

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

X – Verweilzeit.

Y – Sicherheitsabstand.

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

Das Y-Maß ist immer positiv.

Z – Tiefe.

Gewindebohr-Tiefe. Tiefe, bis zu der das Gewinde in die vorgebohrte Bohrung gebohrt werden soll, gemessen von der Werkstück-Oberfläche.

Die Tiefe **Z** entspricht der **Gesamtlänge des Gewindes** in der Gewindebohrung (nutzbarer Gewindelänge + Gewindeauslauf).

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.

I – Einfahrrampe.

Parameter (max. 1 % des Drehzahlwerts **S**) zur Beeinflussung des Einfahrverhaltens bei Erreichen der Tiefe **Z**.

Nur bei Maschinen mit geregelter Hauptantrieb.

J – Gewindesteigung.

Im **Zyklus-Definitionssatz G 84** muß der Gewindebohrzyklus an die spezielle Bearbeitungsaufgabe angepaßt werden.

Das herzustellende Gewinde kann durch Angabe des Vorschubs **s** (im **F-Wort**) oder durch Angabe der Gewindesteigung **P** (im **J-Wort**) programmiert werden.

Die für den Gewindebohrzyklus erforderliche Spindeldrehzahl **n** muß im **S-Wort** programmiert sein, das im selben Programmsatz steht wie der Werkzeugwechsel-Befehl und das **T-Wort** für das zum Einsatz kommende Werkzeug.

- **Zyklus-Definitionssatz G 84 mit F-Wort**

Der zur Erzeugung der geforderten Gewindesteigung **P** notwendige Vorschub **s** ist nach der Formel

$$s \text{ (F-Wort)} = n \text{ (S-Wort)} \cdot P$$

zu berechnen.