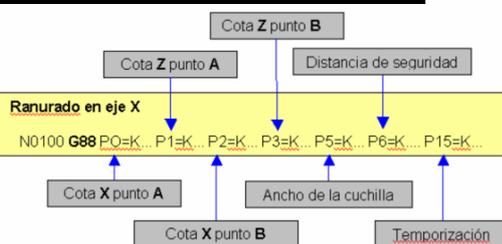
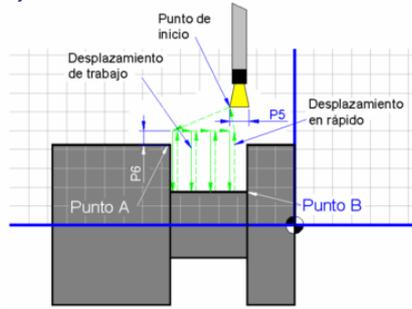




5. CICLOS FIJOS DE RANURADO

A) G88. CICLO FIJO DE RANURADO EN EL EJE X.

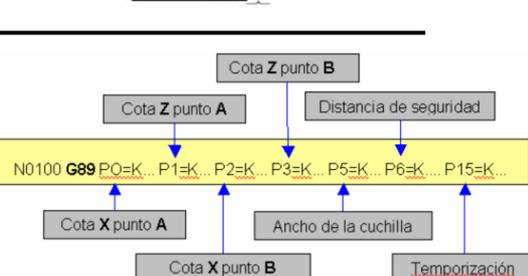
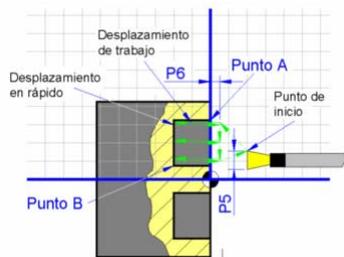


- Las condiciones de mecanizado (F, S...) deben programarse antes de la llamada al ciclo.
- Las condiciones de salida son G00, G40 y G90.
- El desplazamiento desde la distancia de seguridad hasta el fondo de la ranura se efectúa a la velocidad programada. Los demás movimientos en rápido.
- El paso real calculado por el control será menor o igual que la anchura de la cuchilla.
- El ciclo finaliza en el punto en que estaba situada la herramienta inicialmente.



5. CICLOS FIJOS DE RANURADO

B) G89. CICLO FIJO DE RANURADO EN EL EJE Z.



- Las condiciones de mecanizado (F, S...) deben programarse antes de la llamada al ciclo.
- Las condiciones de salida son G00, G40 y G90.
- El desplazamiento desde la distancia de seguridad hasta el fondo de la ranura se efectúa a la velocidad programada. Los demás movimientos en rápido.
- El paso real calculado por el control será menor o igual que la anchura de la cuchilla.
- El ciclo finaliza en el punto en que estaba situada la herramienta inicialmente.