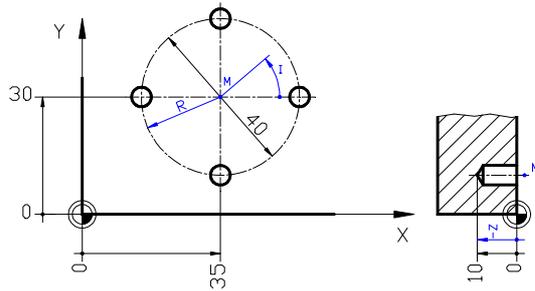


Auszug aus der Befehlskodierung

für CNC-Programmierung der PAL-Zyklen

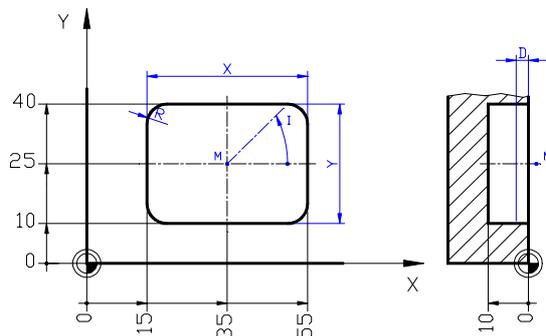
G85 - Teilkreis-Bohrzyklus



Mit G85 können mehrere Bohrungen auf einem Teilkreis ausgeführt werden. Die Startposition ist der Mittelpunkt des Teilkreises, der in der Z-Richtung + 1 mm über der Bearbeitungsebene liegt.

- R Teilkreisradius
- Z Tiefe der Bohrung (bez. Werkstücknullpunkt)
- I Startwinkel (bez. auf die X-Achse)
- J Anzahl der Bohrungen

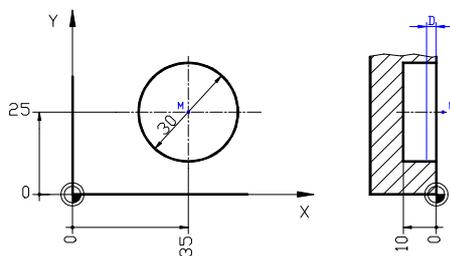
G86 - Taschenfräszyklus



Mit G86 kann eine achsparallele oder um einen bestimmten Winkel gedrehte Rechtecktasche in mehreren Arbeitsgängen gefräst werden. Startposition ist der Mittelpunkt der Tasche, der in der Z-Richtung + 1 mm über der Bearbeitungsebene liegt.

- X Länge der Tasche
- Y Breite der Tasche
- Z Tiefe der Tasche (bez. Werkstücknullpunkt)
- D Einzelschnitttiefe
- I Drehwinkel um M bez. X-Achse

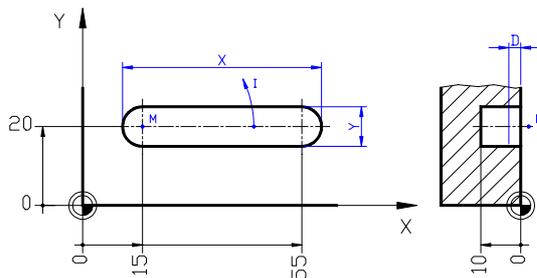
G87 - Kreistaschen-Fräszyklus



Mit G87 kann eine Kreistasche in mehreren Arbeitsgängen gefertigt werden. Die Startposition ist der Mittelpunkt der Tasche, der in Z-Richtung + 1 mm über der Bearbeitungsebene liegt.

- R Kreistaschenradius
- Z Tiefe der Tasche (bez. Werkstück-Nullpunkt)
- D Einzelschnitttiefe

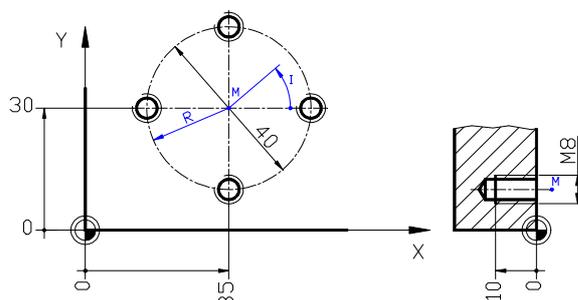
G88 - Nutenfräszyklus



Mit G88 wird eine achsparallele oder um einen bestimmten Winkel gedrehte Nut in mehreren Arbeitsgängen gefertigt. Der Durchmesser des Fräasers darf max: 0.9 und min: 0.55 der Nutenbreite betragen. Startpunkt ist der Punkt M der Nut, der in Z +1 mm über der Bearbeitungsebene liegt.

- X Nutlänge
- Y Nutbreite
- Z Nuttiefe (bez. Werkstücknullpunkt)
- D Einzelschnitttiefe
- I Drehwinkel um M bez. X-Achse

G89 - Teilkreis-Gewindebohrzyklus



Mit G89 werden mehrere Gewinde auf einem Teilkreis (vgl. G85) gefertigt. Die Startposition M beträgt in Z Richtung 3x Gewindesteigung (F) über der Bearbeitungsebene.

- R Radius des Teilkreises
- I Startwinkel (bezogen auf X-Achse)
- J Anzahl der Gewinde
- Z Nutbare Gewindetiefe, bezogen auf den Werkstücknullpunkt
- F Gewindesteigung P