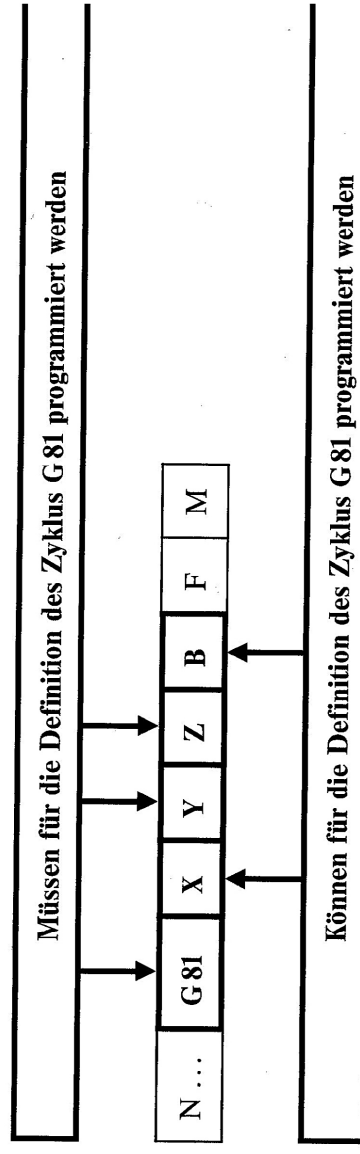


### 6.1.1.2 Der Zyklus-Definitionssatz G 81



Format des Programmsatzes für die Definition des Bohrzyklus G 81.

Folgende Adressen haben in diesem Satz eine besondere **Bedeutung**:

**X** - Verweilzeit.

Dauer der Zeit für das Freischneiden des Werkzeugs nach Erreichen der Tiefe **Z** im Vorschub.

**Y** - Sicherheitsabstand.

Abstand der Werkzeugspitze von der Werkstück-Oberfläche bei Zyklus-Beginn.

Das **Y**-Maß ist immer positiv.

**Z** - Tiefe.

Bohr-Tiefe. Tiefe der Bohrung, gemessen von der Werkstück-Oberfläche.

Das **Z**-Maß muß mit **negativem** Vorzeichen programmiert werden.

**B** - **Rückzugsabstand** (siehe Abschnitt 6.1.6).

Abstand der Werkzeugspitze von der Werkstück-Oberfläche **zusätzlich** zum Sicherheitsabstand **Y** bei Zyklus-Ende.

Das **B**-Maß ist immer positiv.

Im **Zyklus-Definitionssatz G 81** muß der Bohrzyklus an die spezielle Bearbeitungsaufgabe angepaßt werden.