



HEIDENHAIN



TNC 620

用户手册
加工循环编程

NC数控软件
81760x-17

中文 (zh-CN)
10/2022

目录

1 基础知识.....	21
2 基础知识 / 简要介绍.....	33
3 使用固定循环.....	37
4 循环：钻孔.....	61
5 循环：攻丝 / 螺纹铣削.....	109
6 循环：型腔铣削 / 凸台铣削 / 槽铣削.....	151
7 循环：坐标变换.....	209
8 循环：阵列定义.....	227
9 循环：轮廓型腔.....	245
10 循环：精优轮廓铣削.....	291
11 循环：圆柱表面.....	355
12 循环：用轮廓公式描述的轮廓型腔.....	373
13 循环：特殊功能.....	389
14 循环表.....	417

1	基础知识.....	21
1.1	关于本手册.....	22
1.2	数控系统型号、软件和功能特性.....	24
	软件选装项.....	25
	软件的新循环功能和有变化的循环功能81760x-17.....	31

2	基础知识 / 简要介绍.....	33
2.1	简要介绍.....	34
2.2	可用的循环组.....	35
	加工循环概要.....	35
	探测循环一览表.....	36

3 使用固定循环.....	37
3.1 使用固定循环.....	38
机床专用循环 (选装项19)	38
用软键定义循环.....	38
用GOTO功能定义循环.....	39
调用循环.....	40
3.2 编程循环的默认值.....	43
概要.....	43
输入GLOBAL DEF (全局定义)	43
使用GLOBAL DEF (全局定义) 信息.....	44
各处全部有效的全局数据.....	45
钻孔加工全局数据.....	45
型腔循环铣削加工的全局数据.....	46
轮廓循环铣削加工的全局数据.....	47
定位特性全局数据.....	47
探测功能全局数据.....	48
3.3 用阵列定义功能定义阵列.....	49
应用.....	49
输入阵列定义.....	49
使用阵列定义.....	50
定义各个加工位置.....	51
定义一个单行.....	52
定义各个阵列.....	53
定义各个框线.....	55
定义各个整圆.....	57
定义节圆.....	58
3.4 点位表与循环.....	59
循环应用.....	59
用点位表一起调用循环.....	59

4 循环：钻孔	61
4.1 基础知识	62
概要.....	62
4.2 循环200DRILLING	63
循环参数.....	64
4.3 循环201REAMING (选装项19)	66
循环参数.....	67
4.4 循环202BORING (选装项19)	68
循环参数.....	70
4.5 循环203UNIVERSAL DRILLING (选装项19)	72
循环参数.....	75
4.6 循环204BACK BORING (选装项19)	77
循环参数.....	79
4.7 循环205 (选装项19)	81
循环参数.....	83
排屑和断屑.....	86
4.8 循环208BORE MILLING (选装项19)	88
循环参数.....	91
4.9 循环241SINGLE-LIP D.H.DRLNG (选装项19)	93
循环参数.....	95
用户宏程序.....	98
使用Q379的定位特性.....	99
4.10 循环240CENTERING (选装项19)	103
循环参数.....	104
4.11 编程举例	106
举例：钻孔循环.....	106
举例：结合“阵列定义”功能使用循环.....	107

5 循环：攻丝 / 螺纹铣削.....	109
5.1 基础知识.....	110
概要.....	110
5.2 循环206TAPPING.....	111
循环参数.....	112
5.3 循环207RIGID TAPPING.....	114
循环参数.....	116
程序中中断后退刀.....	117
5.4 循环209TAPPING W/ CHIP BRKG (选装项19)	118
循环参数.....	120
程序中中断后退刀.....	122
5.5 螺纹铣削基础知识.....	123
要求.....	123
5.6 循环262THREAD MILLING (选装项19)	125
循环参数.....	127
5.7 循环263THREAD MLLNG/CNTSNKG (选装项19)	129
循环参数.....	131
5.8 循环264THREAD DRILLNG/MLLNG (选装项19)	134
循环参数.....	136
5.9 循环265HEL. THREAD DRLG/MLG (选装项19)	139
循环参数.....	141
5.10 循环267OUTSIDE THREAD MLLNG (选装项19)	143
循环参数.....	145
5.11 编程举例.....	148
举例： 螺纹铣削.....	148

