

多边形切削（G6.6）

指令功能

加工从起点到终点的顺时针/逆时针多边形。

指令格式

G6.6 X(U)___ Z(W)___ L___ F___ S___；（循环切削）

指令说明

指令字说明

X	多边形切削直线轴的终点位置
Z	多边形切削终点位置
U	起点与终点的相对位置
W	起点与终点的相对位置
L	多边形的边数（4 或 6）
S	工件转速，正负值为旋转方向
F	切削速度

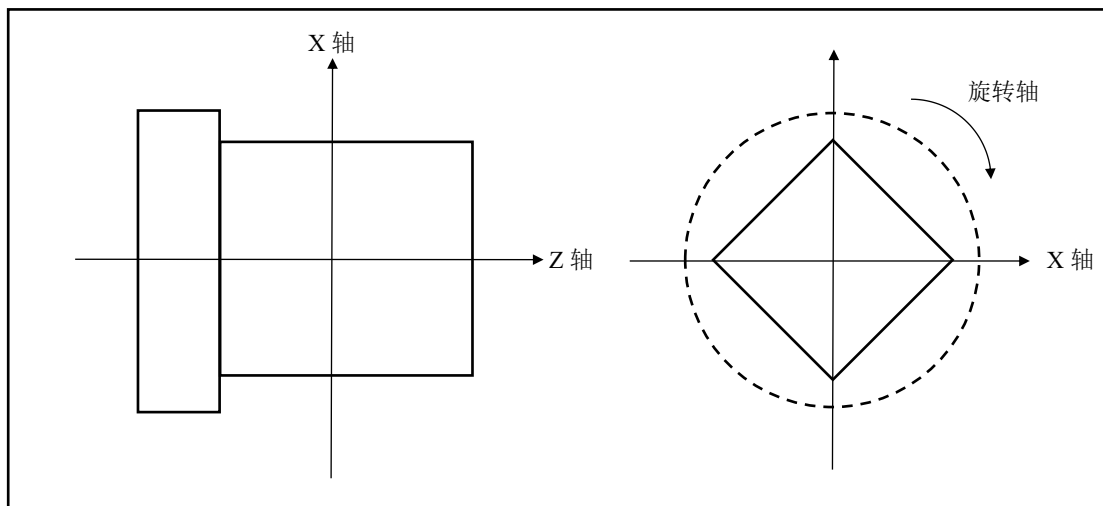
地址	增量系统	公制输入(mm)	英制输入 (inch)
I、J、K	ISB 系统	0~999999.999	0~99999.9999
	ISC 系统	0~99999.9999	0~9999.99999

参数说明

5360	设定进行 G6.4，G6.5 和 G6.6 指令插补时旋转轴的控制轴号
5361	设定进行 G6.4，G6.5 和 G6.6 指令插补时直线轴的控制轴号

执行过程

- (1) 定位起点
进入G6.5前的位置为定位起点
- (2) 指令G6.5
指令G6.5时，给定终点坐标，多边形边数。
- (3) 运动轨迹
工件轴在位置控制的方式下旋转（轴设定参数#5360），进给轴跟随工件轴的旋转进行插补，通过变化进深从而加工出多边形。
Z 轴的终点位置，边数 L 和转速 S 均为模态值，重复指令 G6.6 时可以省略
- (4) 在切削完成后，X（直线轴）和Z轴均返回指令前的定位点。



编程示例

M14 主轴切换到位置控制方式
 G0 X15 Z0 指令定位起点
 G6.6 X10 Z-30 L4 F10 S20 开启多边形切削
 M30

