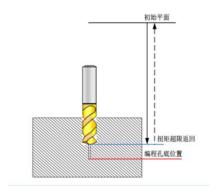
钻孔攻丝电流检测功能

1.1 功能说明

在钻孔或者攻丝的时候,如果出现进给轴或主轴的电流超过一定范围,将导致刀具损坏的时候,系统将提前结束钻孔或者攻丝,并返回到初始平面,提示用户进行刀具或者工艺检测。



1.2 通过编程来指定电流检测

参数设置:

No.586								JOCK
	 	としてに	TH /	1.1.14.14 - E	F TV 700 T 75	는 수기 7대 교고	 *TTV 300 	→ ÷L

JOCK ==0 钻孔、攻丝指定 E 值检测电流超限时, Z 轴检测有效 ==1 钻孔、攻丝指定 E 值检测电流超限时, 主轴检测有效

FIXTIME	5128	钻孔检测到电流超限后的延时时间(ms)
---------	------	---------------------

TAPTIME 5138 攻丝检测到电流超限后的延时时间(ms)

指令说明(以 G81 为例):

G81 X_ Y_ R_ Z_ E_

说明:

- 1) E 值指定的是一个百分比数值,为电机额定电流的百分比,如指定 60,检测值为额定电流的 60%,范围($0\sim150\%$),大于 150,仍然按 150 计算。
- 2) E 值指定为 0 的时候, 检测功能无效
- 3) E 值指定的时候,可以通过参数 No.586 来设置检测轴是否有效
- 4) E 值为模态指令
- 5) 如果是钻孔循环,检测到电流超限连续超限的时间小于检测延时时间 No.5128,则不执行超限返回,系统继续执行钻孔,如果连续超限时间大于检测时间 No.5128,则立即执行超限返回。
- 6) 如果是攻丝循环,检测到电流超限连续超限的时间小于检测延时时间 No.5138,则不执行超限返回,系统继续执行攻丝,如果连续超限时间大于检测时间 No.5138,则立即执行超限返回。

1.3 通过参数来设置电流超限值

1.3.1 钻孔设置电流超限

FIXZCK	5126	Z轴钻孔检测电流超限与额定电流的百分比(0~150%), 0: Z轴检测无效
FIXSPCK	5127	主轴钻孔检测电流超限与额定电流的百分比(0~150%), 0: 主轴检测无效

FIXTIME	5128	钻孔检测到电流超限后的延时时间(ms)
---------	------	---------------------

说明:

- 1) 当钻孔指定 E 值检测的时,通过参数来检测电流超限功能无效
- 2) 当未指定 E 值,通过参数设置检测电流超限功能有效,如果只检测其中的一个轴,请将另外一个轴的检测值设置为 0
- 3) 设置的参数为百分比值,如指定60,检测值为电机额定电流的60%
- 4) 当钻孔检测到电流超限后,如果连续超限的时间小于检测延时时间 No.5128,则不执行超限返回,系统仍然继续执行钻孔,如果连续超限时间大于检测时间 No.5128,则立即执行超限返回。

1.3.2 攻丝设置电流超限值

TAPZCK	5136	Z 轴攻丝检测电流超限与额定电流的百分比(0~150%), 0: Z 轴检测无效
TAPSPCK	5137	主轴攻丝检测电流超限与额定电流的百分比(0~150%), 0: 主轴检测无效

TAPTIME 5138	攻丝检测到电流超限后的延时时间(ms)
--------------	---------------------

说明:

- 1) 当攻丝指定 E 值检测的时,通过参数来检测电流超限功能无效
- 2) 当未指定 E 值,通过参数设置检测电流超限功能有效,如果只检测其中的一个轴,请将另外一个轴的检测值设置为 0
- 3) 设置的参数为百分比值,如指定60,检测值为电机额定电流的60%
- 4) 如果是攻丝循环,检测到电流超限连续超限的时间小于检测延时时间 No.5138,则不执行超限返回,系统继续执行攻丝,如果连续超限时间大于检测时间 No.5138,则立即执行超限返回。