6	循环：型腔铣削 / 凸台铣削 / 槽铣削.....	151
6.1	基础知识.....	152
	概要.....	152
6.2	循环251RECTANGULAR POCKET (选装项19)	153
	循环参数.....	155
	考虑RCUTS的切入策略Q366.....	159
6.3	循环252CIRCULAR POCKET (选装项19)	160
	循环参数.....	163
	考虑RCUTS的切入策略Q366.....	166
6.4	循环253SLOT MILLING (选装项19)	167
	循环参数.....	169
6.5	循环254CIRCULAR SLOT (选装项19)	173
	循环参数.....	174
6.6	循环256RECTANGULAR STUD (选装项19)	179
	循环参数.....	181
6.7	循环257CIRCULAR STUD (选装项19)	185
	循环参数.....	187
6.8	循环258POLYGON STUD (选装项19)	190
	循环参数.....	192
6.9	循环233FACE MILLING (选装项19)	196
	循环参数.....	201
6.10	编程举例.....	205
	举例：铣削型腔、凸台和槽.....	205

7 循环：坐标变换.....	209
7.1 基础知识.....	210
概要.....	210
坐标变换的生效.....	210
7.2 循环7DATUM SHIFT.....	211
循环参数.....	212
7.3 循环8MIRROR IMAGE.....	213
循环参数.....	213
7.4 循环10ROTATION.....	214
循环参数.....	215
7.5 循环11SCALING.....	216
循环参数.....	216
7.6 循环26AXIS-SPEC. SCALING.....	217
循环参数.....	217
7.7 循环19WORKING PLANE (选装项8)	218
循环参数.....	219
重置.....	219
旋转轴定位.....	219
倾斜系统的位置显示.....	220
监测加工区.....	220
倾斜坐标系中的定位.....	220
组合坐标变换循环.....	221
使用循环19 (加工面) 的步骤.....	222
7.8 循环247DATUM SETTING.....	223
循环参数.....	223
7.9 编程举例.....	224
举例：坐标变换循环.....	224

8 循环：阵列定义.....	227
8.1 基础知识.....	228
概要.....	228
8.2 循环220POLAR PATTERN (选装项19).....	230
循环参数.....	231
8.3 循环221CARTESIAN PATTERN (选装项19).....	233
循环参数.....	235
8.4 循环224DATAMATRIX CODE PATTERN (选装项19).....	237
循环参数.....	239
DataMatrix编码的输出变量文本.....	240
8.5 编程举例.....	243
举例：极坐标阵列孔.....	243

9 循环：轮廓型腔.....	245
9.1 SL循环.....	246
一般信息.....	246
概要.....	248
9.2 循环14CONTOUR GEOMETRY.....	249
循环参数.....	249
9.3 叠加轮廓.....	250
基础知识.....	250
子程序：叠加型腔.....	250
相加的表面结果.....	251
相差的表面结果.....	252
相交的表面结果.....	252
9.4 循环20CONTOUR DATA（选装项19）.....	253
循环参数.....	254
9.5 循环21PILOT DRILLING（选装项19）.....	256
循环参数.....	257
9.6 循环22ROUGH-OUT（选装项19）.....	258
循环参数.....	260
9.7 循环23FLOOR FINISHING（选装项19）.....	262
循环参数.....	264
9.8 循环24SIDE FINISHING（选装项19）.....	265
循环参数.....	267
9.9 循环270CONTOUR TRAIN DATA（选装项19）.....	268
循环参数.....	269
9.10 循环25CONTOUR TRAIN（选装项19）.....	270
循环参数.....	272
9.11 循环275TROCHOIDAL SLOT（选装项19）.....	274
循环参数.....	277
9.12 循环276THREE-D CONT. TRAIN（选装项19）.....	280
循环参数.....	282
9.13 编程举例.....	284
举例：用SL循环粗加工和半精加工一个型腔.....	284
举例：预钻孔，粗加工和精加工SL循环叠加的轮廓.....	286
举例：轮廓链.....	288

