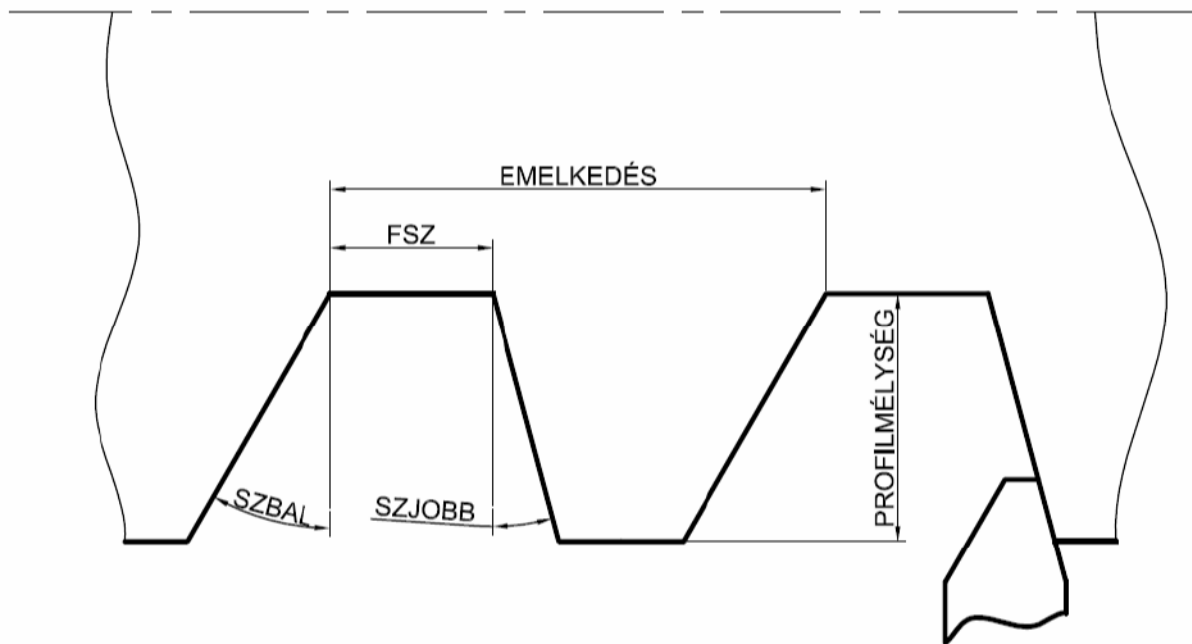
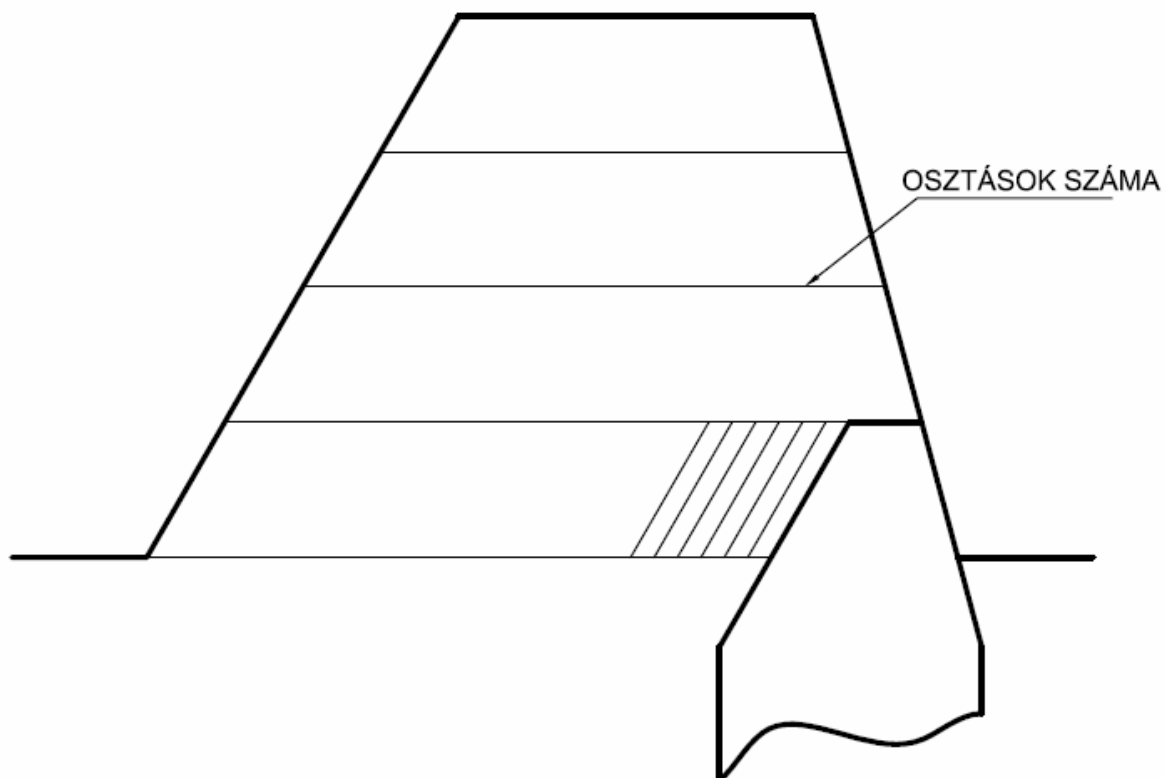


