

参数说明

参数 6003#7	中断型用户宏程序 0：不使用 1：使用
参数 6003#1	用户宏程序中断时是否将该时刻的绝对坐标设定在跳过坐标（系统变量#5061）中 0：不设定 1：设定
参数 6003#2	用户宏程序中断类型 0：中断正在执行中的程序段后进行中断操作 1：等待执行中的程序段结束后进行中断操作
参数 6003#3	用户宏程序中断信号执行方式 0：上升沿触发 1：状态触发
参数 6003#4	用户宏程序中断有效/无效的 M 代码 0：分别为 M96/M97 1：为参数 6033/6034 中设定的值
参数 6033	用户宏程序中断有效的 M 代码（参数 6003#4 为 1 时生效）
参数 6034	用户宏程序中断无效的 M 代码（参数 6003#4 为 1 时生效）

中断程序返回（M99）

在中断调用的宏程序中指定 M99 可以返回被中断的程序继续运行。在 M99 后添加 P 指定 N__ 行号，可以控制返回后从 N__ 开始执行。对地址 P 指令行号的检索从程序开头进行检索，并且返回到第一个被找到的顺序号

中断型宏程序调用有效/无效的条件

在指令 M96 和 M97 之间的中断信号有效，其他时候无效。

执行过程

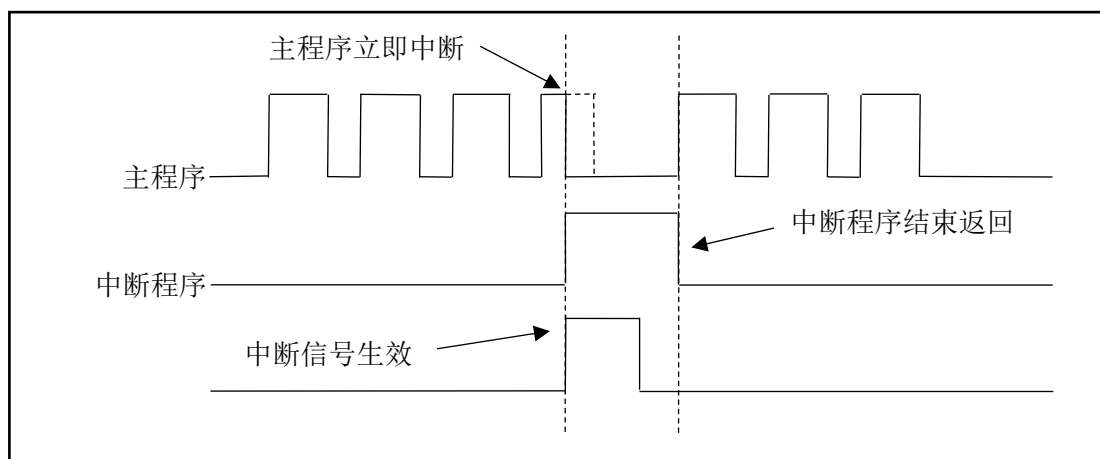
类型 I 在程序段运行时执行中断（6003#2 = 0）

中断的执行：

当输入中断信号（G53.3），任何正在执行的移动或暂停都被立即中断，执行中断程序。

中断的返回：

中断程序返回，没有指令返回程序段号 P 时，从被中断的程序段的下一段继续运行。



类型 II 在程序段运行完毕后执行中断（6003#2 = 1）

中断的执行：

如果正在执行的程序段不是循环指令（如：固定循环、攻钻孔、自动返回参考点（G28）），中断按以下方式执行：

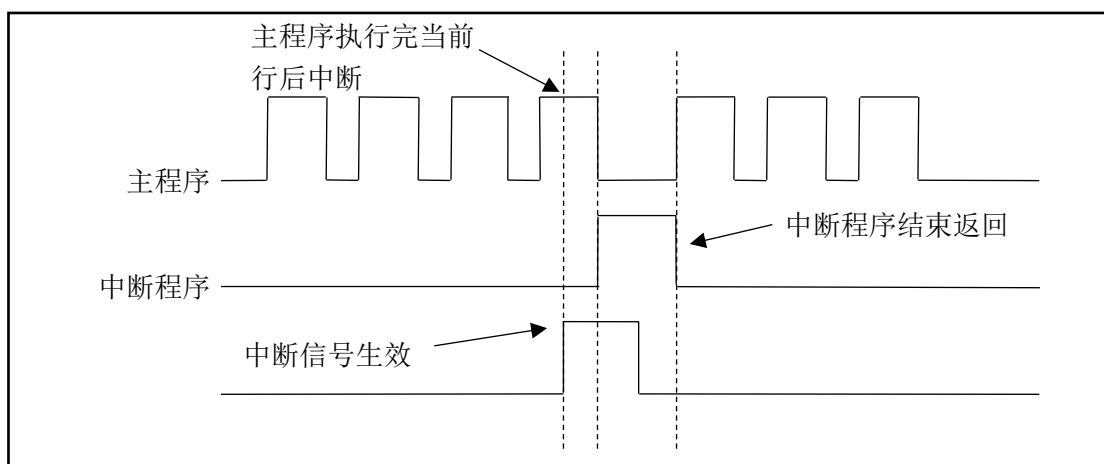
输入中断信号（G53.3）后，执行完当前段程序后，执行中断程序。

如果正在执行的程序段是循环指令，中断按以下方式执行：

输入中断信号（G53.3）后，执行完当前循环指令后，再执行中断程序。

中断的返回：

中断程序返回没有指令返回程序段号 P 时，从被中断的程序段的下一段继续运行。



注意：以下情况按类型 II 进行，不受参数 6003#2 的影响：

- 1: 自动参考点返回
- 2: 刀具半径补偿
- 3: 循环切削指令：固定循环（G90~G94）、多重循环（G71~G78）、攻丝钻孔循环（G83~G88）、铣削循环（G110~G113）等
- 4: 角度编程和倒角
- 5: 刀具自动测量

编程示例

假定在 N150 处激活中断信号

主程序 O0001；

N110 G00 X0 Z0；

N120 X50 Z50；

N130 M96 P2；

N130	G1 F200;	
N140	X30 Z30;	
N150	X10 Z10;	本行激活中断信号，当参数 6003#2 为 0 时，立即调用子程序。
N160	M97	当参数 6003#2 为 1 时，执行完本行后调用子程序。子程序结
N170	X0 Z0;	束返回后从下一行开始运行
N180	M30	

中断调用程序 O0002;

N100 G1 X-10 Z-10

N110 M99

注意事项

注 1：手动运行中不可指令宏程序中断。

注 2：中断程序中改变的模态信息，在中断返回后，会保持有效。