10 循环：精优轮廓铣削.....	291
10.1 OCM循环（选装项167）.....	292
OCM循环.....	292
OCM循环中的定位规则.....	298
概要.....	299
10.2 循环271OCM CONTOUR DATA（选装项167）.....	300
循环参数.....	301
10.3 循环272OCM ROUGHING（选装项167）.....	303
循环参数.....	306
10.4 OCM切削数据计算器（选装项167）.....	309
OCM切削数据计算器的基础知识.....	309
操作.....	310
可填写的窗体.....	310
工艺参数.....	314
实现高质量的加工效果.....	314
10.5 循环273OCM FINISHING FLOOR（选装项167）.....	316
循环参数.....	317
10.6 循环274OCM FINISHING SIDE（选装项167）.....	319
循环参数.....	320
10.7 循环277OCM CHAMFERING（选装项167）.....	322
循环参数.....	324
10.8 OCM标准形状.....	326
基础知识.....	326
10.9 循环1271OCM RECTANGLE（选装项167）.....	328
循环参数.....	329
10.10 循环1272OCM CIRCLE（选装项167）.....	331
循环参数.....	332
10.11 循环1273OCM SLOT / RIDGE（选装项167）.....	334
循环参数.....	335
10.12 循环1278OCM POLYGON（选装项167）.....	337
循环参数.....	338
10.13 循环1281OCM RECTANGLE BOUNDARY（选装项167）.....	340
循环参数.....	341

10.14 循环1282OCM CIRCLE BOUNDARY (选装项167)	342
循环参数.....	343
10.15 编程举例.....	344
举例：用OCM循环的开放式型腔和半精加工.....	344
举例：用OCM循环编程多个深度.....	347
举例：用OCM循环进行端面铣削和半精加工.....	349
举例：用OCM形状循环的轮廓.....	351
举例：OCM循环的空区.....	353

11 循环：圆柱表面.....	355
11.1 基础知识.....	356
圆柱面循环概要.....	356
11.2 循环27CYLINDER SURFACE (选装项8).....	357
循环参数.....	358
11.3 循环28CYLINDRICAL SURFACE SLOT (选装项8).....	359
循环参数.....	361
11.4 循环29CYL SURFACE RIDGE (选装项8).....	363
循环参数.....	364
11.5 循环39CYL. SURFACE CONTOUR (选装项8).....	366
循环参数.....	368
11.6 编程举例.....	369
举例：用循环27加工圆柱面.....	369
举例：用循环28加工圆柱面.....	371

12 循环：用轮廓公式描述的轮廓型腔.....	373
12.1 SL或使用复杂轮廓公式的OCM循环.....	374
基础知识.....	374
选择有轮廓定义的NC程序.....	376
定义轮廓描述.....	377
输入轮廓公式.....	378
叠加轮廓.....	379
用SL或OCM循环加工轮廓.....	381
举例：用轮廓公式粗铣和精铣叠加轮廓.....	381
12.2 SL或简单轮廓公式的OCM循环.....	384
基础知识.....	384
输入简单轮廓公式.....	386
用SL循环加工轮廓.....	387

13 循环：特殊功能.....	389
13.1 基础知识.....	390
概要.....	390
13.2 循环9DWELL TIME.....	391
循环参数.....	391
13.3 循环12PGM CALL.....	392
循环参数.....	393
13.4 循环13ORIENTATION.....	394
循环参数.....	394
13.5 循环32TOLERANCE.....	395
CAM系统中几何定义的影响.....	395
循环参数.....	397
13.6 循环22ENGRAVING.....	398
循环参数.....	399
允许雕刻的字符：.....	402
非打印字符.....	402
雕刻系统变量.....	403
雕刻NC数控程序的程序名和路径.....	404
雕刻计数器值.....	404
13.7 循环232FACE MILLING (选装项19)	405
循环参数.....	407
13.8 循环238MEASURE MACHINE STATUS (选装项155)	410
循环参数.....	411
13.9 循环239ASCERTAIN THE LOAD (选装项143)	412
循环参数.....	413
13.10 循环18THREAD CUTTING.....	414
循环参数.....	415

