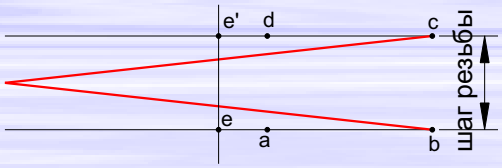
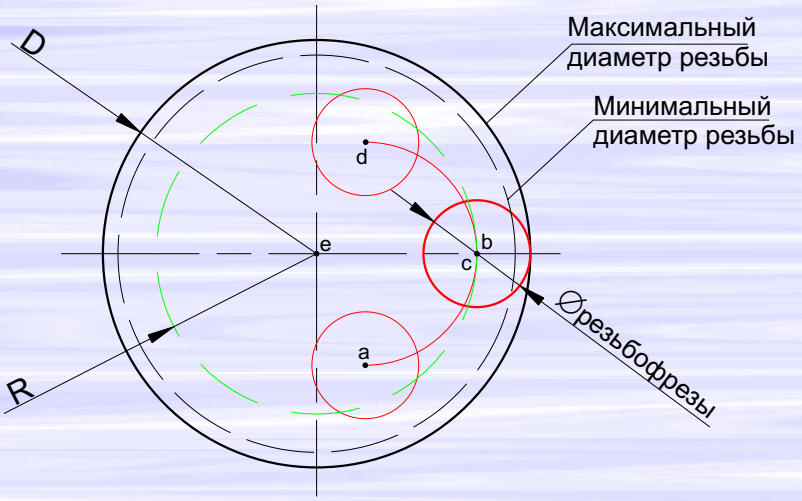
Параметрическое программирование цикла резьбофрезерования

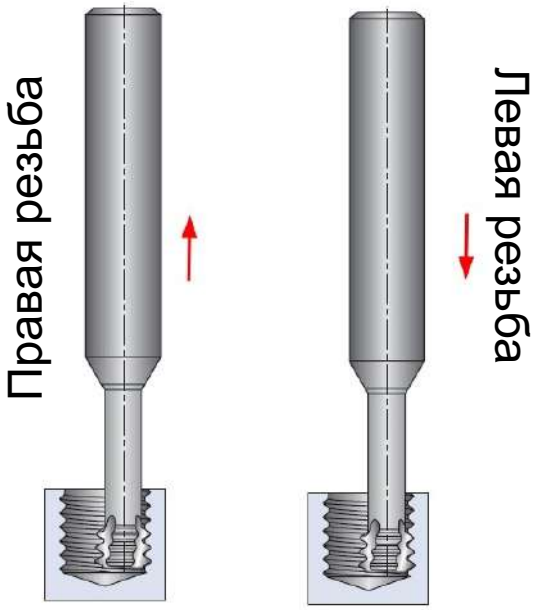


$$R = \frac{D - \varnothing резьбофрезы}{2},$$

где
R - радиус траектории центра резьбофрезы
D – максимальный диаметр формируемой резьбы



Пример формирования правой резьбы:
- применяется попутное фрезерование;
- программа написана для оси фрезы (не требуется вводить значение радиуса инструмента)



