

柔性攻丝返回功能

柔性攻丝返回功能只支持通过 G 信号启动攻丝返回处理。

基本步骤：

1、当加工柔性攻丝过程中，断电或意外中断时，在攻丝返回数据有效信号 F66.2=1 时，可以使用攻丝返回功能。

2、置于复位状态，切换到 MDI 方式。

3、当执行攻丝返回的主轴转速 S 模态为 0 时，请在主轴停止状态下，选择主轴并指令执行 S 值，赋值主轴转速。如果主轴转速为 0 时，执行攻丝返回时，会出现报警。

4、**在使用攻丝返回时，需要选择当前执行攻丝返回的主轴。**如果选择的主轴非保存攻丝使用的主轴，则会出现报警。

当使用多主轴时，需保持主轴选择信号输出，才能够使用攻丝返回功能。

当参数#5200.7=0 时，主轴选择信号 G27.0~G27.2。

当参数#5200.7=1 时，主轴选择信号 G61.4~G61.6。

5、需保持主轴选择信号输出，通过 PLC 输入攻丝返回启动 G 信号 G62.6=1，执行攻丝返回时，主轴反转退出攻丝孔。

PLC 为在处理 G62.6=1 前，需主轴选择信号选择成功后，才能够把 G62.6 置 1，否则会报警。

6、攻丝返回后，攻丝返回完成信号 F66.1=1，PLC 收到 F66.1=1 时，清除攻丝返回启动信号 G62.6=0，攻丝返回完成。

信号

攻丝返回启动信号 **RTNT<Gn062.6>**

- [分类] 输入信号
- [功能] 启动刚性攻丝返回。
- [动作] 成为'1'时，控制装置执行如下所示动作。
 - 开始刚性攻丝返回的动作。

攻丝返回完成信号 **RTPT<Fn066.1>**

- [分类] 输出信号
- [功能] 此信号通知刚性攻丝返回完成。
- [输出条件] 下列情形下成为'1'。
 - 刚性攻丝返回的动作已经完成时。下列情形下成为'0'。
 - 攻丝返回启动信号成为'0'时。

攻丝返回数据有效信号 **RTPHD<F66.2>**

- [分类] 输出信号
 - [功能] 攻丝返回数据有效信号
 - [输出条件] 下列情形下成为'1'。
 - 当攻丝返回数据有效时，该信号 **F66.2=1**，可以进行攻丝返回操作。当 **F66.2=0** 时，攻丝返回数据无效，不可以进行攻丝返回。
- 可根据需要编辑 PLC。