

自动断屑加工

指令格式:

格式 1:

G165 P_ (P 取值 1~5) 使用内置模式开启断屑加工功能

G165 (G165 P0)退出断屑加工模式

G165 P1: 一般模式

G165 P2: 高转速慢进给模式

G165 P3: 高转速模式

G165 P4: 低转速慢进给模式

G165 P5: 低转速模式

格式 2:

G165 I_ K_ :开启断屑加工模式

G165 (G165 P0)退出断屑加工模式

说明:

P :断屑加工模式选择

I :每转振动次数 (范围 0.~31.5)

K :振动断屑振幅 (单位: mm, 范围-9.99~9.99)

K 值为负表示螺纹指令断屑震荡方向,直线和圆弧指令时忽略 K 的符号。

直线和圆弧指令时, K0 表示自动按照最小可断振幅震荡

螺纹指令时, K0 则默认为 K1, 即振幅 1mm

震荡频率: $f = \frac{I \cdot S}{60} \text{HZ}$ (S-主轴转速)

最大允许震荡频率 100HZ, 超出过 100HZ 断屑功能无效。

程序示例:

M03 S500

T0101

G00 X100 Z50

G01 X45 Z10 F200

G165 P1 ;开启断屑加工模式

G01 Z-30 F100

G0 X60

G165 ;退出断屑加工模式

G0 X100 Z50

M30