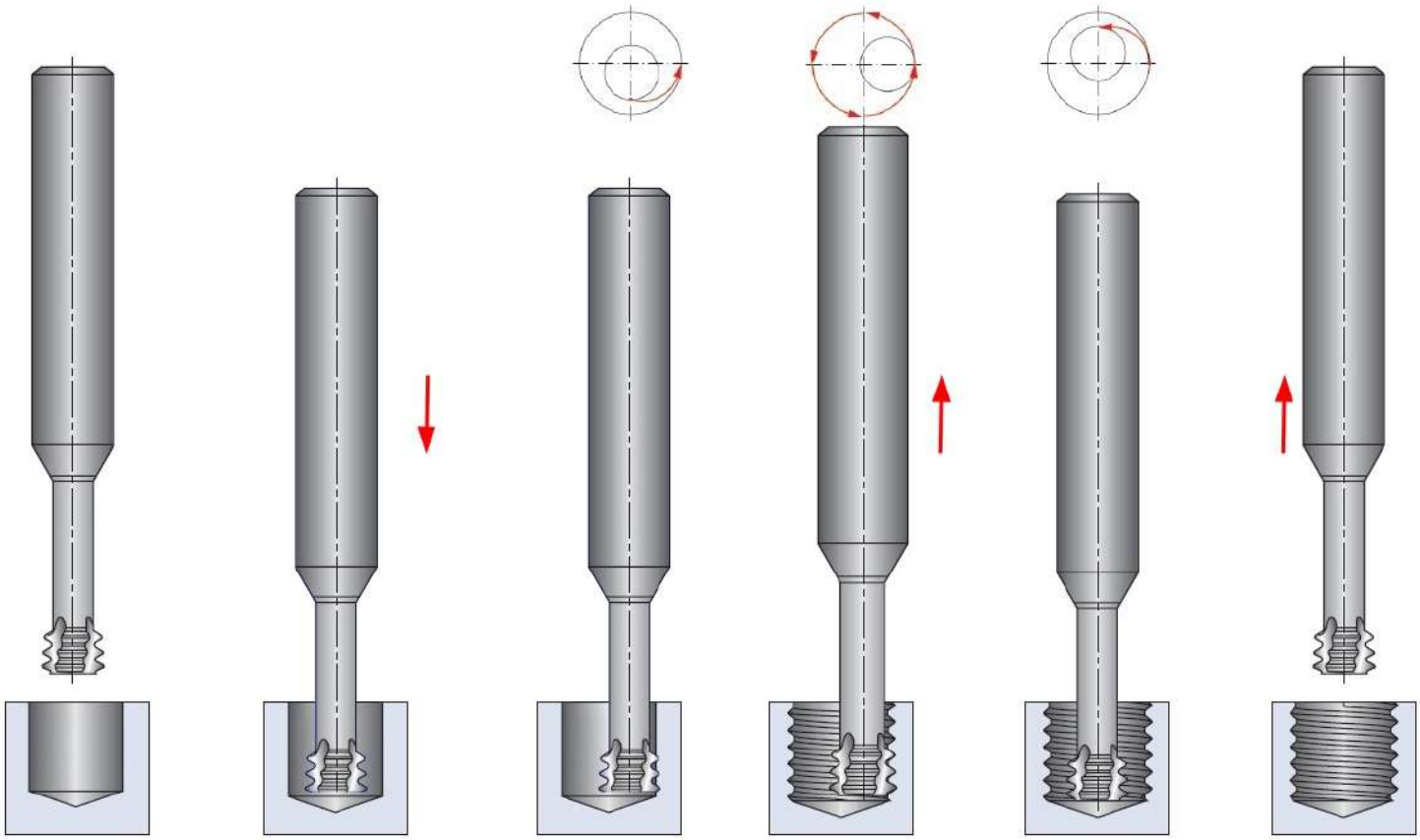

```
G00 G90 G54 G43 X0.Y0.Z10. S1350M3
G00 Z-(глубина резания)
G01 G91 G41 D1 X(R/2) Y-(R/2) F40
G03 X(R/2) Y(R/2) R(R/2) Z(0.125*p);p-шаг резьбы
G03 X0. Y0. I-(R) J0. Z(шаг резьбы)
G03 X-(R/2) Y(R/2) R(R/2) (0.125*p);p-шаг резьбы
G01 G40 X-(R/2) Y-(R/2) Z0.
G53 X0. Y0. Z0.
```

Значение R определить по формуле, представленной выше

www.rit-i.ru
info@rit-i.ru
+7(4967) 72-59-52

Рекомендуемый цикл нарезания внутренней резьбы

Выход в центр отверстия	Опускание на глубину резьбы	Подход к поверхности резьбы	Формирова-ние резьбы	Отход от поверхности резьбы	Выход из отверстия



Пример текста
управляющей программы:

```
...
S3143 M3
G00 G91 Z-38.
G01 G41 X2. Y-2. F156
G03 X2. Y2. Z0.375 I0. J2.
G03 X0. Y0. Z3. I-4. J0.
G03 X-2. Y2. Z0.375 I-2. J0.
G01 G40 X-2. Y-2.
G00 Z34.25
...
```