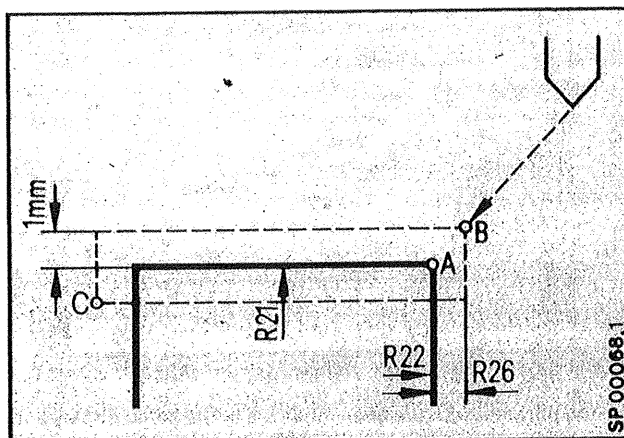


R21 i R22 Punkt startowy



Parametry R21 i R22 przedstawiają początkowe punkty startowe gwintu (A). Punkt startowy cyklu gwintowania znajduje się w punkcie B, który jest umieszczony przed punktem startowym gwintu o wielkości parametru R26 (odległość doprowadzenia). Na osi X punkt startowy B znajduje się 1 mm powyżej wartości parametru R21. To cofnięcie jest tworzone automatycznie przez urządzenie sterujące. Cykl gwintowania może być wywołany z każdego położenia suwaka (konika). Posuw wgłębny do punktu B jest wykonywany z szybkim przesuwem poprzecznym.

R23 Przejście nie-wykawające

Liczba przejść nie-wykawających jest swobodnie wybieralna. Jest ona wprowadzana pod parametrem R23.

Przykład: 3 przejścia nie-wykawające $R23 = 3$.

R24 Głębokość gwintu

Głębokość gwintu jest wprowadzana pod parametrem $R24 = \dots$. Znak wyznacza kierunek posuwu wgłębego, tj. gwint męski lub żeński (+ gwint żeński, - gwint męski).

