

## T08 升级及勘误

新增功能

## 左旋攻牙循环 G77

公制左旋攻牙循环	模态	II	G77 Z(W)_ F_ L_
英制左旋攻牙循环	模态	II	G77 Z(W)_ I_ L_

## 右旋攻牙循环 G78

公制右旋攻牙循环	模态	II	G78 Z(W)_ F_ L_
英制右旋攻牙循环	模态	II	G78 Z(W)_ I_ L_

► 左旋 (G77) 和右旋 (G78) 攻牙的字段意义相同:

Z—Z 轴攻牙的终点坐标, (W) Z 轴攻牙长度;

F—(公制用) 公制螺纹的螺距 (导程);

单位: mm (0.001~500.000);

I—(英制用) 每英寸的牙数;

单位: 牙数/英寸 (0.100~200.00);

L—螺纹的头数,  $L \leq 99$ ; 省略为单头螺纹。

► G77 和 G78 的注意事项

在主轴停止信号有效后, 主轴有一定的减速时间, 这时, Z 轴仍然跟随主轴缓慢旋进, 直到主轴完全停止, 因此, 实际加工时螺纹孔的深度, 比给定的值要稍深一些, 具体情况, 应根据主轴转速的高低和是否有刹车装置而定。从攻丝深度到达指令值发出主轴停止信号后, 刀具继续运行的距离不能超过 50mm, 否则系统报警提示, 所以要求主轴有较好的刹车系统或主轴以较低的转速运行。

► 攻牙开始时, 若没启动主轴, 则系统定位到程序指定的攻牙起始点, 等待主轴旋转, 此时可以手动按操作面板的正转或反转键, 使主轴转动后完成攻丝动作。

勘误

T08 说明书IV安装连接篇 159 页的数控系统安装尺寸图, 由于排版错误, 现改为右图的尺寸。

## ► 左旋(G77)和右旋(G78)攻牙循环的执行过程

攻牙时, 主轴旋转方向不同而已。

- 1) Z 轴进刀攻牙到 Z(W)的位置;
- 2) 停主轴, 并等待主轴完全停止;
- 3) 主轴与原来方向相反旋转, Z 轴退刀, 即退牙;
- 4) 主轴停止。
- 5) 头数  $L=L-1$ ;  $L=0$ ?

否: 返回 1), 执行第 i 头的攻牙;  
是: 攻牙循环结束。

► 主轴停止后, 再启动:  
先启动主轴转动, 才执行加工。

