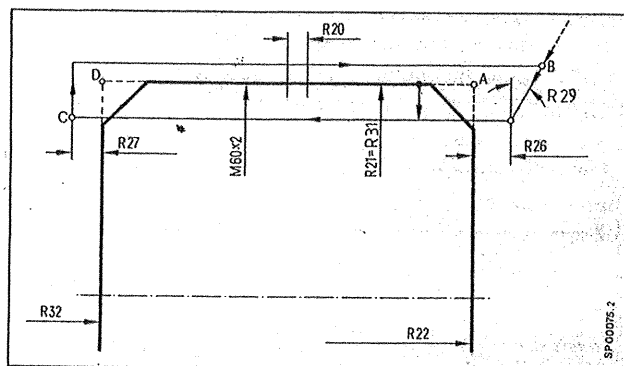
N..

11.2.4. L97 Cykl narzynania gwintu

Cykl ten pozwala narzynać gwinty męskie (zewnątrzne), gwinty żeńskie (wewnętrzne) oraz gwinty stożkowe. Posuw wgłębny jest wykonywany automatycznie i maleje z kwadratem przy stałym przekroju poprzecznym wykrawania.

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

- R20 Skok gwintu
- R21 Punkt startowy gwintu w X (bezwzględny)
- R22 Punkt startowy gwintu w Z (bezwzględny)
- R23 Liczba przejść nie-wykrawających
- R24 Głębokość gwintu (przyrostowa), którą należy wprowadzić ze znakiem, zależnym od typu gwintu (+ dla gwintu żeńskiego, - dla gwintu męskiego)
- R25 Naddatek wykończeniowy
- R26 Odległość doprowadzenia
- R27 Odległość odprowadzenia
- R28 Liczba operacji zdzierania
- R29 Kąt posuwu wgłębego
- R31 Punkt końcowy gwintu w X (bezwzględny)
- R32 Punkt końcowy gwintu w Z (bezwzględny)



W celu inicjalizacji parametrów za pomocą drzewa menu i odpowiedniego klawisza zostaje wybrany ekran menu dla cyklu narzynania gwintu. Typ gwintu jest wybierany w pierwszym menu.