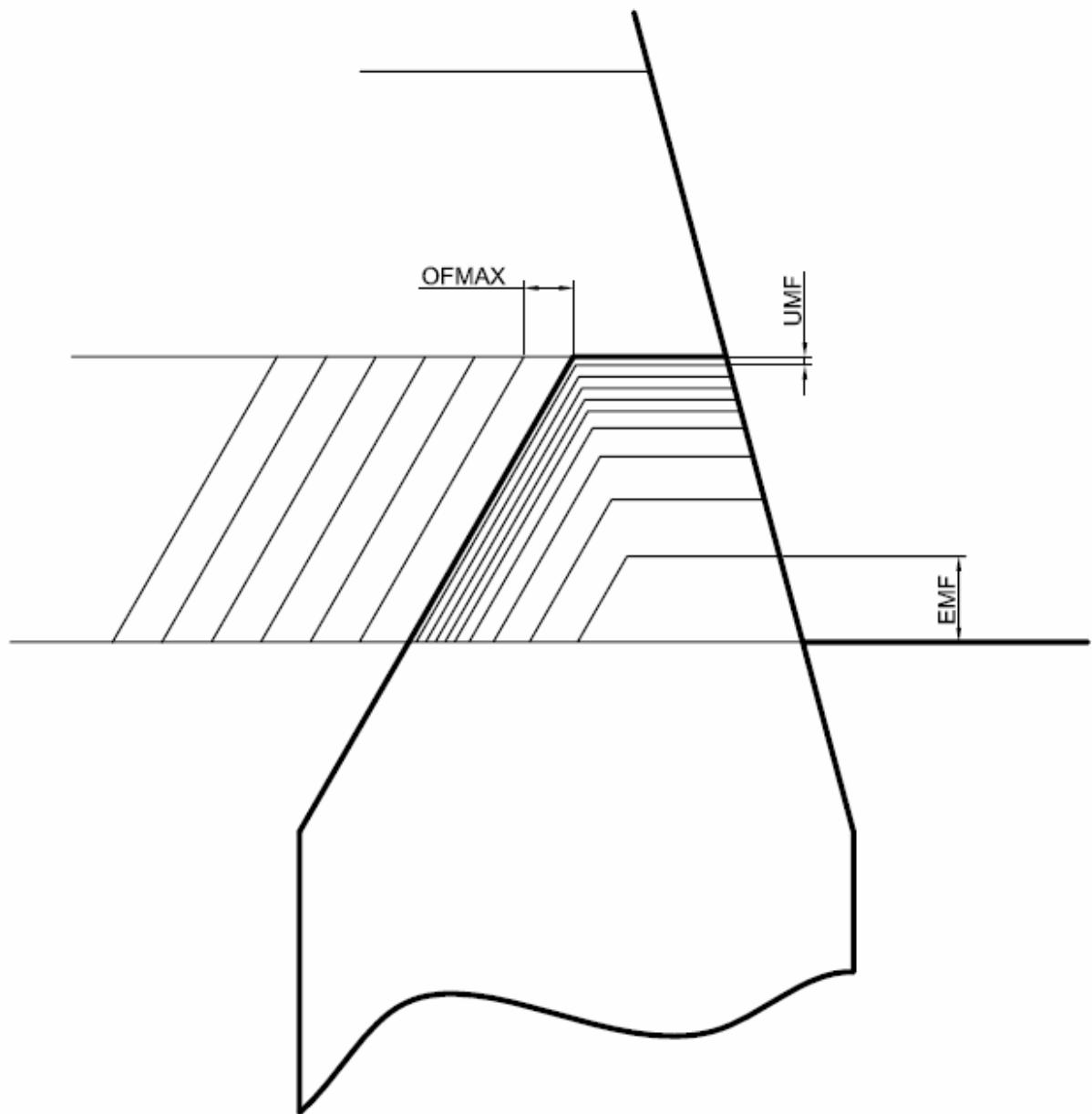
## Mach3 mélymenet vágás wizard leírás (G32 verzió)

