

CNC-DeckelMaho 432 Bearbejdningscyklus

Borecyklus G81 og G83

G81 er en almindelig borecyklus

Fælles for fræse og borecykluser er følgende:

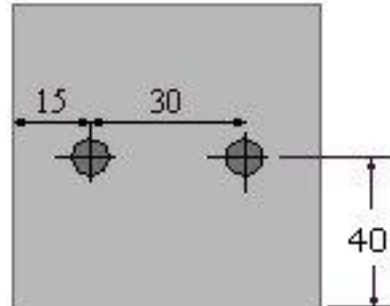
X = Ventetid.

Y = Sikkerhedsafstand.

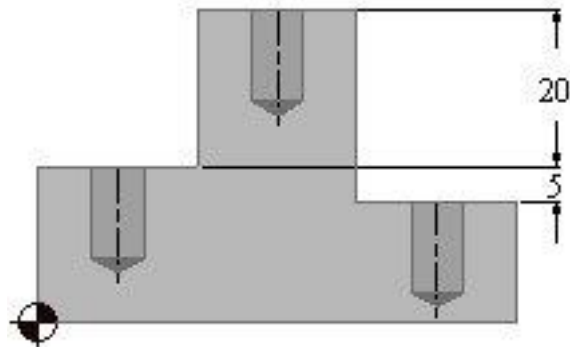
Z- = Totaldybde i Z.

B = Forhøjet tilbagetrækningsafstand

G83 er en dybdeborecyklus, med udspåning, i, eller uden for hul.



G81 Y2
G79 X15 Y40 Z0
G79 X45 Y40 Z0



G81 X2 Z-8
G79 X.. Y.. Z0
G79 X.. Y.. Z20
G79 X.. Y-Z-5

G83 Y2 Z-31 K4 I0,5

Når $I = 0,5$ vil der blive boret 4 mm dyb første gang.

Næste gang 3,5

Næste gang 3,0

...

...

Indtil 0,5 mm fortsætter så derfra med 0,5 mm

J = Tilbagetrækningsværdi.