14 循环表.....	417
14.1 循环表.....	418
加工循环.....	418

1

基础知识

1.1 关于本手册

安全注意事项

本手册和机床制造商的手册提供安全注意事项，请务必全面遵守！

注意事项是对操作本软件和设备危险情况的警告并提供避免危险的方法。根据危险的严重程度分为几类，其类型有：

危险

危险表示人员伤害的危险。如果未遵守避免危险的说明要求，该危险将**导致人员死亡或严重伤害**。

警告

警告表示人员伤害的危险。如果未遵守避免危险的说明要求，该危险可能**导致人员死亡或严重伤害**。

小心

小心表示人员伤害的危险。如果未遵守避免危险的说明要求，该危险可能**导致人员轻微或一定伤害**。

注意

注意表示物体或数据危险。如果未遵守避免危险的说明要求，该危险可能**导致人伤害之外的其它伤害，例如财产损失**。

注意事项内容的顺序

在所有注意事项中，含以下四个部分：

- 代表危险严重程度的表示词
- 危险类别和危险源
- 忽略危险的后果，例如：“后续加工操作期间可能发生碰撞”
- 躲避 – 预防危险的措施

提示信息

遵守这些说明中的提示信息，确保可靠和高效地使用本软件。
在这些说明中，提供以下提示信息：



信息符表示**提示信息**。
提示信息提供重要的补充或辅助信息。



该标志提示您需要遵守机床制造商的安全注意事项。该标志也表示特定机床功能。机床手册提供有关危及操作人员和机床安全的可能危险。



图书图标代表**交叉引用**。
交叉引用是转到外部文档的链接，例如机床制造商或其它供应商的手册。

是否发现任何错误或有任何修改建议？

我们致力于不断改进我们的文档手册。如果您有建议，请将您的建议发至以下电子邮箱：

tnc-userdoc@heidenhain.de

1.2 数控系统型号、软件和功能特性

本手册介绍的编程功能适用于以下数控软件版本号及更高版本号的NC数控系统。

数控系统型号	NC软件版本号
TNC 620	817600-17
TNC 620 E	817601-17
TNC 620编程站	817605-17

后缀为“E”的版本为出口版数控系统。出口版无以下软件选装项或范围有限：

- 高级功能包2（选装项9）限制在四轴插补以内
- KinematicsComp（选装项52）

机床制造商需要对相应的机床参数进行设置使数控系统的功能适用于其机床。因此，本手册中的部分功能可能未在您所用机床数控系统的功能范围内。

机床的数控系统可能无以下功能：

- TT刀具测量功能

要熟悉你所用机床的实际功能，请联系机床制造商。

许多机床制造商和海德汉都提供针对海德汉数控系统的编程培训。我们建议您参加其中的培训，全面熟悉数控系统功能。



用户手册：

有关加工循环之外的全部循环功能，参见**工件和刀具测量循环编程**用户手册。如需该《用户手册》，请与海德汉公司联系。

工件和刀具测量循环编程用户手册的ID号：1303431-xx



用户手册：

有关数控系统循环之外的所有功能，参见TNC 620用户手册。如需该《用户手册》，请与海德汉公司联系。

Klartext对话式编程用户手册ID：1096883-xx

ISO编程用户手册ID：1096887-xx

设置、测试和运行NC数控程序用户手册的ID：1263172-xx

软件选装项

TNC 620提供许多软件选装项，机床制造商可单独激活其中每一个选装项。相应的选装项提供以下功能：

附加轴（选装项0和选装项1）

附加轴 增加1至2个控制环

高级功能包1（选装项8）

扩展功能组1

用回转工作台加工

- 用二维平面方式编程圆柱表面轮廓
- 线性进给速率，每分钟运动的距离

坐标变换：

倾斜加工面

插补：

倾斜加工面中3轴圆弧插补

高级功能包2（选装项9）

扩展功能组2

需出口许可证

3-D加工：

- 表面法向矢量3-D刀具补偿
- 程序运行期间，用电子手轮改变摆动铣头的角度；但不影响刀具中心点位置
(TCPM = Tool Center Point Management (刀具中心点管理))
- 保持刀具与轮廓垂直
- 刀具半径补偿方向垂直于刀具方向
- 沿当前刀具轴手动移动

