

Cykly Fanuc Oi

Standardní cykly Fanuc

G73 Cyklus vysokorychlostního vrtání s přerušovaným posuvem
G74 Cyklus řezání levého závitu s reverzací otáček a podlevou
G76 Cyklus jemného vyvrtávání s orientovaným zastavením vřetene a odjezdem rychloposuvem

G81 Cyklus vrtání bez výplachu bez časové prodlevy
G82 Cyklus vrtání bez výplachu s časovou prodlevou
G83 Cyklus vrtání s výplachem s časovou prodlevou
G84 Cyklus závitování
G85 Cyklus vyvrtávání s odjezdem prac.posuvem
G86 Cyklus vyvrtávání s odjezdem rychloposuvem a zastavením vřetene
G87 Cyklus zpětného vyvrtávání
G88 Cyklus vyvrtávání s ručním odjezdem a zastavením vřetene
G89 Cyklus vyvrtávání s odjezdem prac.posuvem a prodlevou

Cykly součást C.A.P.

Cykly jsou někdy nedokonalé se zbytečnými pojedy

Obrábění otvoru

Typ obrábění

G1000 Navrtání

G1001 Vrtání

G1002 Řezání závitu závitníkem

G1003 Vystružování

G1004 Vyvrtávání

G1005 Jemné vyvrtávání

G1006 Zpětné vyvrtávání

Blok obrazce

G1210 Vzor děr – body

G1211 Vzor děr – přímka

G1212 Vzor děr – přímka

G1213 Vzor děr – síť

G1214 Vzor děr – čtverec

G1215 Vzor děr – kružnice

G1216 Vzor děr – oblouk

G1217 Vzor děr – oblouk

Frézování plochy

Typ obrábění

G1020 Frézování plochy – hrubování

G1021 Frézování plochy - dokončování

Blok obrazce

G1220 Pevný obrazec - čtverec

G1220 Pevný obrazec – kružnice

Frézování kapsy

Typ obrábění

- G1040 Frézování kapsy – hrubování
- G1041 Frézování kapsy – dokončování dna
- G1042 Frézování kapsy – dokončování boků
- G1043 Frézování kapsy – srážení
- G1044 Frézování kapsy – navrtání
- G1045 Frézování kapsy – vrtání

Blok obrazce

- G1220 Pevný obrazec - čtverec
- G1220 Pevný obrazec – kružnice
- G1220 Pevný obrazec – stopa

Frézování drážky

Typ obrábění

- G1050 Frézování drážky – hrubování
- G1051 Frézování drážky – dokončování dna
- G1052 Frézování drážky – dokončování boků
- G1053 Frézování drážky – srážení
- G1054 Navrtání
- G1055 Vrtání

Blok obrazce

- G1223 Pevný obrazec - přímka