CNC-DeckelMaho 432 Bearbejdningscyklus

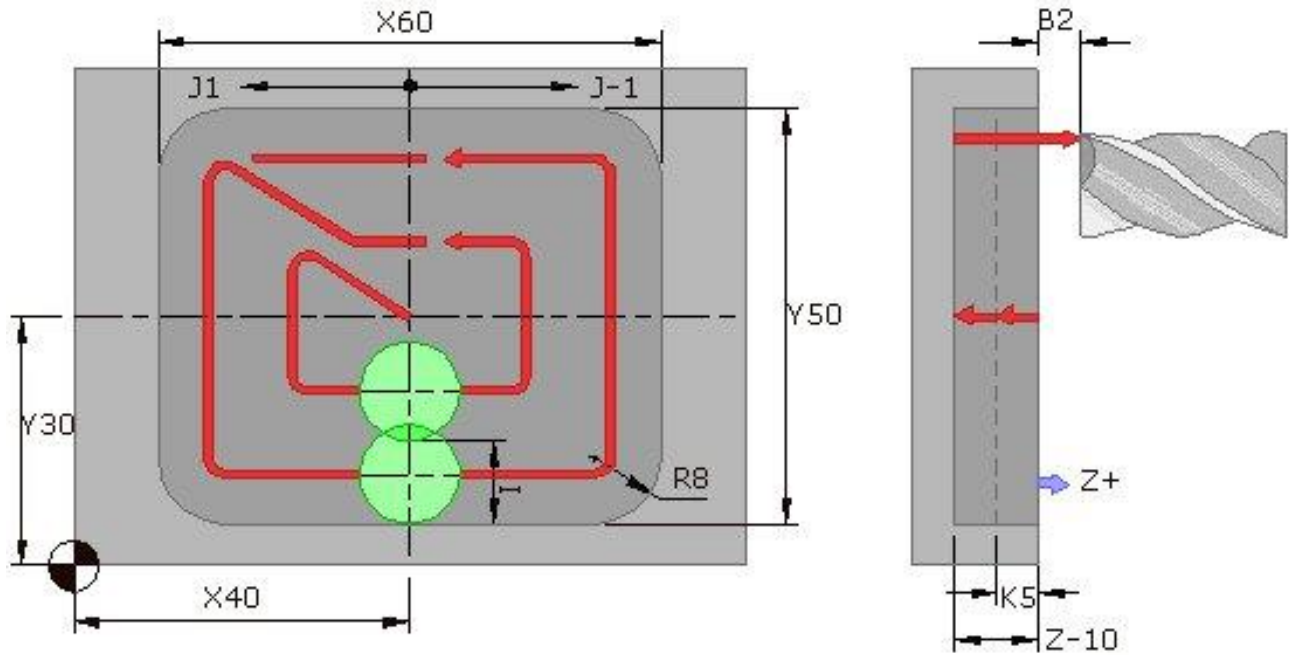
Lommerydning G87

Eksempel:

N10 S500 T1 M6

G87 X60 Y50 Z-10 B2 I70 J1 K5 F... S... M...

G79 X40 Y30 Z0 (B1=...)



Bemærk:

J+ og J- står for bearbejdningsretning.

I betyder max. 70% overlappning af fræsediameter.

(B1=..) Med B1 kan der programmeres en vinkel, så lommen kan deles omkring sit startpunkt.

K5 = Delespån pr. gennemløb.

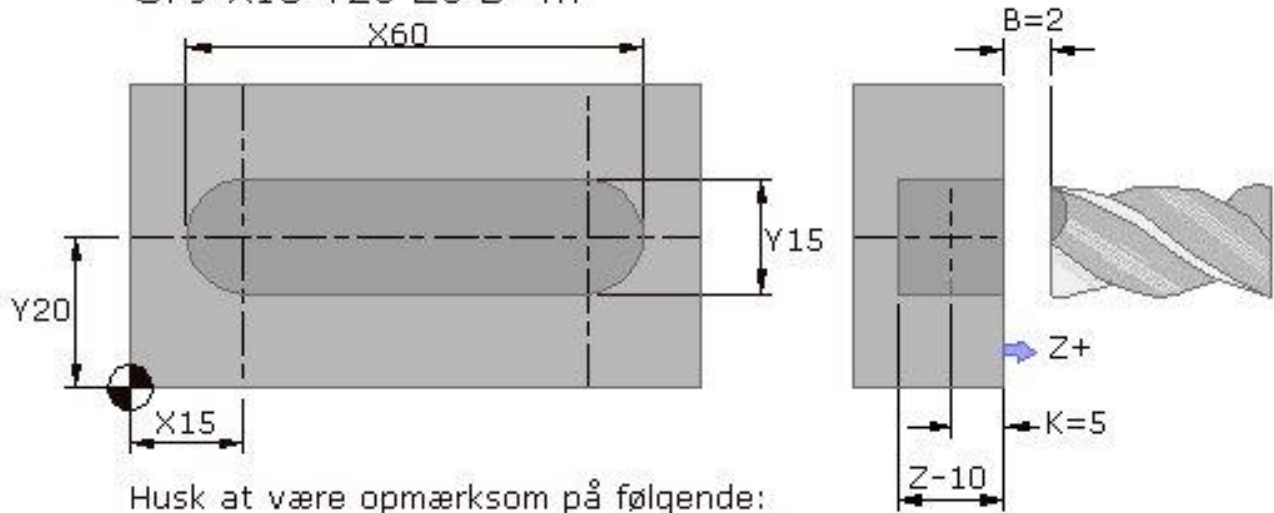
CNC-DeckelMaho 432 Bearbejdningscyklus

Lommerydning G88

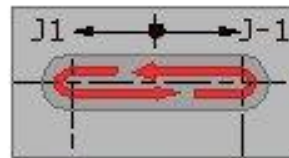
Eksempel:

G88 X60 Y15 Z-10 B2 I70 J1 K5 F... S... M...

G79 X15 Y20 Z0 B=...



Husk at være opmærksom på følgende:



Længdebevægelse
i notmidten

Bevægelsen rundt
i noten

Bemærk:

J+ og J- står for bearbejdningsretning.

