

刀具寿命计时/计数

通过参数LTM (No.6800#2)的设定，即可作为时间或次数来登录刀具寿命值。

1.按使用时间（分钟）指定刀具寿命

加工程序在T□□99（□□=刀具组号）和T□□88之间，计时由参数FCO（No.6805#0）0:1秒钟间隔1:0.1秒钟间隔控制,可通过倍率进行变更。对于单程序段停止、进给保持、快速移动、暂停、机械锁住以及互锁等所需的时间不予计数。刀具的寿命最多能指定4300分钟。

1.按使用次数指定刀具寿命

每一加工过程计数一次，从加工程序启动开始到NC由M02或M30指令复位结束为一个加工过程。一次加工过程，计数器加1。即使在一个加工过程中同组刀具被指定了多次，计数器也只增加1。但是，可通过刀具寿命计数再开M代码（参数(No.6811)）再次计数。

当遇到主程序中的M99后，之后指令的T代码也将再次计数1。刀具的寿命最多可设定65535次。在加工程序中，T代码按下列格式指令刀具组。

指令格式

T□□99; 开始使用□□组的刀具。

T□□88; 结束□□组的刀具寿命管理，取消正在使用的刀偏。

M02 (M30); 加工程序结束；