

Mach4 Drehen - G32

Welchen DIN Code verwendet die Mach4 beim Drehen und Gewindeschneiden

Welchen DIN Code benötigt die Mach4 Software zum Gewindeschneiden?

Mach4_Drehen_Kat

Gewinde

In diesem Beitrag gehen wir auf den G32 ein.

G32 – Gewindeschneidzyklus

Dieser Befehl wird auf Drehmaschinen verwendet, um den mit der Spindel synchronisierten Gewindeschneidzyklus auszuführen.

Syntax & Parameter

- Z-Wert (erforderlich) – gibt die Endposition der Z-Achse für das Gewindeschneiden an. Der Abstandswert entspricht den aktuell verwendeten Maschineneinheiten.
- F-Wert (erforderlich) - Dies ist der Wert der Gewindesteigung. Der Abstandswert entspricht den aktuell verwendeten Maschineneinheiten.

Beispielprogramm

```
N10 G21  
N20 G00 Z0  
N30 G32 Z-10 F1.5
```

- Im obigen Programm setzt die erste Zeile die Maschineneinheiten auf Millimeter.
- Der zweite Zeilenbefehl bewegte die Z-Achse.
- Die dritte Zeile startet den Gewindeschneidzyklus zum Gewindeschneiden auf eine Z-10-Millimeter-Position, während das Gewinde mit 1,5-Millimeter-Steigung geschnitten wird.

Einheiten sind entweder als Zoll oder mm definiert, abhängig von Ihrer Maschineneinstellung oder dem verwendeten G20- oder G21-Befehl.

“ **Freistich**

Vergessen Sie am Ende des Gewindes nicht den Freistich ;-)

Freistich

“ **ECAM**

Wer die ECAM Drehen von uns einsetzt kann auch einen passenden Postprozessor von uns downloaden.

Passende Produkte

Revision #1

Created 2026-09-03 10:47:06 UTC by Admin

Updated 2026-09-04 18:44:53 UTC by Admin