A wizard segítségével speciális profilú orsó és anyamenetet lehet készíteni. Célzottan nagy profilmélységű, nagy emelkedésű menetek vágásához ajánlott.



Osztható a profilmélység és a profilszélesség is.





Használható az első (X+) és hátsó késtartó is (X-).  
 A wizard a helytelen, ellentmondó adatkitöltéseket nem ellenőrzi. Emiatt a felhasználónak ezekre ügyelni kell, valamint érdemes az éles futtatás előtt tesztelni a generált programot!



Erre az ikonra kattintva lehet váltani forgásirányt.

A wizard a következő adatok helyes kitöltését igényli:

EMELKEDÉS: menetemelkedés

PROFILMÉLYSÉG: menetprofilmélység

FSZ: fenékszalag szélesség

SZJOBB: profil jobboldali szöge

SZBAL: profil baloldali szöge

KHSZ: kés homlokszélessége

OSZTÁSOK SZÁMA: profil osztások száma

Fordulat, Szerszám szám (1-99), Korrekció szám (1-99)

EMF: első mélyítő fogás

UMF: utolsó mélyítő fogás

OFMAX: maximális oldalfogás

Mélyítőfogás csökkentés: EMF értékéből ezzel az értékkel szorozva adódnak a következő mélyítőfogások méretei, mindaddig, amíg el nem éri az UMF értékét.

X kezdő: az az 'X' érték, amiről a menetvágó ciklus indul

X befejező: 'X' befejező értéke. Kitöltése akkor is kötelező, ha a menet nem kúpos!

Z kezdő: az a 'Z' érték, amiről a menetvágó ciklus indul

Z befejező: 'Z' befejező értéke. Megadásánál figyelembe kell venni, hogy a szerszám az első osztás mélységén lévő profilszélességével tovább jár!

X kiemelés: a szerszám ezen a méreten jár vissza a menet elejére

A vezérlő módjáról a wizard a G-kód generálásánál tájékoztatást ad. (Rádiusz vagy átmérő).

A generált program a generáláskor aktív módban működik helyesen. A program elején erről megjegyzés található.

(---- Mélymenetvágás ----)  
(Átmérő mód, anyamenet )

.  
. .  
.

A wizard teszt fázisban van. Észrevételeket a [timar.tibor@citromail.hu](mailto:timar.tibor@citromail.hu) címre várom.

Béni