

## Rezanje navoja na CNC-strugu u G76 ciklusu

Poslao/la ognjeni-zmaj - 11 apr 2018 00:06

---

Pozdravljam zajednicu!

Imam konkretan problem to jest nedoumicu...

Pre godinu dana sam nabavio strug Takisawa TS15 sa Fanuc 6T upravljačkom jedinicom, i mada do tada nisam imao iskustva sa CNC mašinama vrlo brzo sam ušao u štos i sada već sam programiram svoje relativno jednostavne operacije. Uz mašinu nisam dobio nikakvu dokumentaciju pa sam uglavnom sve rešavao "peške" uz pomoć neta... Na dosta mesta sam pročitao da G76 ciklus na nekim mašinama funkcioniše sa komandama u dve linije a na nekima sa komandama u jednoj liniji.

Kod mene funkcioniše u jednoj liniji ali me bune dve stvari. Prvo, parametar A koji se odnosi na ugao alata odnosno "uklizavanje" po uglu alata kod jednolinijskog trebalo bi da može da se bira u opsegu od 0-120 stepeni a kod mene je zaključan na standardnim uglovima (80,60,55,30,29,0) kao što je inače u dvolinijskoj varijanti. Pošto radim neki specifičan navoj sa specifičnim profilom velikog koraka potrebno mi je A preko 100 stepeni a možda može da se promeni u parametrima a ja ne znam koji se parametar odnosi na to i da li uopšte može. Sam postupak zamene vrednosti nekog parametra mi je jasan...

Druga nejasna stvar u vezi jednolinijskog G76 je parametar Q koji se navodno odnosi na rezanje navoja sa više početaka prostom manipulacijom amerikanera u stepenima, tipa za navopj sa dva početka se kuca drugi red G76 sa Q 180000 (kao 180 stepeni)

Ako se neko susretao sa ovim na Fanuc 6T bio bih neizmerno zahvalan za info, poz

=====