

偏心椭圆（G6.5）

指令功能

从起点到终点顺时针/逆时针偏心椭圆。

指令格式

G6.5 X(U)___ Z(W)___ I___ J___ K___ P___ S___ F___;

指令说明

指令字说明

X	端面终点位置
Z	椭圆柱面的终点位置
I	椭圆的长半轴，需大于 0.
J	椭圆的短半轴长，需大于 0，小于等于长半轴 I 的值。
K	椭圆柱体的偏心距，绝对值需小于等于长轴 I 的值。正值加工外圆，负值加工内孔。
P	偏心圆柱体端面（X 轴）移动分刀次数
S	工件转速，正负值为旋转方向
F	Z 轴的进给速度

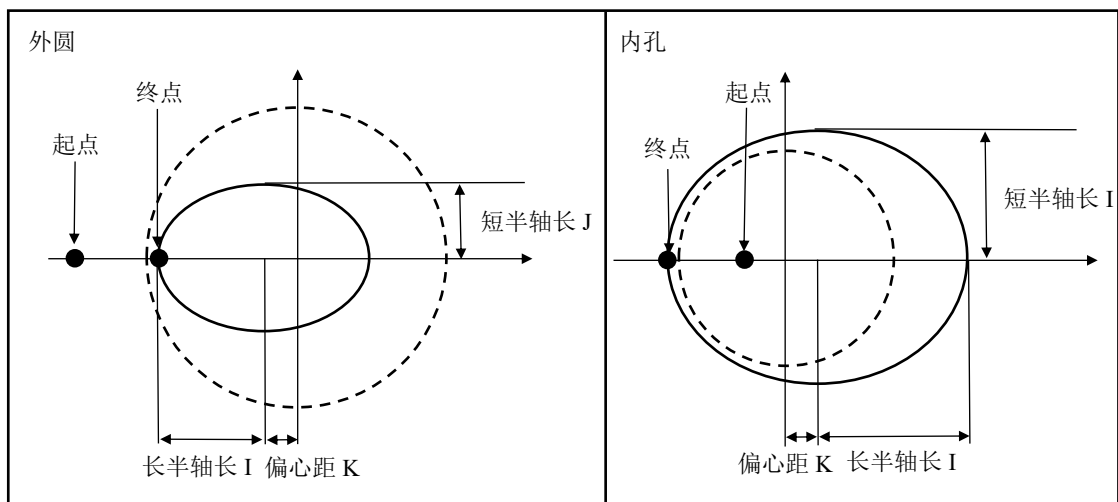
地址	增量系统	公制输入(mm)	英制输入 (inch)
I、J、K	ISB 系统	0~999999.999	0~99999.9999
	ISC 系统	0~99999.9999	0~9999.99999

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，偏心距，分刀次数，长半轴、短半轴长等。
- (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偏心圆柱或偏心内孔。加工完成后返回定位起点。

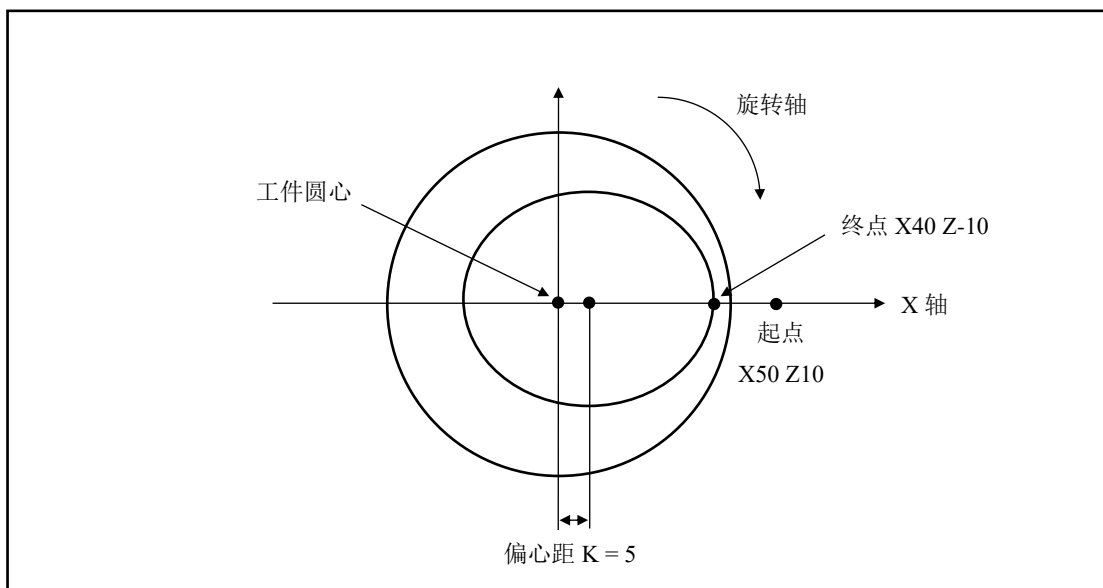


编程示例

以外圆加工为例

G0 X20 Z0 F600

G6.5 X10 Z-10 I8 J5 P3 K2 S200;



注意事项

注 1: 只支持整圆切割, 地址 X (U) 不可省略, 省略时报警。

注 2: 由于进给速率会改变偏心圆加工的轨迹, 所以在加工过程中, 请勿随意变更进给速率。

注 3: 若指令 I=J, 则加工偏心圆柱, 偏心圆柱的直径值等于 I。