**Практическая работа №22**

**Цикл нарезания резьбы G92 ,G76**

План работы студентов:

1.Посмотреть видео: <https://youtu.be/1f60nw9JtGM>

<https://youtu.be/lOGt74Pmo0U>

2. Прочитать текст

3.Ответить на вопросы (письменно).

**Задание:**

G92 – цикл нарезания резьбы резцом. Позволяет сделать несколько проходов резьбовым резцом по глубине, при этом на станке включается синхронизация, которая позволяет попадать резцом в один и тот же виток. При этом указывается фиксированная длина нарезания резьбы, которая распространяется на весь цикл.

Достоинства:

Позволяет проточить один или несколько проходов резьбы на фиксированную глубину.

Можно задать индивидуальные режимы резания и глубины для каждого прохода.

Недостатки:

Не удобен при большом количестве проходов.

Координату каждого прохода нужно задавать вручную.

Нет чистового прохода.

Нет параметра, отвечающего за сбег резьбы.

Ниже представлен пример программирования цикла G92:

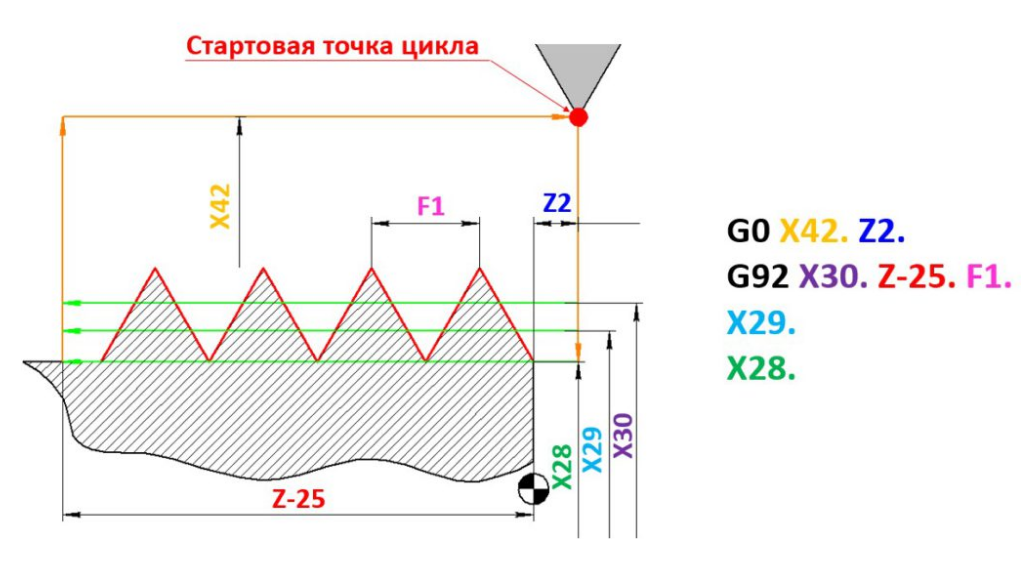


Рисунок -Пример цикла нарезания резьбы с помощью цикла G92

**Контрольные вопросы:**

1.Нужна ли зарезьбовая канавка для метрических резьб?

2.Сколько в данном случае в цикле стоит глубина врезания в заготовку?

3.Какой шаг у данной резьбы?