GUIDA IN ITALIANO

Cicli di foratura

Cicli macchina di foratura e segnaposto per il controllo e il postprocessore utilizzati.

Revisione italiana: 29 ottobre 2026

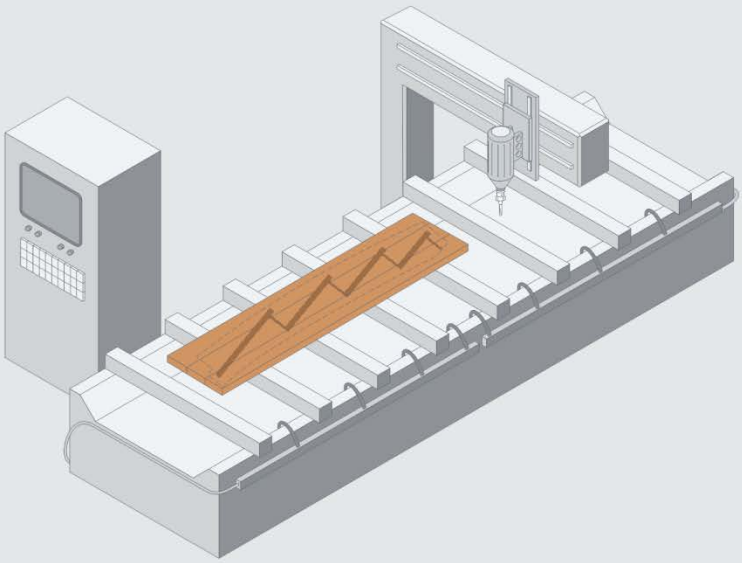
Edizione originale tedesca: 2018

La terminologia italiana è stata uniformata ai termini Compass concordati. Le pagine della guida conservano la numerazione dell'edizione originale: la pagina 1 della guida segue questa nota di revisione.

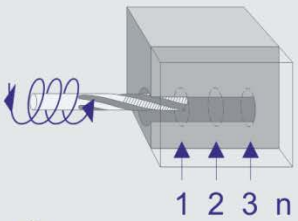
Le schermate riproducono la versione tedesca dell'edizione originale. I nomi italiani delle funzioni sono riportati nel testo. La revisione linguistica non costituisce una nuova certificazione delle funzioni per tutte le versioni del programma.

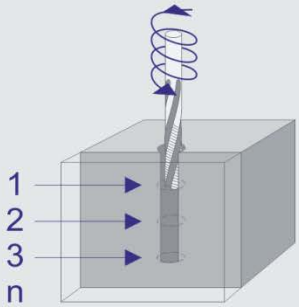
Compass Software

USO DEI CICLI DI FORATURA









ISTRUZIONI PER L'USO

© Compass Software GmbH 2018
Tutti i diritti riservati

Istruzioni per l'uso dei cicli macchina per i fori

Preparazione

Nel percorso CNCPROGR deve esistere una sottocartella denominata "b-zyklen", contenente un file denominato "zyklus". Il contenuto del file è irrilevante. Creare quindi la seguente struttura:

<Aktuelles Laufwerk>:\CNCPROGR\B-ZYKLEN\ZYKLUS

Questa struttura attiva la funzione nel sistema.

La sottocartella deve inoltre contenere uno o più altri file, con il ciclo effettivo sotto forma di stringa ASCII con segnaposto. I nomi dei file non devono superare 8 caratteri.

Esempio di ciclo di foratura verticale

Nome file: "SCMXILOG", contenuto:

&^XBO X=$X Y=$Y Z=$T D=$D R=1 N=P V=$S G=$N

Questo ciclo esegue un foro nella posizione X/Y, con profondità T e diametro D. La foratura avviene alla velocità S e in N incrementi.

Il carattere che precede il segnaposto ($) è quello delle preimpostazioni (ALT251).

Il carattere iniziale (&) indica che per il foro è necessario soltanto il ciclo, senza ulteriori istruzioni come chiamata utensile, movimento alla posizione di sicurezza ecc.

Il carattere successivo (^) indica che la stringa non deve essere modificata (ad es. durante il riordino della velocità). Da ora questo carattere può essere usato anche in tutti i sottoprogrammi e nelle sequenze iniziali e finali.

Significato dei segnaposto

I	**Valore X dello spostamento dell'origine**
J	**Valore Y dello spostamento dell'origine**
K	**Valore Z dello spostamento dell'origine**
X	**Valore X del centro**
Y	**Valore Y del centro**
T	**Profondità (sempre emessa come valore positivo; il segno "-" deve essere presente nel ciclo)**

Z:	**Incremento in Z**
D:	**Diametro del foro**
R:	**Raggio del foro**
W:	**Numero utensile**
l:	**Lunghezza utensile (L minuscola)**
r:	**Raggio utensile (R minuscola)**
S:	**Velocità**
N:	**Numero di incrementi**

Istruzioni per l'uso dei cicli macchina per i fori

Esempio di ciclo di foratura orizzontale

Nome file: "SCMHORIZ", contenuto:

&^XBR X=$X Y=$Y Z=$T H=$H A=$A T=$W Q=0 V=$S G=$N D=$O

Significato dei segnaposto

I	**Valore X dello spostamento dell'origine**	**Z:**	**Incremento**
J	**Valore Y dello spostamento dell'origine**	**O**	**Distanza di sicurezza**
K	**Valore Z dello spostamento dell'origine**	**D:**	**Diametro del foro**
X	**Valore X del centro**	**R:**	**Raggio del foro**
Y	**Valore Y del centro**	**W:**	**Numero utensile**
H	**Valore Z del centro**	**l:**	**Lunghezza utensile (L minuscola)**
A	**Angolo di rotazione in gradi**	**r:**	**Raggio utensile (R minuscola)**
T	**Profondità (sempre emessa come valore positivo;**	**S:**	**Velocità**
il segno "-" deve essere presente nel ciclo)		**N:**	**Numero di incrementi**

Il carattere ´@´ può essere usato per programmare un ciclo su più righe. Il file può anche contenere più righe fin dall'inizio.

I caratteri di controllo devono essere inseriti nuovamente in ogni riga.

Il carattere ´&´ deve invece comparire soltanto nella prima riga.

Il carattere ´~´ disattiva temporaneamente l'emissione del comando ISO nella variante Xilog.

Il carattere ´-´ inverte il segno delle coordinate se inserito fra $ (carattere di sostituzione) e il segnaposto (ad es. X). Alcuni controlli non accettano un doppio segno meno, perciò è stata introdotta questa funzione.

Esempio

&^XBR **X=$-X** Y=$Y Z=$T H=$H A=$A T=$W Q=0 V=$S G=$N D=$O

Ad esempio, con X pari a −12.0, il risultato in questo caso sarebbe X=12.0.

Scrivendo invece:

&^XBR **X=-$X** Y=$Y Z=$T H=$H A=$A T=$W Q=0 V=$S G=$N D=$O il risultato sarebbe X=--12.0.

Compass Software GmbH

Steinhammerstr. 140A
44379 Dortmund

Tel.: +49 231 - 981290-0
Fax: +49 231 - 981290-10

www.compass-software.de
mail@compass-software.de

© Compass Software GmbH 2018
tutti i diritti riservati