

# 简易刀具寿命使用说明

## 2.3.2 刀具寿命管理

### 2.3.2.1 刀具寿命管理功能的启用

状态参数№.002 的 Bit0 位（TLIF）作为刀具寿命管理功能是否有效的标志，当刀具寿命管理功能无效时，相应的刀具寿命管理界面也不显示。

0	0	2	***	***	***					寿命管理
---	---	---	-----	-----	-----	--	--	--	--	------

Bit0 1: 刀具寿命管理功能有效；

0: 刀具寿命管理功能无效。

0	0	2	简易刀寿	***	***					***
---	---	---	------	-----	-----	--	--	--	--	-----

Bit7 1: 简易模式刀具寿命管理；

0: 标准模式刀具寿命管理。

NO.002 Bit 0 为 1，且 NO.002 Bit7 为 0 时为标准刀具寿命管理模式。

NO.002 Bit 0 为 1，且 NO.002 Bit7 为 1 时为简易刀具寿命管理模式。

### 2.3.2.2 简易模式刀具寿命管理显示界面

反复按  键可进入 **刀具寿命** 显示界面。

#### 1、“刀补—>刀具寿命”页面

当使用简易模式刀具寿命管理界面时，页面显示如下。



当前页面显示刀偏号 1~32 的寿命管理数据和简易刀具寿命管理的输出设置。

### a) 刀偏号的寿命管理






- ✓ 刀偏号：用户使用的刀具偏置号。
- ✓ 需要加工次数：刀偏号的总寿命。
- ✓ 已加工次数：刀偏号已用寿命（使用对应刀偏号时发出的计数 M 代码次数）。
- ✓ 当前状态：刀偏号寿命是否生效（无效时，计数 M 代码对当前刀偏号寿命管理不生效）。





### b) 输出设置

- ✓ 预告功能：当使用计数 M 代码后刀偏号寿命即将用尽时，系统发出警告提示用户。
- ✓ 寿命到达：当使用计数 M 代码后刀偏号寿命用尽，系统发出警告还是报警（发出警告，系统不停止运行；发出报警，系统停止运行）。
- ✓ M 代码输出：当使用计数 M 代码进行计数后，计数 M 代码是否输出到 PLC。
- ✓ 报警输出：当刀偏号寿命用尽，选择系统立即发出警告/报警，还是等待程序运行结束再发出警告/报警。



## 2、简易刀具寿命数据修改方法（程序停止，参数开关打开，3 级及以上权限允许修改）

刀偏号的寿命管理与输出设置之间光标的切换：



- ✓ 在刀偏号的寿命管理需要加工次数按  或在当前状态按  可以切换到输出设置；在输出设置按  或  可以切换到刀偏号的寿命管理。
- ✓ 在简易刀具寿命界面按转换按键  可在刀偏号的寿命管理和输出设置之间相互切换。

刀偏号的寿命管理：按  、  、  和  可更改光标位置：

- ✓ 需要加工次数：

- （1）在对应光标处输入任意数值进入编辑，按输入  确定输入数值；
- （2）对应光标处按下软键 ，可将记录的次数清零。

- ✓ 已加工次数：

- （1）在对应光标处输入任意数值进入编辑，按输入  确定输入数值；
- （2）对应光标处按下软键 ，可将记录的次数清零。

- ✓ 当前状态（无效/有效）：

(1) 在对应光标按输入  更改对应刀偏号当前状态；

(2) 对应光标处按下软键 ，可更改对应刀偏号当前状态。


输出设置：按  和  可更改光标位置：


✓ 预告功能（开启/关闭）：

(1) 在对应光标按输入  可切换预告功能的开关状态；

(2) 对应光标处按下软键 ，可切换预告功能的开关状态。


✓ 寿命到达（报警/警告）：

(1) 对应光标按输入  可选择寿命到达时发出报警还是警告；


(2) 对应光标处按下软键 ，可选择寿命到达时发出报警还是警告。


✓ M 代码输出（关闭/开启）：

(1) 对 应光标按输入  可选择是否开启 M 代码输出到 PLC；

(2) 对应光标处按下软键 ，可选择是否开启 M 代码输出到 PLC。

✓ 报警输出（立即报警/程序结束）：

(1) 对应光标按输入  可选择系统立即发出警告/报警，还是等待程序运行结束再发出警告/报警。

(2) 对应光标处按下软键 ，可选择系统立即发出警告/报警，还是等待程序运行结束再发出警告/报警。

### 3、简易模式刀具寿命的计数

数据参数No.206 作为简易刀具寿命管理计数 M 代码，当当前使用刀具的刀偏号寿命管理有效时，使用简易刀具寿命管理计数 M 代码，对应刀偏号已用寿命加 1。

No.206：设定使用简易刀具寿命计数 M 代码，设定值为零时表示为 M31.(0~9999)。

简易刀具寿命计数在只在自动方式下生效，在程序中编入寿命计数 M 代码时，若当前刀偏号寿命状态有效，则对应刀偏号已加工次数加 1 。

如No.206 未设置时：

执行 T0101 M31；

01 号刀偏寿命状态有效，则已加工次数加 1。