I betyder max. 70% overlappning af fræsediameter.

(B1=..) Med B1 kan der programmeres en vinkel, så lommen kan deles omkring sit startpunkt.

K5 = Delespån pr. gennemløb.

CNC-DeckelMaho 432 Bearbejdningscyklus

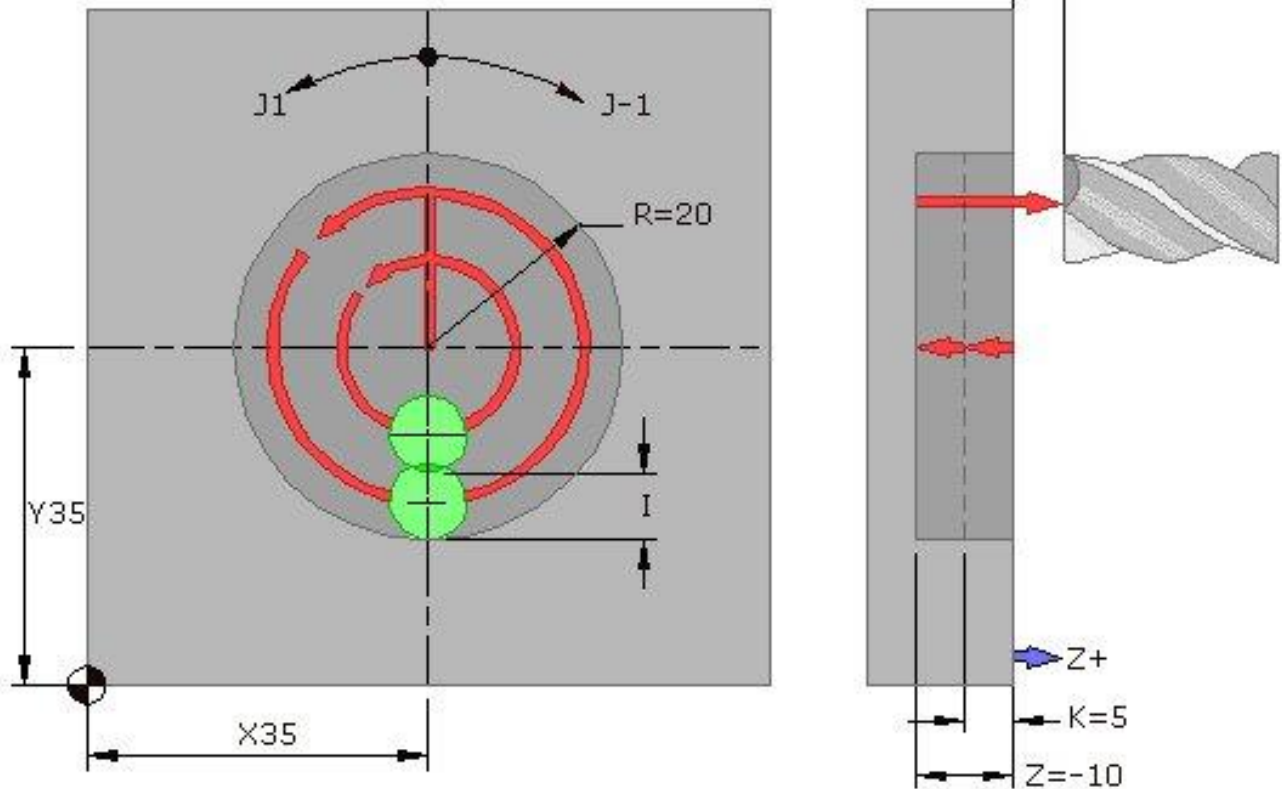
Lommerydning G89

Eksempel:

N10 S500 T1 M6

N20 G89 Z-10 B2 R20 I70 J1 K5 F.. S.. M..

G79 X35 Y35 Z0 B=...



Bemærk:

J+ og J- står for bearbejdningsretning.

I betyder max. 70% overlapning af fræsediameter.

(B1=..) Med B1 kan der programmeres en vinkel, så lommen kan deles omkring sit startpunkt.

K5 = Delespån pr. gennemløb.