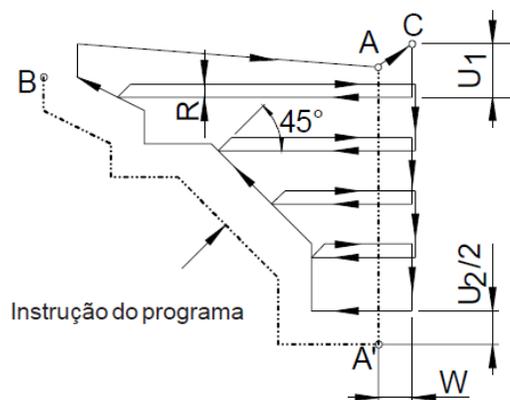
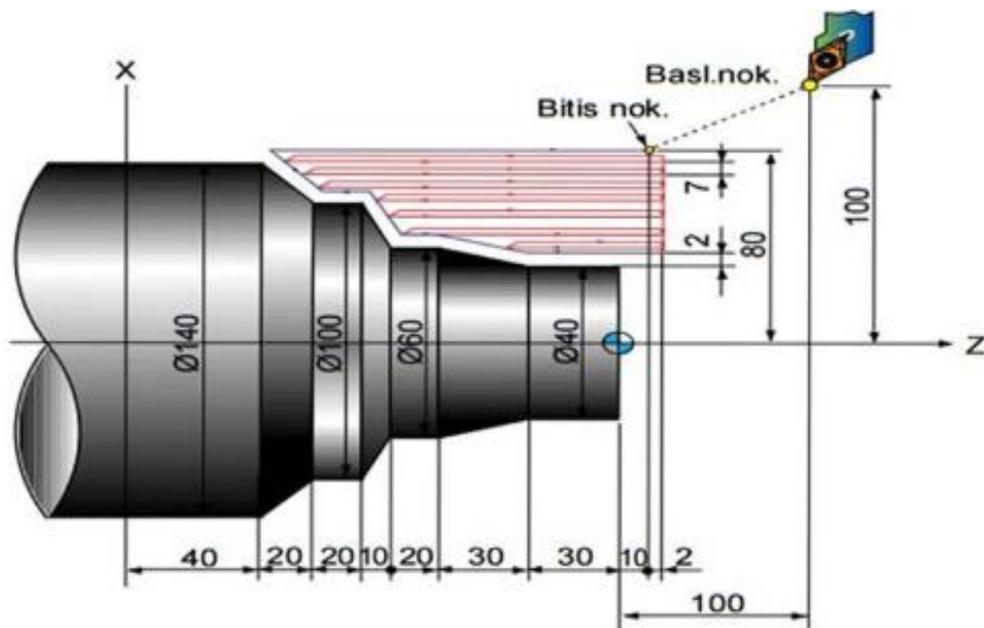


CICLO DE DESBASTE LONGITUDINAL EM RELAÇÃO AO CONTORNO FINAL



N... G73 U₁... R...

N... G73 P... Q... U₂ .. W... F...

Sendo:

U₁ [mm] Profundidade do corte, incremental, sem sinal;
R [mm] Recuo da ferramenta

P ... Número do primeiro bloco onde começa o perfil acabado;

Q Número do último bloco onde termina o acabado;

U₂ [mm] ... Sobremetal para acabamento na direção X

W [mm] ... Sobremetal para acabamento na direção Z;

F... Feed (avanço).

