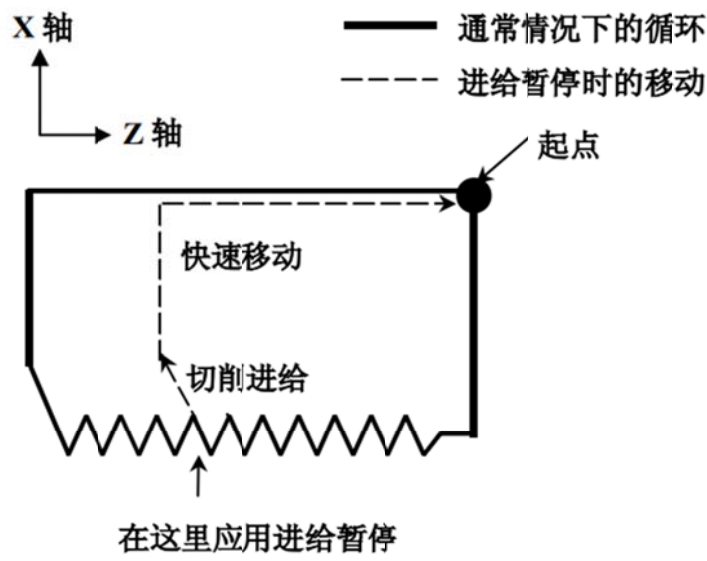


GSK980TDi 复合螺纹切削循环中进给保持

1. 螺纹车削循环中的进给保持功能（螺纹循环的回收）

在进行螺纹循环加工时（如 G92、G76、G78 代码），螺纹段车削的过程中，按下进给保持按键，GSK980TDi 根据状态参数 NO0018 的 Bit6 位设置值，有以下两种处理方式：

- 1) 执行完当前螺纹段的切削（包括退尾动作）后，产生刀具暂停；
- 2) 立即在当前位置，短轴以退尾方式退出工作，再快速返回短轴方向的循环起点位置，之后长轴以快速定位的方式返回起点，动作如下所示：



当刀具返回起点后，产生暂停，此时，如果再次按下循环启动按键，刀具将沿原循环轨迹继续车削；

2. 相关参数

0	1	8		螺纹回收						
---	---	---	--	------	--	--	--	--	--	--

- Bit6 1: 螺纹循环车削中,按暂停键时刀具立即返回循环起点后暂停；
0: 螺纹循环车削中,按暂停键时完成当前切削后暂停。