插补：

4轴以上直线插补（需出口许可证）

探测功能（选装项17）

探测功能

测头探测循环：

- 自动模式时补偿刀具不对正量
- 在**手动操作**操作模式下设置预设点
- 自动操作模式下的预设置
- 自动测量工件
- 自动测量刀具

海德汉DNC（选装项18）

通过COM组件与外部PC计算机应用软件通信

高级编程功能（选装项19）

扩展的编程功能

FK自由轮廓编程：

对不符合数控尺寸标注要求的工件图纸用海德汉对话格式在图形支持下进行编程

高级编程功能 (选装项19)

固定循环：

- 啄钻，铰孔，镗孔，铰孔，定心钻
- 铣削内和外螺纹
- 铣削矩形和圆弧型腔和凸台
- 粗铣平面和斜面
- 铣削直槽和圆弧槽
- 圆形和直线阵列点
- 轮廓链，轮廓型腔，摆线轮廓槽
- 雕刻
- 可集成OEM循环（机床制造商开发的专用循环）

高级图形功能 (选装项20)

扩展的图形功能

编程校验图形，程序运行图形

- 俯视图
- 三视图
- 3-D视图

高级功能包3 (选装项21)

扩展功能组3

刀具补偿：

M120：提前计算半径补偿轮廓的程序段预读数量可达99个（预读）

3-D加工：

M118：程序运行中用手轮叠加定位

CAD导入 (选装项42)

CAD导入

- 支持DXF、STEP和IGES
- 选取轮廓和阵列点
- 简单和方便地指定预设点
- 从对话格式程序中选择轮廓部分的图形元素

KinematicsOpt (选装项48)

优化机床运动特性

- 备份/恢复当前运动特性
- 测试当前运动特性
- 优化当前运动特性

OPC UA NC服务器 (1至6) (选装项56至61)

标准接口

OPC UA NC服务器提供标准接口（**OPC UA**），可从外部访问数控系统的数据和功能

这些软件选装项允许创建多达六个并行的客户端连接

扩展刀具管理 (选装项93)

扩展的刀具管理

基于Python的刀具管理扩展

- 全部刀具的特定程序或特定托盘使用顺序
- 全部刀具的特定程序或特定托盘的换刀列表

Remote Desktop Manager (选装项133)

- 远程操作外部计算机
- 单独计算机中的Windows
 - 内置在数控系统的用户界面内

关联轴补偿—CTC (选装项编号141)

- 关联轴补偿
- 确定轴加速运动导致的位置偏差
 - TCP (Tool Center Point (刀具中心点)) 补偿

位置自适应控制—PAC (选装项142)

- 自适应位置控制
- 根据进给轴在加工区内的位置调整控制参数
 - 根据进给轴的速度和加速度调整控制参数

负载自适应控制—LAC (选装项143)

- 自适应负载控制
- 自动确定工件重量和摩擦力
 - 根据工件的当前质量调整控制参数

有效振颤控制—ACC (选装项编号145)

- 有效振颤控制
- 加工期间全自动控制振颤的功能

机床振动控制—MVC (选装项146)

- 抑制机床振动
- 用以下功能抑制机床振动，提高工件表面质量：
- 动态减振 (AVD)
 - 频率整形控制 (FSC)

CAD模型优化 (选装项152)

- CAD模型的优化
- 转换和优化CAD模型
- 夹具
 - 工件毛坯
 - 最终零件

加工批次管理器 (选装项154)

加工批次管理器	生产任务单计划
---------	---------

部件监测 (选装项155)

无外部传感器的部件监测	监测配置的机床部件是否过载
-------------	---------------

精优轮廓铣削 (选装项167)

精优轮廓铣削循环	用摆线铣削方式加工任何型腔和凸台的循环
----------	---------------------

其它选装项

海德汉还提供更多硬件增强和软件选装项，这些增强功能和软件选装项只能由机床制造商配置和实施。例如，功能安全特性 (FS)。

更多信息，请参见机床制造商手册或海德汉**选装项和附件**样本。

ID : 827222-xx

**VTC用户手册**

有关VT 121视觉系统软件的全部功能，参见**VTC用户手册**。如需该《用户手册》，请与海德汉公司联系。

ID : 1322445-xx

特性内容等级 (升级功能)

