

刚性攻丝

1: 刚性攻丝 G84&G88 指令说明

1) 代码格式:

端面刚性攻丝 G84 X(U)___ Z(W)___ D___ P(E)___ L___ R___ (M13);

侧面刚性攻丝 G88 Z(W)___ X(U)___ D___ P(E)___ L___ R___ (M13);

2) 代码说明:

模态 G 代码

G84 : 端面攻丝循环 G 代码

G88 : 侧面攻丝循环 G 代码

(X/U): 攻丝孔位置; -----G84

Z/W : 攻丝孔底位置; -----G84

(Z/W): 攻丝孔位置; -----G88

X/U : 攻丝孔底位置; -----G88

D : 攻丝到孔底暂停的时间 (ms), 范围: -99999999~99999999 单位: 毫秒

P (E) : 螺纹的导程, P (E) > 0 右旋攻丝, P (E) < 0 左旋攻丝

P 范围: 0.0001~500 mm (公制), inch (英制)

E 范围: 0.06~2540 牙/英寸

L : 攻丝重复次数, 如果攻丝孔位置为相对坐标编程, 则是在不同的孔位置攻丝, 范围: 1~9999 次

R : 从初始平面到 R 点的距离, 半径值, 带方向

M13: 可跟 M13. 如果后跟 M13, 在开始攻丝时执行 M13, 在结束攻丝时执行 M14

M13 输出端口由接口参数 P509 指定, 请参考三色灯设置。

指定刚性攻丝的方法

在 G84/G88 指令之前 编写指令: M29 S_; (支持 Y 轴攻丝, 轴必须是回转轴, S: 表示回转轴的转速)

3) 相关参数设置

基准参数: P027=10

运动参数: P102=30000

位参数: P405_d1=1 P410_d4=0 P415_d2=1 P419_d1=1 P422_d7=1

驱动齿轮比根据电机编码器线和传动比设置

4) 示例说明

端面攻丝: Y 轴为攻丝轴

G0 X0 Z3 Y0

M29 S500

G84 Z-10 D2 P0.75 M13 ;在端面攻丝

G0 X100 Z100

M30

侧面攻丝: Y 轴为攻丝轴

G0 X100 Z-20 Y0

M29 S500

G88 X80 D2 P0.75 M13 ; 在侧面攻丝

G0 X100 Z100

M30