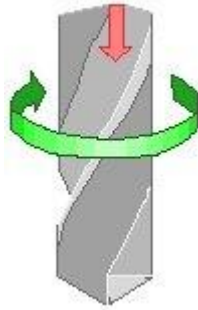


CNC-Deckel FP4A Bearbejdningscyklus

Borecyklus G81



G81 er en almindelig borecyklus

I eksemplet ved siden af er **R-planet** = 2 mm, og hullerne bores i dybden 15 mm.

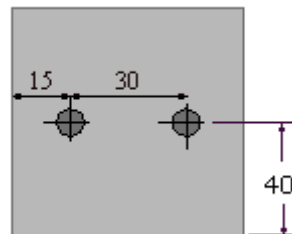
X = Position.

Y = Position.

Z- = Totaldybde i Z fra R plan.

Z+ = R-plan

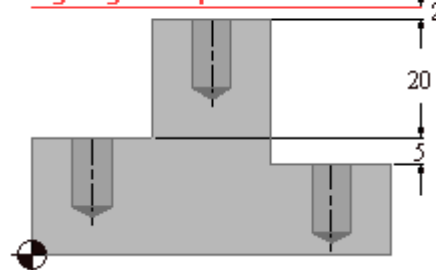
Der er flere forskellige måder at lave programmer med borecykler, ofte lægges en borecyklus i et underprogram. Da dette afsnit ikke handler om at lave underprogrammer er det derfor udeladt her



```
G00 Z+10000 D+51
G00 X+15000 Y+40000
G00 Z+2000 D+51
G81 F380 S+1910 Z-17000
G00 Z+10000 D+51
G00 X+45000 Y+40000
G00 Z+2000 D+51
G81 F380 S+1910 Z-17000
G00 Z+10000 D+51
```

Sikker ilgangshøjde

Ilgang til R-plan



I eksemplet bores til dybden 8 mm.

```
G00 Z+100000 T1
G00 Z+10000 D+51
G00 X.. Y.. Z0
G00 Z+2000 D+51
G81 F380 S+1910 Z-30000
G00 X+10000 D+51
G00 X.. Y..
G00 Z+2000 D+51
G81 F380 S+1910 Z-30000
G00 X+10000 D+51
G00 X.. Y..
G00 Z+2000 D+51
G81 F380 S+1910 Z-30000
G00 Z+2000 D+51
```

CNC-Deckel FP4A

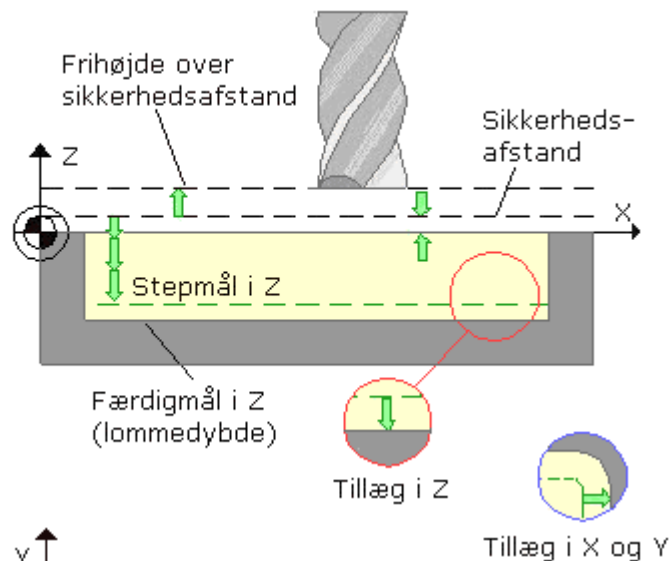
Bearbejdningscyklus

Lommerydning G72 skrub

Bemærk: Man må **max** overlapse med 70% af fræsediameteren.

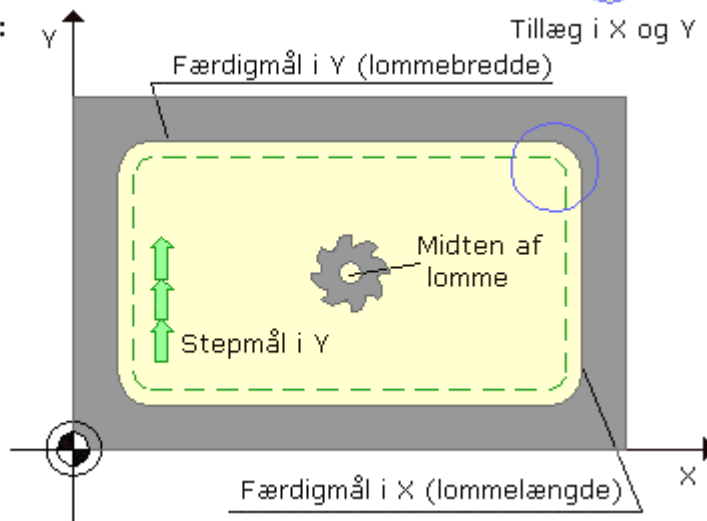
Koderne og deres betydning:

- F = Tilspænding i X og Y
- S = Spindelomdrejninger
- X = Færdigmål i X
- Dx = Værktøjs korrektur nummer
- X = Tillæg i X og Y
- Y = Færdigmål i Y
- Y = Procentvis overlap
- F = Tilspænding i dybde
- Z = Færdigmål i Z + sikkerhedsafstand
- Z = Step i dybden
- Z = Tillæg i Z
- Z = Frihøjde over sikkerhedsafstand.