与软件选装项一起，特性内容等级 (FCL) 的升级功能能显著提高数控软件的性能。属于FCL范围内的功能不能通过单纯更新TNC软件得到。



收到新机床时，所有升级功能全部可用且无需支付附加费。

在本手册中，升级功能用**FCL n**标识，其中**n**代表特性内容等级的顺序号。

如需永久使用FCL功能，必须购买激活所需的密码号。更多信息，请与机床制造商或海德汉公司联系。

适用地

数控系统符合EN 55022中规定的A类设备要求，主要用于工业区域。

法律信息

法律信息

在该数控系统软件中含开源软件，受特殊使用条件限制。这些特殊使用条件优先。

用以下操作可在数控系统上查看更多信息：

- ▶ 按下**MOD**按键，打开**设置和信息**对话框
- ▶ 选择对话框中的**密码输入**
- ▶ 按下**许可证信息**软键或直接选择对话框中的**设置和信息**、**一般信息** → **许可证信息**

此外，数控系统软件中含Softing Industrial Automation GmbH的**OPC UA**软件的二进制功能库。对于这些功能库，海德汉与Softing Industrial Automation GmbH间的使用条件协议适用并优先适用。

使用**OPC UA NC**服务器或**DNC**服务器时，可影响到数控系统的工作表现。因此，将这些接口用于生产性目的前，请核实数控系统仍正常工作或无性能下降情况。使用这些通信接口的软件制造商负责进行系统测试。

可选参数

海德汉不断开发范围广泛的循环套件。因此，每款新版软件都可能为循环增加新Q参数。这些新Q参数是可选参数，其中部分参数不适用于部分老版本软件。在循环中，这些参数总位于循环定义的结尾处。"软件的新循环功能和有变化的循环功能81760x-17"概要介绍本版软件中增加的可选Q参数。用户可自己决定是否定义可选的Q参数，或用NO ENT按键将其删除。用户也可以使用参数的默认值。如果意外删除了可选的Q参数或如果希望在软件更新后扩展现有NC数控程序中的循环功能，可根据需要在循环中加入可选Q参数。为此，执行以下操作步骤。

执行以下操作：

- ▶ 调用循环定义
- ▶ 按下右光标键直到显示新Q参数
- ▶ 确认显示的默认值
或者
- ▶ 输入值
- ▶ 要加载新Q参数，再次按下向右箭头键或按下**END**退出菜单
- ▶ 如果不需要加载新Q参数，按下**NO ENT**按键

兼容性

在海德汉老款数控系统（自TNC 150 B起）中编写的大多数NC数控程序都能在TNC 620数控系统的新版软件中运行。即使在已有的循环中增加新的可选参数（"可选参数"），通常也能正常运行NC数控程序。这是因为将使用保存的默认值。或者，要在老款数控系统上运行新版软件创建的NC数控程序，在定义循环中可用NO ENT按键删除相应的可选参数。这样，可确保NC数控程序向下兼容。如果NC数控程序段中含无效元素，数控系统打开这样的文件时将进行标记，标记为ERROR（错误）程序段。

软件的新循环功能和有变化的循环功能81760x-17



软件新功能和改进功能概要

有关老版本软件的更多信息，参见**软件新增和改进功能概要**文档。如需该文档，请联系海德汉公司。

ID : 1322094-xx

81762x-17版新增循环功能

- **循环1416 交点探测 (ISO : G1416)**
此循环可确定两个棱边的交点。此循环需要四个触点，每个棱边上两个位置。可在三个物平面XY、XZ和YZ上使用此循环。
- **循环1404 探测槽/凸台 (ISO : G1404)**
此循环确定槽或凸台的中心和宽度。数控系统探测对边上的两个点。也可以定义槽或凸台的旋转。
- **循环1430 探测底切位置 (ISO : G1430)**
此循环用L形测针确定一个位置。数控系统用此形状的测针可探测底切。
- **循环1434 探测槽/凸台底切 (ISO : G1434)**
此循环用L形测针确定槽或凸台的中心和宽度。数控系统用此形状的测针可探测底切。数控系统探测对边上的两个点。

