

螺纹旋进固定循环指令 G92.2

指令格式

G92.2IP__ F(I_) (J_) (K_) (E_) (D_) (L_) (Q_) (P_); （直螺纹切削循环）
 G92.2 IP__ F(I_) (J_) (K_) (E_) (D_) (L_) (Q_) (P_) R_;（锥螺纹切削循环）
 G92 为模态 G 代码；

指令说明

IP	绝对指令为切削终点的坐标值，增量指令时为起点至切削终点的移动量 指令的轴只能为当前平面的插补轴
R	锥度量（半径值，带方向），模态值。具体限制请参考 G92
F(I)	F: 螺纹螺距，为主轴转一圈长轴的移动量（半径值），模态指令； I: 指定每英寸螺纹的牙数，模态指令。
D	螺纹进刀时短轴旋进的距离（半径值，不带方向），模态指令； 首次指令 G92.2 时，省略 D 则使用参数 5150 的设置值；
E	螺纹进刀时长轴旋进的距离（半径值，不带方向），模态指令； 首次指令 G92.2 时，省略 E 则使用参数 5151 的设置值；
J	螺纹退刀时短轴旋出的距离（半径值，不带方向），模态指令；
K	螺纹退刀时长轴旋出的距离（半径值，不带方向），模态指令；
L	多头螺纹的头数（1~999），模态指令。（省略 L 时默认为单头螺纹）
Q	螺纹切削开始角度的位差角。取值单位与范围请参考 G32。
P	螺纹类型，模态指令 当 P=0 或省略 P 时，加工轴向螺纹； 当 P=1 时，加工端面螺纹。

注意事项

注 1: 螺纹长轴的旋进距离 E 和旋出距离 K 的和, 不能大于螺纹总长度。否则将产生 114 号报警。

注 2: 螺纹旋进距离 D 和 E 不能为 0, 否则将产生 112 和 113 号报警。

注 3: 如果螺纹短轴旋进距离 D 在螺纹定位点之外, 则从定位点开始旋进。

注 4: 如果螺纹短轴旋出距离 J 在螺纹定位点之外, 短轴旋出的终点与定位点同高位置。