Eksempel:

```
G72
F500
S+1000
X+90000
D+10
X+500
Y+45000
Y+7000
F100
Z-20000
Z-5000
Z-500
Z+
```



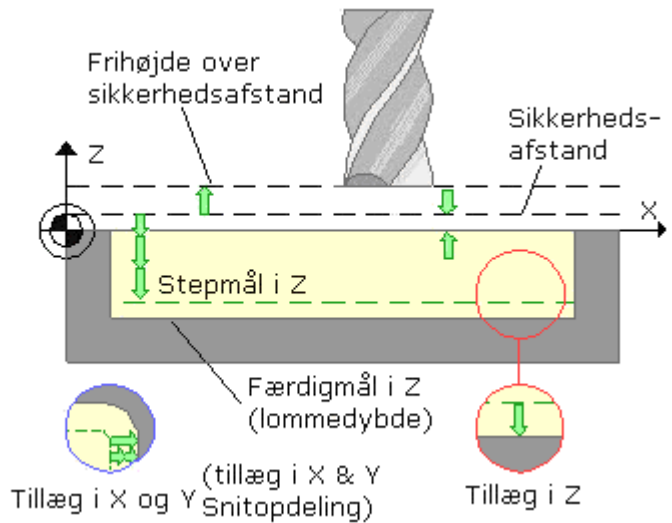
CNC-Deckel FP4A Bearbejdningscyklus

Lommerydning G73

Bemærk: Man må **max** overlappe med 70% af fræsediameteren.

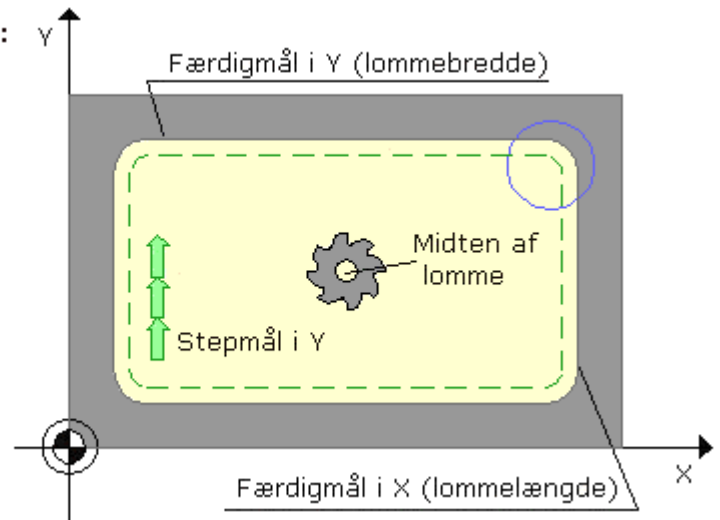
Koderne og deres betydning:

- F = Tilspænding i X og Y
- S = Spindelomdrejninger
- X = Færdigmål i X
- Dx = Værktøjs korrektur nummer
- X = Tillæg i X og Y
- X = Tillæg i X og Y
- Y = Færdigmål i Y
- Y = Procentvis overlap i Y
- F = Tilspænding i dybde
- Z = Færdigmål i Z + sikkerhedsafstand
- Z = Step i dybden
- Z = Tillæg i Z
- Z = Frihøjde over sikkerhedsafstand.



Eksempel:

```
G73
F200
S+1600
X+90000
D+01
X+500
X+250
Y-45000
Y-7000
F100
Z-20000
Z-5000
Z-100
Z+
```



CNC-Deckel FP4A

Bearbejdningscyklus

Lommerydning G74

Bemærk: Man må **max** overlape med 70% af fræsediameteren.

Koderne og deres betydning:

F = Tilspænding i X og Y

S = Spindelomdrejninger

X = Færdigmål i X

Dx = Værktøjs korrektur nummer

X = Undermål i X og Y til mellem stop

Y = Færdigmål i Y

Y = Undermål i Y til mellem stop i Y

Y = Procentvise overlap i Y

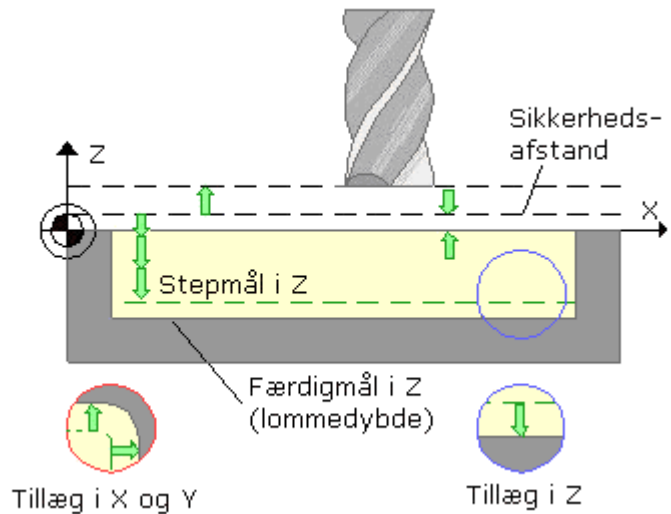
F = Tilspænding i dybde

Z = Færdigmål i Z + sikkerheds afstand

Z = Step i dybden

Z = Tillæg i Z

Z = Frihøjde over sikkerheds afstand.



Eksempel:

G74
 F200
 S+1600
 X+90000
 D+01
 X+400
 Y-45000
 Y-200
 Y+7000
 F100
 Z-20000
 Z-5000
 Z-100
 Z+

