

<b>G78 - Svuotamento di una cava circolare senza finitura</b>	
<b>G78</b> X... Y... K... [I...] [J...] [D0=...] [D1=...] [D2=...] [D3=...] [D4=...] [D6=...] [D7=...]	
<b>X, Y:</b>	coordinate del centro cava
<b>K:</b>	diametro della cava (negativo: lavorazione in senso orario)
<b>I:</b>	sovrametallo di finitura (default I = 0)
<b>J:</b>	distanza tra le passate espressa in raggi fresa (default J = 1,6)
<b>D0:</b>	scelta del modo di lavorazione:
	D0=0 con cerchi concentrici e incremento con il solo movimento di Z (default)
	D0=1 con percorso a spirale e incremento con il solo movimento di Z
	D0=2 con percorso a spirale e incremento con il movimento di X, Y, Z
<b>D1:</b>	quota di inizio cava
<b>D2:</b>	profondità di passata
<b>D3:</b>	quota di fondo cava
<b>D4:</b>	distanza di sicurezza (default D4 = 2 mm)
<b>D6:</b>	conicità sulla parete (default D6=0, parete verticale)
<b>D7:</b>	percentuale di variazione della velocità di lavoro durante l'incremento in profondità (default D7=1)

### Cave circolari

Una cava circolare è un foro, generalmente non passante, di diametro maggiore dell'utensile utilizzato per produrlo. Si presenta come un cilindro "mancante" in un pezzo. Le cave circolari si programmano con la funzione G78, ed anche con altre funzioni di cui qui non ci occupiamo. Nota: le cave sono chiamate anche "tasche".

#### Da ricordare.

Una cava circolare, ha principalmente:

- *Un centro*
- *Un diametro*
- *Una profondità*

Vedi sotto come si programma!

Nota: per programmare una cava è necessario inserire nel programma anche il valore del raggio dell'utensile, raggio che si definisce così:

**G49I... dove ... = raggio utensile.**

Es.: definizione raggio utensile con fresa D=12

G49I6

Esistono cave (o tasche), che non sono circolari, ma la cui forma è definita con un profilo. Dopo aver studiato i profili si possono poi facilmente realizzare anche questo tipo di cave.