CICLO DE ACABAMENTO

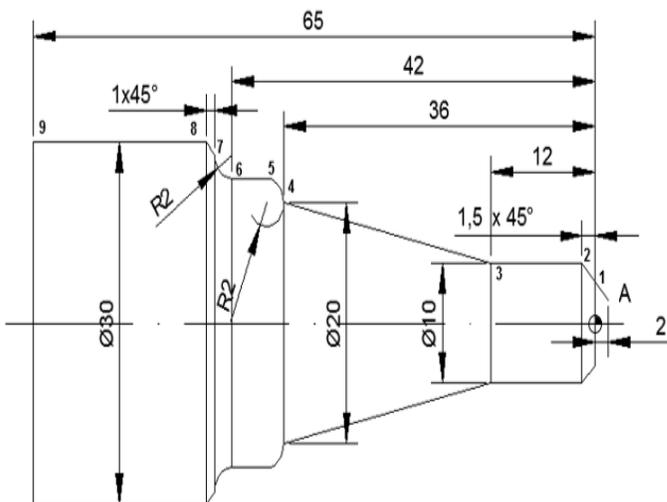
N... G72 P... Q...

P..... Número do primeiro bloco para programação da forma de acabamento.
Q Número do último bloco para programação da forma de acabamento.

Observações

- A função **F** especificadas entre P e Q é efetiva apenas para G72. Elas não é efetiva para G73;
- O ciclo de acabamento G72 só pode ser programado após os ciclos G73, G74 e G75 (todos ciclos de desbastes).
- Antes de iniciar o ciclo de acabamento G72, é preciso que a ferramenta esteja parada no ponto de início adequado.

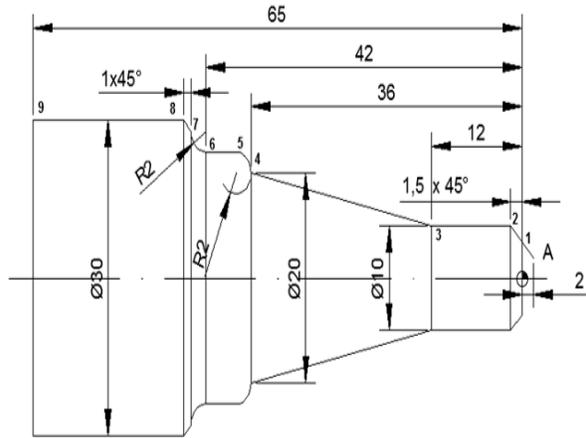
Exemplo de programação:.



Pto	X	Z
A	5	1
1	7	0
2	10	-1.5
3	10	-12
4	20	-36
5	24	-38
6	24	-42
7	28	-44
8	30	-45
9	30	-65
10	35	-65

N	COMANDOS	OBSERVAÇÕES
N5	G10 P0 Z0	Ponto zero máquina
N10	G10 P0 Z-125	Ponto zero peça (face)
N15	G0 X40 Z30	Ponto de troca de ferramenta
N20	T0202 G0 X32 Z2	Chamada de ferramenta e aproximação
N25	G96 S120	Velocidade de corte constante de 120m/min
N30	G92 S200	Rotação máxima
N35	M3	Ligar fuso
N40	G73 U0.5 R1.0	CICLO DE DESBASTE em relação ao contorno final
N45	G73 P50 Q100 U.5 W.0.5 F0.1	
N50	G41 G1 X5 Z1	Compensação raio da ponta da ferramenta e <i>Início contorno.</i>
N55	G1 X7 Z0	
N60	G1 X10 Z-1.5	
N65	G1 X10 Z-12	

continuação programa:.



Pto	X	Z
A	5	1
1	7	0
2	10	-1.5
3	10	-12
4	20	-36
5	24	-38
6	24	-42
7	28	-44
8	30	-45
9	30	-65
10	35	-65

N	COMANDOS	OBSERVAÇÕES
N70	G1 X20 Z-36	
N75	G3 X24 Z-38 R2	
N80	G1 X24 Z-42	
N85	G2 X28 Z-44 R2	
N90	G1 X30 Z-45	
N95	G1 X30 Z-65	
N100	G40 G1 X35 Z-60	FIM DO CONTORNO
N105	G0 X30 Z2	Reposicionamento ferramenta
N110	G0 X12 Z2	Aproximação
N115	G72 P50 Q100	CICLO DE ACABAMENTO
N120	M5	Desligar fuso
N125	G0 X40 Z30	Ponto de troca de ferramenta
N130	M30	Fim de programa
N135		
N140		