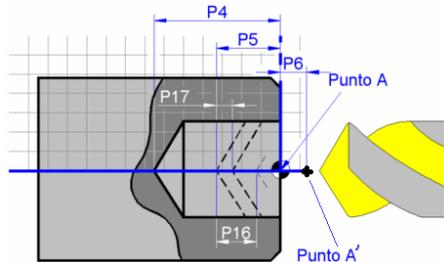




6. CICLO FIJO DE TALADRADO

G83. CICLO FIJO DE TALADRADO.

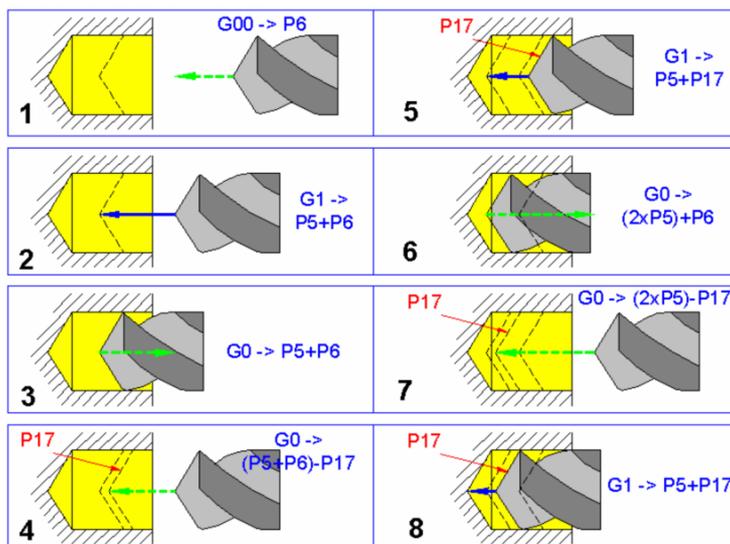


- P5 es la pasada máxima, la profundidad que realizará la broca antes de volver atrás para descargar material y refrigerarse.
- P6. Es la distancia de seguridad a la que se posiciona la herramienta en el movimiento de acercamiento.
- P15. Valor en segundos que la broca estará en el fondo para poder eliminar todo el material.
- P16. Valor incremental del desplazamiento en rápido que tiene lugar tras cada pasada. Si es 0, vuelve a la distancia de seguridad.
- P17. Indica hasta que distancia de la profundidad alcanzada en la pasada anterior debe efectuarse acercamiento en rápido.
- Las condiciones de salida son G00, G07, G40 y G90.
- El ciclo comienza con un acercamiento en rápido al punto A' y finaliza en el mismo punto.



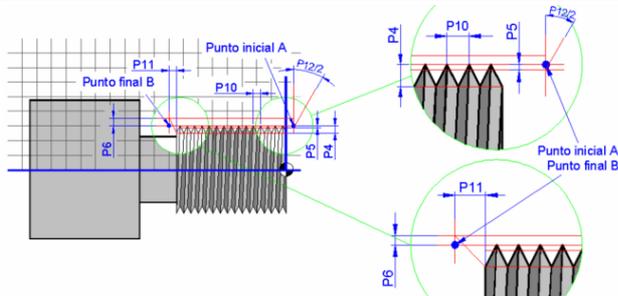
6. CICLO FIJO DE TALADRADO

Esquema de funcionamiento:

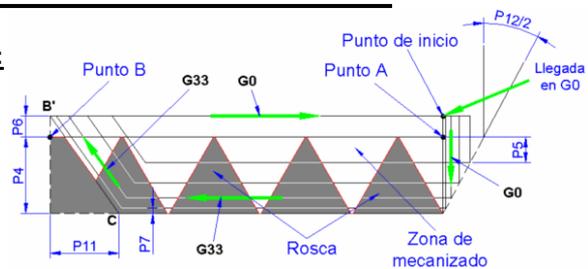




6. G86. CICLO FIJO DE ROSCADO

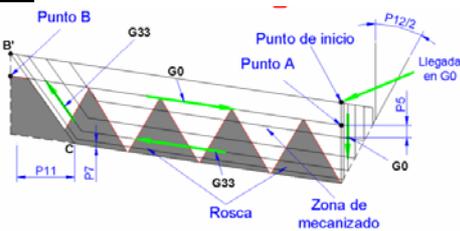


ROSCADO CILÍNDRICO:



6. G86. CICLO FIJO DE ROSCADO

ROSCADO CÓNICO:



FORMATO G86:



- Las condiciones de mecanizado deben programarse antes de la llamada al ciclo.
- Las condiciones de salida son G00, G07, G40, G90.
- El ciclo comienza con un acercamiento en rápido al punto de inicio y finaliza también en dicho punto.