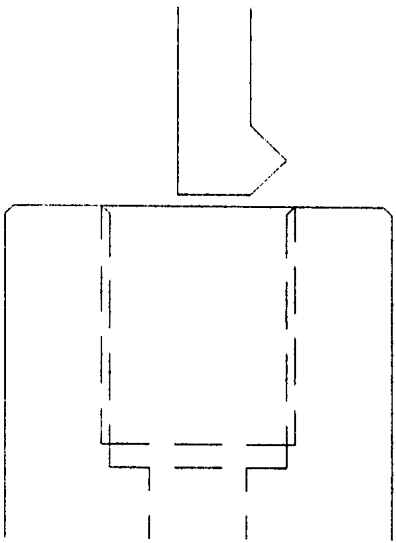
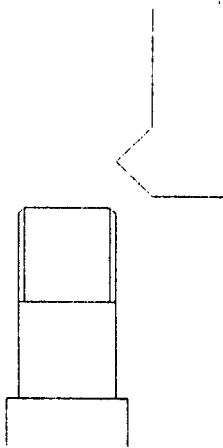
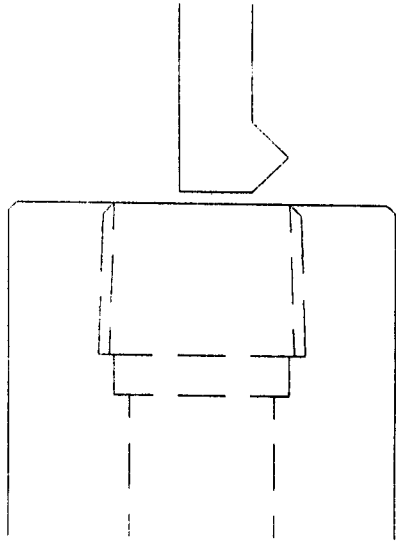
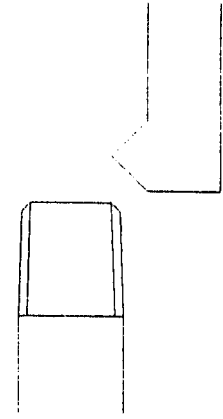


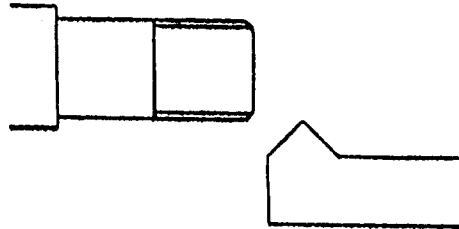
VARIOS

A continuación Información Útil.

GUSS & ROCH



FORMULARIO CUERDA RECTA EXTERIOR TORNO CONTROL NUMERICO OMNITURN



Paso Rosca = $1/\#$ Hilos por pulgada

Cantidad de Pasadas Máximo = Parte Entera de $(72 \times \text{Paso Rosca} + 4)$

Profundidad del Hilo = $0.61343/\#$ Hilos por Pulgada

R.P.M. Máximas = $120/\text{Paso Rosca}$

Posición de Inicio en Z alejada de la Rosca = 0.200" Mínimo

FRAGMENTO DE PROGRAMACIÓN (RADIAL)

X 0.250

Z 0.250

G33

X ((Dia. Ext. Cda. - (2 x Profundidad del Hilo)) / 2)

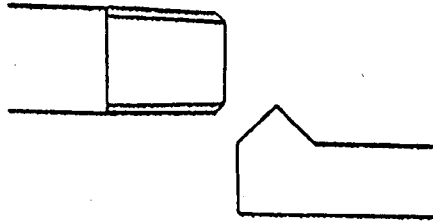
Z (Coordenada Z al final de la Rosca)

I (Paso de la Rosca / (Raiz cuadrada del # de pasadas))

K (Paso de la Rosca)

P

FORMULARIO CUERDA N.P.T. MACHO TORNO CONTROL NUMERICO OMNITURN



Paso Rosca = $1/\#$ Hilos por pulgada

Cantidad de Pasadas Máximo = Parte Entera de $(72 \times \text{Paso Rosca} + 4)$

Profundidad del Hilo = $0.8/\#$ Hilos por Pulgada

R.P.M. Máximas = $120/\text{Paso Rosca}$

Posición de Inicio en Z alejada de la Rosca = 0.200" Mínimo

FRAGMENTO DE PROGRAMACIÓN (RADIAL)

X(Dia.Ext.Cda./2)-(TAN 1.7833(x(Coordenada Z Inicio+Z Final))

Z(Coordenada Z de Inicio alejada de la Rosca)

G33

X(X anterior - Profundidad del Hilo)

