

3.3

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ ПЕРЕМЕННОГО ШАГА (G34)

Ввод значения увеличения или уменьшения шага за оборот винта позволяет выполнить нарезание резьбы с переменным шагом.

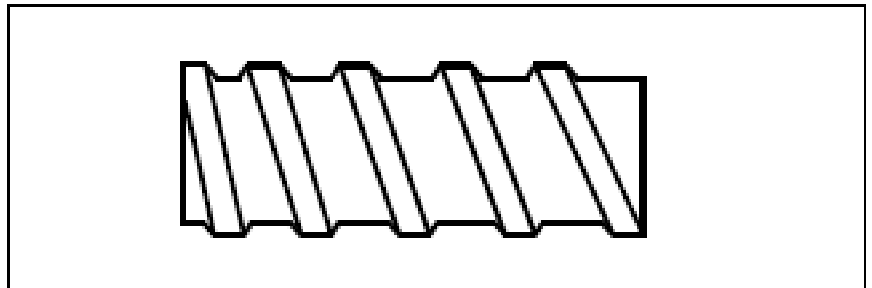


Рис. 3.3 (а) Переменный винт подачи

Формат

G34 IP_ F_ K_ ;

IP_ : Конечная точка

F_ : Шаг в направлении продольной оси в начальной точке

K_ : Увеличение или уменьшение шага за оборот шпинделя

Пояснение

Адреса, кроме K, такие же как при цилиндрическом/ коническом нарезании резьбы, задаваемом G32.

Значение K зависит от системы приращений референтной оси, как указано в Таблице 3.3 (а).

Если задано значение K выходящее за диапазон, указанный в Таблице 3.3 (а), если максимальный шаг превышен после изменения от значения K, или если значение шага отрицательно, выдается сигнал тревоги PS0313.

Таблица 3.3 (а) Диапазон применимых значений K

Система приращений референтной оси	Метрический ввод (мм/об)	Дюймовый ввод (мм/об)
IS-A	от ±0,001 до ±500,000	от ±0,00001 до ±50,00000
IS-B	от ±0,0001 до ±500,0000	от ±0,000001 до ±50,000000
IS-C	от ±0,00001 до ±50,00000	±0,0000001 до ±5,0000000

⚠ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

"Отвод инструмента в цикле нарезания резьбы" не действителен по отношению к G34.

Пример

Шаг в начальной точке: 8,0 мм

Приращение шага: 0,3 мм/оборот

G34 Z-72.0 F8.0 K0.3 ;