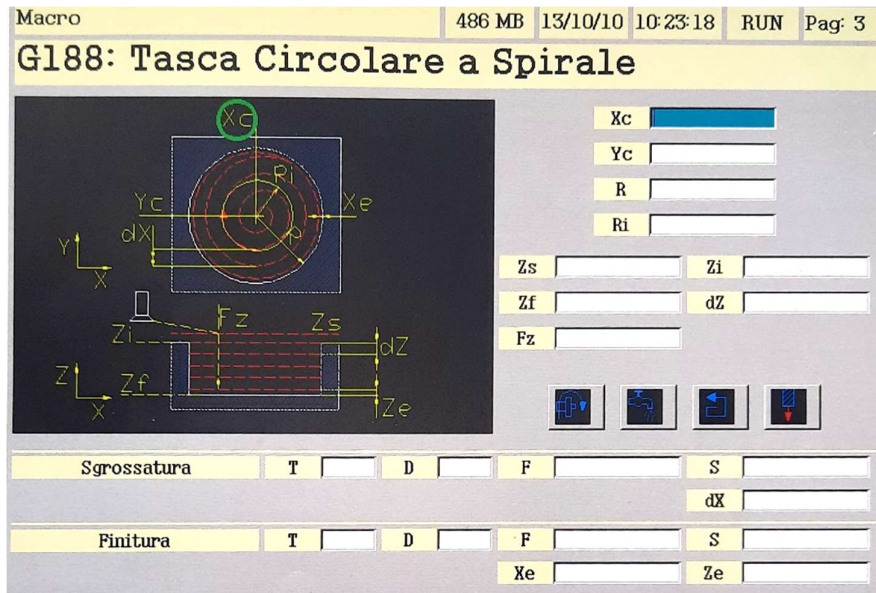


### Esempio programmazione CAVA circolare

Nota: nella letteratura tecnica si parla spesso di "TASCA", ma è utilizzato anche "CAVA".



#### Caratteristiche della cava da programmare:

- centro in X15Y25,
- diametro 20 mm
- profondità 10 mm
- profondità di passata 4 mm
- lavorazione senza preforo e senza passata di finitura.

#### Programma:

G54 O1 (definizione origine -> Origine 1)  
T3 (utensile, fresa cil D = 10 mm)  
S6000 (numero di giri)  
M3 (rotazione oraria mandrino)  
G0 X15 Y25 Z50 (avvicinamento in rapido alla zona di lavoro)  
G188.11312 X15 Y25 R10 Z5 Z0 Z-10 Z4 F100 T3 D3 F700 S6000 X5 (Esecuzione cava)\*  
G80 (Disattivazione funzione cava)  
G0 Z150 (Allontanamento in rapido in Z)  
M30 (Fine programma)

**Dettaglio riga programmazione cava:**

Nota: tra parentesi la denominazione del rispettivo campo come compare sulla macro (vedi immagine pagina precedente).

**G188.11312 X15 Y25 R10 Z5 Z0 Z-10 Z4 F100 T3 D3 F700 S6000 X5**

G188 Cava o tasca circolare a spirale

.11312 Valori generati in automatico dalla macchina (ad es. se si è scelta l'attivazione del lubrorefrigerante)

X15 Y25 Coordinate del centro (Xc Yc)

R10 Raggio cava (R)

Z5 Quota di sicurezza in Z (Zs)

Z0 Quota inizio cava (Zi)

Z-10 Quota di fondo cava (Zf)

Z4 Profondità di passata (dZ)

F100 Velocità di avanzamento in affondamento in Z

T3 D3 Utensile

F700 Velocità di avanzamento in lavoro i XY

S6000 Nr. di giri

X5 Distanza in mm tra le passate sul piano XY (dX)

In assenza di preforo, nella quarta icona, prima di "Sgrossatura" (vedi immagine in alto), selezionare la freccetta rossa obliqua (affondamento in Z a spirale con movim. assi XYZ), anziché la freccetta rossa verticale (affondamento in Z in vertic. con movim. solo asse Z).