

Definição de Rosca G76 (Somente para uma entrada)

Thread OD

Geometry: TURNING_WORL

Tool: [Select]

Tool Orientation: [Select]

Thread Shape: [Select]

✓ Select Crest Line (1)

* Select End Line (0)

Depth Option: Depth and Angle

Depth: 1.6250

Angle from XC: 180.0000

Offset

Start Offset: 5.0000

Set End Offset from Tool: [Select]

End Offset: 1.5000

Crest Offset: 0.0000

Root Offset: 0.0000

Display Start and End: [Select]

Path Settings

Method: LATHE_THREAD

Cut Depth: Constant

Depth: 1.6250 mm

Cut Depth Tolerance: 0.9000

Number of Starts: 1

Cutting Parameters: [Select]

Non Cutting Moves: [Select]

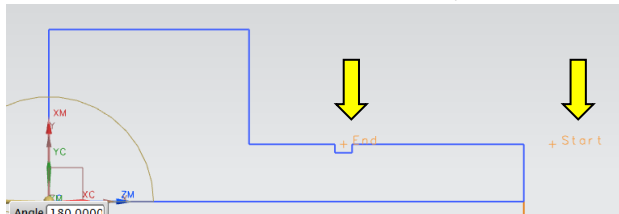
Feeds and Speeds: [Select]

Machine Control: [Select]

Program: [Select]

OK Cancel

- Definir a geometria usando “Crest Line” + profundidade e ângulo (“Depth and Angle”);
- Usar o “Start Offset / End Offset” para definir a distância de início e final da rosca;



- Definir a profundidade da rosca como “Constant” e a profundidade igual à profundidade da rosca;
- Definir a Profundidade de cada passe no campo “Cut Depth Tolerance”. Esse valor será usado para calcular o valor de “Q” → $Q = \frac{prof_{Total}}{\sqrt{\frac{prof_{Total}}{prof_{passe}}}}$

OBS: Se o campo “Cut Depth Tolerance” for igual a zero, o ciclo de rosca gerado será o **G33**.

Só é possível fazer rosca com uma entrada.

Non Cutting Moves

Engage Retract Clearance Approach Departure Local Return

Clearance Planes

Radial Limit Option: None

Axial Limit Option: None

Minimum Clearance: 2.5000

Minimum Clearance: 2.5000

- Definir o “Mínimo Clearance” com a metade do valor do “Start Offset”