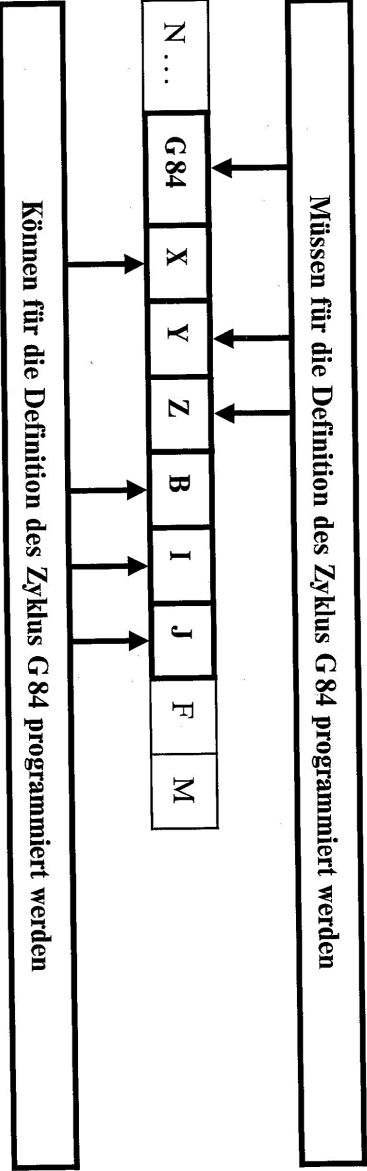


Ablauf des Gewindebohrzyklus G 84	
	Durch den <b>Zyklus-Aufruf G 79</b> (siehe Abschnitt 6.1.7) fährt das Werkzeug im Eilgang die Ausgangsposition für den Zyklus an. Bei <b>Zyklus-Beginn</b> steht das Werkzeug bei drehender Spindel mit <b>Sicherheitsabstand Y</b> über der Werkstück-Oberfläche.
1	Vorschubbewegung auf <b>Tiefe Z</b> . Die Werkzeug-Zustellung endet mit einem synchronisierten Abbremsen von Vorschub und Spindel. <b>Stillstand</b> von Vorschub und Spindel.
2	Wechsel der Spindel-Drehrichtung.
3	Ablauf der <b>Verweilzeit X</b> (wenn programmiert).
4	Rückzug im Vorschub auf den <b>Sicherheitsabstand Y</b> über der Werkstück-Oberfläche. Der Werkzeug-Rückzug beginnt mit einem synchronisierten Beschleunigen von Vorschub und Spindel.
5	Wechsel der Spindel-Drehrichtung.
	Bei <b>Zyklus-Ende</b> steht das Werkzeug bei drehender Spindel mit <b>Sicherheitsabstand Y</b> über der Werkstück-Oberfläche.

.3.2 Der Zyklus-Definitionssatz G 84



Format des Programmsatzes für die Definition des Gewindebohrzyklus G 84.