



PUNTO ZERO DI PROGRAMMAZIONE
PROGRAMMING ZERO POINT
PROGRAMMIERUNG NULL-PUNKT
POINT ZERO DE PROGRAMMATION
PUNTO ZERO DE PROGRAMACION

Z = Distanza pezzo -maschio = C + B + 5 mm.
 Y = Corsa di avanzamento (Avanzamento pari al passo)
 C = Corsa di sgancio
 B = Corsa di innesto per ritorno
 X = Lunghezza filetto
 Y-B = Corsa di ritorno (Avanzamento pari al passo)

Z = Distance between working piece and tap = C + B + 5 mm.
 Y = Feed stroke (feed rate equal to pitch)
 C = Release stroke
 B = Engagement stroke for return
 X = Thread length
 Y-B = Return stroke (feed rate equal to pitch)

Z = Position über dem Werkstück = C + B + 5 mm.
 Y = Zugausgleich (Vorschub = Gewindesteigung)
 C = Umkehrspiel
 B = Druckausgleich
 X = Gewindetiefe
 Y-B = Mittelstellung (Vorschub = Gewindesteigung)

Z = Distance pièce-taroud = C + B + 5 mm.
 Y = Course de déplacement (déplacement pair au pas)
 C = Course de décrochage
 B = Course d'embrayage pour retour
 X = Longueur filet
 Y-B = Course de retour (déplacement pair au pas).

Z = Distancia pieza - macho = C + B + 5 mm.
 Y = Recorrido de avance (avance igual al paso)
 C = Recorrido de desenganche
 B = Recorrido de enganche retorno
 X = Largo del filete
 Y-B = Recorrido de retorno (avance igual al paso)

ESEMPIO DI PROGRAMMAZIONE:

- ✓ Filetto M8 – passo 1.25 – N=1000 giri/min
filetto utile 10 mm in avanzamento mm/minuto;
- ✓ G 0 Z15 S1000 M3
- ✓ G 1 Z-10 F1250 mm/min (Z-10 è da verificare in base alla lunghezza dell'imbocco del maschio)
- ✓ G 1 Z-5 F6000 (facoltativo)
- ✓ G 1 Z15 F1250 mm/min (Z15=distanza di sicurezza pezzo/maschio) oppure si può usare G85 ciclo fisso di barenatura semplice in avanzamento mm/giro
- ✓ G00 Z15 S1000 M08
- ✓ G01 Z-10 F1.25 mm/giro
- ✓ G01 Z15 F1

PROGRAMMING EXAMPLE:

- ✓ Thread M8 – pitch 1.25 – N=1000 RPM – Depth 10 mm with feed expressed in mm/minute;
- ✓ G 0 Z15 S1000 M3
- ✓ G 1 Z-10 F1250 mm/min (Z-10 to verify, based on the length of the tap)
- ✓ G 1 Z-5 F6000 (optional)
- ✓ G 1 Z15 F1250 mm/min (Z15=distance between working piece and tap).
- ✓ G00 Z15 S1000 M08
- ✓ G01 Z-10 F1.25 mm/turn
- ✓ G01 Z15 F1

PROGRAMMIERBEISPIEL:

- ✓ Gewinde M8 – Gewindesteigung 1.25 – N=1000 U/min
Gewindetiefe 10 mm mit Vorschub in mm/min.;
- ✓ G 0 Z15 S1000 M3
- ✓ G 1 Z-10 F1250 mm/min (Z-10 ist zu prüfen basiert auf ewindebohrerlänge)
- ✓ G 1 Z-5 F6000 (fakultativ)
- ✓ G 1 Z15 F1250 mm/min (Z15=Sicherheitsabstand zwischen Gewindebohrer und Werkstück)
- ✓ G00 Z15 S1000 M08
- ✓ G01 Z-10 F1.25 mm/U
- ✓ G01 Z15 F1

EXAMPLE DE PROGRAMMATION :

- ✓ Filet M8 – pas 1.25 – N=1000 tours/min – filet utilisable 10 mm en avancement mm/minute
- ✓ G 0 Z15 S1000 M3
- ✓ G 1 Z-10 F1250 mm/min (Z-10 il faut vérifier selon la longueur de l'embouchure du taroud)
- ✓ G 1 Z-5 F6000 (facultatif)
- ✓ G 1 Z15 F1250 mm/min (Z15=distance de sécurité pièce/taroud) Ou utiliser G85 cycle fixe de alésage simple en avancement mm/tours
- ✓ G00 Z15 S1000 M08
- ✓ G01 Z-10 F1.25 mm/tours
- ✓ G01 Z15 F1

EJEMPLO DE PROGRAMACION:

- ✓ Filete M8 – paso 1.25 – N=1000 rpm – filete útil 10 mm en avance mm/minuto;
- ✓ G 0 Z15 S1000 M3
- ✓ G 1 Z-10 F1250 mm/min (Z-10 debe ser controlado según el largo del encaje del macho)
- ✓ G 1 Z-5 F6000 (facultativo)
- ✓ G 1 Z15 F1250 mm/min (Z15=distancia de seguridad pieza/macho o se puede utilizar G85 ciclo fijo de barrenadura sencilla en avance mm/revolución)
- ✓ G00 Z15 S1000 M08
- ✓ G01 Z-10 F1.25 mm/ revolución
- ✓ G01 Z15 F1

