

G74 – RANURADO PROFUNDO EN CARA FINAL (Taladrado/Ranurado):

G74 R__
G74 X__Z__P__Q__R__F__

- G74 : taladrado profundo en cara final
- R: distancia de retroceso para rotura de viruta (radio y milímetros)
- X: cota X del final de ranura (especifica junto al posicionamiento el ancho de la ranura.
- Z: profundidad de ranurado (cota final)
- P: paso de apertura en eje X para ranurado frontal (milésimas)
- Q: profundidad de picoteo para el ranurado (milésimas)
- R: distancia de retirada en el fondo del agujero según eje X (para ranurado)
- F: avance de mecanizado

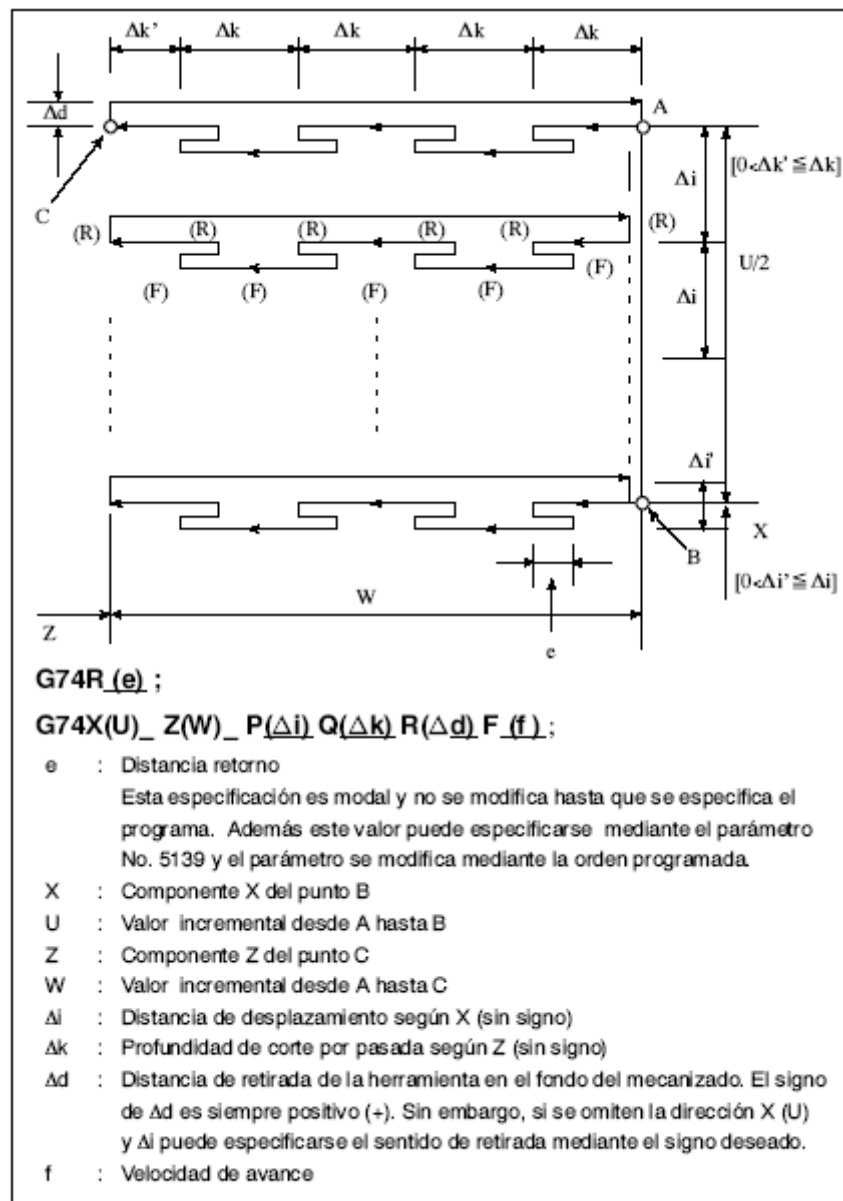


Fig. 13.2.5 Trayectoria de mecanizado en el ciclo de taladrado profundo en cara final

G75 – CICLO DE RANURADO EN Ø EXT. / Ø INT. (Taladrado/Ranurado):

G75 R__
G75 X__Z__P__Q__R__F__

- G75 : ranurado/taladrado en Øext. / Øint.
- R: distancia de retroceso para rotura de viruta. Si no poner R0 o anular (rario y milésimas)
- X: Ø del fondo de taladrado/ranurado
- Z: cota Z de final de ranura (ranurado)
- P: profundidad de picoteo, o distancia desde el posicionamiento al fondo de del taladro/ranura, (radios y milésimas)
- Q: paso en el eje Z para la apertura de la ranura (milésimas)
- R: distancia de retirada en el fondo de la ranura según eje Z. Poner a 0
- F: avance de mecanizado

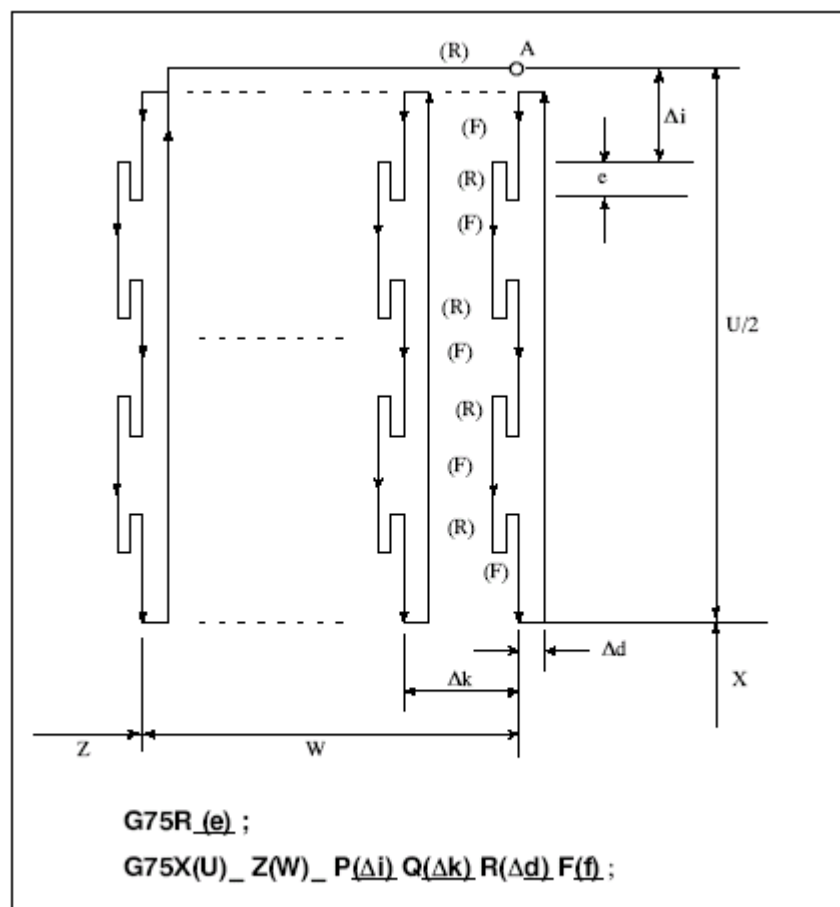


Fig. 13.2.6 Trayectoria de mecanizado en ciclo de taladrado de diámetros exteriores/interiores