

3.24.8 刚性攻丝 G84.2

代码格式：G84.2X(U)_Z(W)_Y(V)_C(H)_P_Q_R_F_K_E_；

代码说明：G84.2 为 01 组模态 G 指令。

轴地址中除攻丝轴以外的坐标点为攻丝段起点坐标。

P_：P 值为攻丝到孔底时的暂停时间，省略或输入为负值时，则暂停时间为 0，单位：0.001ms。

Q_：每次进刀量，取值范围-9999999~9999999（IS_B） / -99999999~99999999（IS_C）（单位：最小输入增量，半径值）或取值范围-9999.9999~9999.9999（单位：mm/inch，半径值），可由状态参数 NO182.7 选择，输入值为 0、缺省、负值时，将直接进给到孔底。

R_：每次进刀后的退刀量，取值范围 0~9999.999（IS_B） / 0~999.9999（IS_C）（单位：mm/inch，半径值），输入值为 0、缺省、负值时，将直接进给到孔底。

F_：F 值的大小决定攻丝的螺距，F 值的符号决定正旋攻丝或反旋攻丝，F > 0 时为正旋攻丝，F < 0 时为反旋攻丝，省略或输入为 0 或输入值的绝对值大于 5000 则报警。

K_：K 值为刚性攻丝的循环次数，当 K 省略或输入为 0 时，系统处理为 1 次。

E_：E 值为攻丝轴，范围为 1~5，代表第 1~第 5 轴；攻丝轴需为直线轴，E 值执行后在攻丝循环取消前保持有效。

G84.2 的动作流程与 G84、G88 相似，具体请参照 G84、G88 说明。

编程示例：

```
G00 X100 Z100 Y0
.....
M29 S800
G84.2 X80 Z80 Y-50 C0 P1000 F2 E3      //以第 3 轴（Y 轴）作为攻丝轴进行攻丝
.....
.....
G80
G00 X100 Z100
M30
```