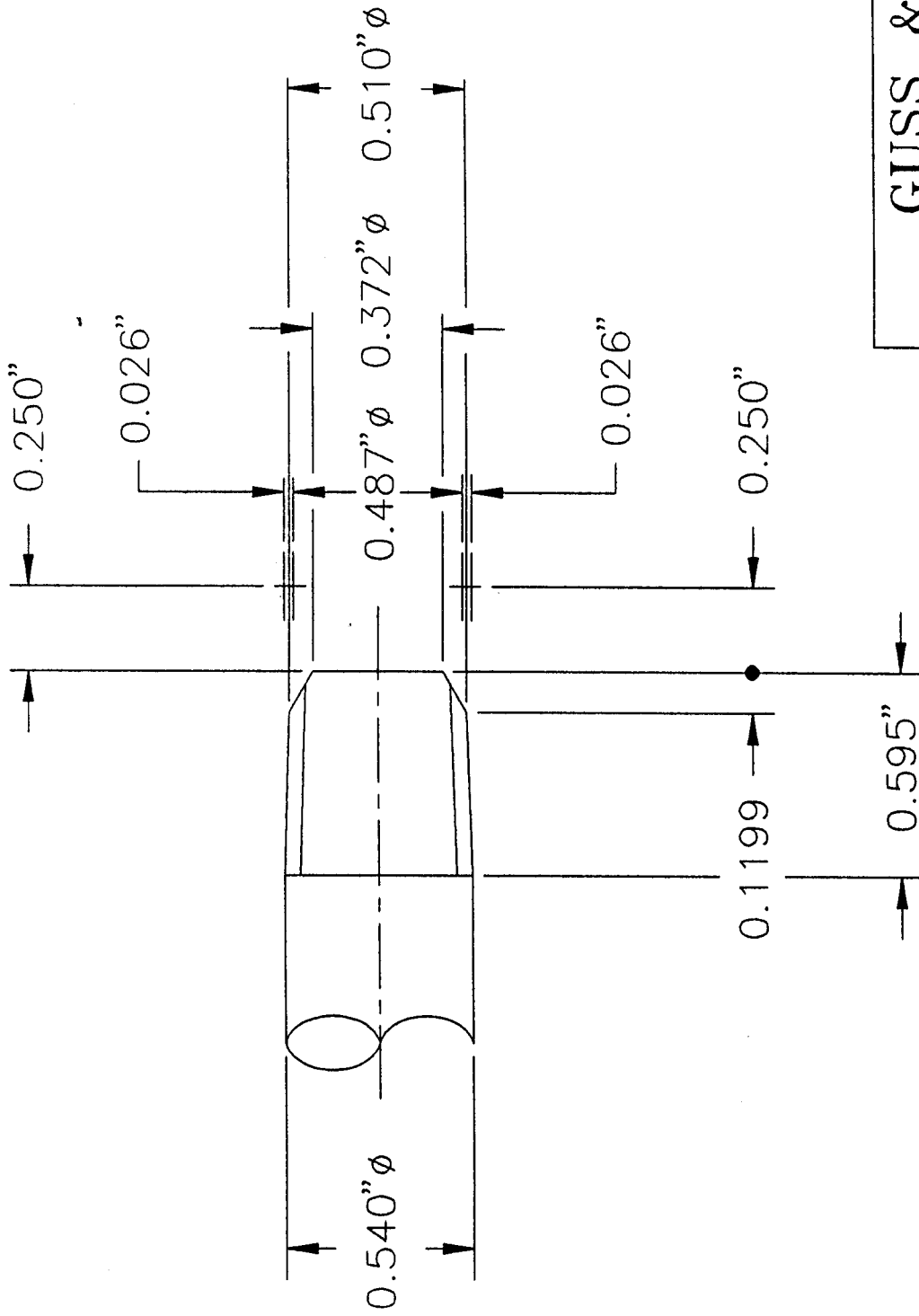
Z(Coordenada Z al final de la Rosca)

I(Paso de la Rosca / (1 + Raíz cuadrada del # de pasadas))

K(Paso de la Rosca)

A(Tan 1.7833(x (Coordenada Z Final Cuerda+Z Inicio alejada))

P



GUSS & ROCH

DESCRIP. CUERDA MACHO 1/4" ϕ - 18 HPP. NPT			
MATL.		ESC.	2:1
FECHA 24-OCT-94	DIBUJO S. ENRIQUE M.G.	APROBO ING. J. GARCIA	CLAVE: NPT14

FORMULARIO MACHUELEADO TORNO CONTROL NUMERICO OMNITURN

Paso Rosca = 1/# Hilos por pulgada

Carrera Cabezal Porta-Machuelo = 0.09375" (Normalmente)

Profundidad del Hilo = $0.54127/\#$ Hilos por Pulgada

R.P.M. Máximas = 750

Tiempo de espera para sacar Machuelo = $(\text{Carrera porta-Machuelo} \times 60) / (\text{Paso} \times \text{RPM})$
(Hasta Décimos, No Redondear)

Posición de Inicio en Z alejada de la pieza = 0.500" Mínimo

FRAGMENTO DE PROGRAMACION

```
M03S250
X0.0
Z0.500
G95F(Paso-0.001)
Z(Profundidad del Machueleado - Carrera Cabezal Porta-Machuelo)
G04F(Tiempo de Espera)
M04
Z(Coordenada Z alejada de inicio para Machuelear) F(Paso)
M03
```

Ejemplo de Alimentación Automática de Barra

N1(ALIMENTACION DE BARRA VS. TOPE)

G94F300

T1(TOPE)

X0Z2

S500M03

M09

M01

Z0.1

G94F100

Z-1.177

M13

G04F0.3

G94F50

Z0.03

G04F0.1

M12

G04F0.3

G00Z2