

3.27 附加轴功能

3.27.1 附加轴启用

附加轴：有 Y、4th、5th 可供选择，可设置成直线轴或旋转轴，由状态位参数 N0.187 决定所选择的附加轴是否有效，轴名由数据参数 N0.225 来更改；以下以 Y 轴为例。

3.27.2 附加轴实现的运动

- 1) 可以实现快速运动：G00 Y(V)___；
 - 2) 可以实现进给运动：(G98/G99) G01 Y(V)___ F___；
 - 3) 可以实现攻丝运动：G84/G88 Y(V)___ F(I)___；
 - 4) 机床回零：G28 Y(V)___；
 - 5) 回机床第 2、3、4 参考点：G30 P2(3, 4) Y(V)___；
 - 6) 可用 G50 设定坐标系：G50 Y(V)___；
 - 7) 可实现手动/单步/手脉进给、程序回零、手动机床回零。
- 注 1：轴名为 Y，绝对坐标编程轴名为 Y，相对坐标编程轴名为 V。轴名为 C，绝对坐标编程轴名为 C，相对坐标编程轴名为 H。轴名为 A 或 B 时，不能实现相对坐标编程。
- 注 2：附加轴 Y 可与 X/Z 轴直线、圆弧插补运动。
- 注 3：G00、G28 中 Y(V) 可以与 X(U)、Z(W) 共段，各自以自己的定义速度快速运动。
- 注 4：G50 中 Y(V) 可以与 X(U)、Z(W) 共段。
- 注 5：G84/G88 中 Y(V) 不可以与 X(U)、Z(W) 共段，否则报警。
- 注 6：Y 轴的 G01 移动速度如果未指定，使用 X/Z 轴的模式 F；时间常数用数据参数 No29 设定。

3.27.3 附加轴坐标显示

附加轴坐标显示如下图所示。

