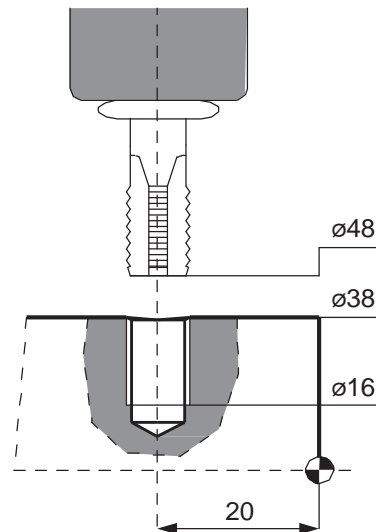


MASCHIATURA RADIALE CON MANDRINETTO COMPENSATO A TRAZIONE

Non disponendo dell'opzione "Maschiatura rigida", per eseguire la maschiatura radiale o assiale è necessario utilizzare un portamaschio compensato in spinta e/o sfilamento.

ESEMPIO Maschiatura radiale M 8 x 1.25 profondità 11 mm



N300	T5G40 (con mandrinetto compensato a trazione)
N310	M10 (attiva asse C o M19)
N320	G28C0 (pos. 0 asse C)
N330	G0C0
N340	G97S400M73 (M74 se il filetto è sinistro)
N350	G0X48Z-20G94
N360	M31 (esclude i potenziometri di avanz. e giri)
N370	G1X16F480 ($F = \text{giri maschio} \times \text{passo} \times 0.95 = 400 \times 1.25 \times 0.95 = 480$)
N380	G0M74 (M73 se il filetto è sinistro)
N390	G1X40F500 ($F = \text{giri maschio} \times \text{passo} = 400 \times 1.25 = 500$)
N400	M32 (attiva potenziometro di avanz. e giri)
N410	M11
N420	G0X...Z...G95M75

NOTA

- La riduzione dell'avanzamento è dovuto al tipo di pinza-portamaschio compensato solo in trazione.
- Per mandrinetti con compensazione in trazione e in compressione programmare la "**F**" nominale (es. $400 \times 1.25 = \mathbf{F500}$).
- Le funzioni "M" sono solo indicative: sostituirle con quelle della macchina.

Attenzione

- Alcuni tipi di mandrinetto non hanno il rapporto di rotazione 1:1, è pertanto necessario sempre verificare il tipo di rapporto per calcolare con precisione la "**F**". In caso contrario si può rompere il maschio.
- Durante la prova del 1° pezzo in blocco a blocco arrivati al blocco N350 è obbligatorio portare in esecuzione continua la lavorazione fino al blocco N400 (fine maschiatura). In caso contrario si ha la rottura del maschio.