更多信息：工件和刀具测量循环编程用户手册

81762x-17版有变化的循环功能

- 循环**277 OCM CHAMFERING** (ISO : **G277** , 选装项167)
监测刀尖导致的底面上轮廓损坏。此刀尖由半径**R**、刀尖的半径**R_TIP**和刀尖角**T-ANGLE**确定。
更多信息: "循环277OCM CHAMFERING (选装项167) ",
322 页
- 以下循环考虑辅助功能**M109**和**M110** :
 - 循环**22 ROUGH-OUT** (ISO : G122 , 选装项19)
 - 循环**23 FLOOR FINISHING** (ISO : G123 , 选装项19)
 - 循环**24 SIDE FINISHING** (ISO : G124 , 选装项19)
 - 循环**25 CONTOUR TRAIN** (ISO : G125 , 选装项19)
 - 循环**275 TROCHOIDAL SLOT** (ISO : G275 , 选装项19)
 - 循环**276 THREE-D CONT. TRAIN** (ISO : G276 , 选装项19)
 - 循环**274 OCM FINISHING SIDE** (ISO : G274 , 选装项167)
 - 循环**277 OCM CHAMFERING** (ISO : G277 , 选装项167)
- 更多信息:** "循环：轮廓型腔", 245 页
- 更多信息:** "循环：精优轮廓铣削", 291 页
- 循环**451 MEASURE KINEMATICS** (ISO : **G451**) 和**452 PRESET COMPENSATION** (ISO : **G452** , 选装项48) 含各测量位置的误差测量值和误差优化值图形。
- 循环**453 KINEMATICS GRID** (ISO : **G453** , 选装项48) 可用**Q406=0**模式, 包括物KinematicsComp (软件选装项52) 时。
- 循环**460 CALIBRATION OF TS ON A SPHERE** (ISO : **G460**) 确定L形测针的半径, 如果需要, 确定其长度、中心偏移和主轴角。
- 循环**444 PROBING IN 3-D** (ISO : **G444**) 和**14xx**允许用L形测针探测。

2

基础知识 / 简要介绍

2.1 简要介绍



只有使用Z轴刀具轴，数控系统的全部功能才可用（例如，**阵列定义**功能）。

机床制造商在准备和配置中，可限制使用X轴和Y轴为刀具轴。

对于由多个加工步骤组成的、经常重复使用的加工循环，可将其保存为标准循环存放在数控系统存储器中。坐标变换和多个特殊功能也可循环。大多数循环都用Q参数传递参数。

注意

碰撞危险！

循环执行许多操作步骤。碰撞危险！

- ▶ 执行数控程序前，测试数控程序



如果循环中参数编号大于200的参数使用间接赋值（例如 $Q210 = Q1$ ），循环定义后，被赋值参数（例如 $Q1$ ）的任何变化将不起作用。这种情况下，应直接定义循环参数（例如 $Q210$ ）。

如果用编号200以上的参数定义循环的进给速率，可以不输入数字值，而是用软键指定 **TOOL CALL**（刀具调用）程序段中定义的给进给速率（**FAUTO**软键）。也可以根据相应循环和进给速率参数功能用 **FMAX**（快移速度），**FZ**（每刃进给量）和 **FU**（每转进给量）定义进给速率。

注意，在循环定义后，**FAUTO**进给速率的变化将不起作用，因为处理循环定义时，TNC内部用 **TOOL CALL**（刀具调用）程序段进行进给速率赋值。

如果要删除含多个子程序段的循环，数控系统将提示用户将删除整个循环。

2.2 可用的循环组

加工循环概要

 ▶ 按下**CYCL DEF** (循环定义) 按键

软键	循环组	页
	啄钻, 铰孔, 镗孔, 和铰孔循环	62
	攻丝, 螺纹切削和螺纹铣削循环	110
	铣削型腔, 凸台、槽和端面铣削的循环	152
	坐标变换循环, 用于各轮廓的原点平移、旋转、镜像、放大和缩小	210
	加工轮廓的SL (子轮廓列表) 循环由多个重叠的子轮廓组成, 以及圆柱面加工和摆线铣削	248
	生成阵列点的循环, 例如圆弧阵列孔或直线阵列孔, DataMatrix编码	228
	特殊循环: 停顿时间, 程序调用, 主轴定向, 雕刻, 公差, 确定负载,	390
	▶ 根据需要, 切换至机床专用的加工循环 机床制造商可集成这类加工循环。	

探测循环一览表

TOUCH
PROBE

- ▶ 按下探测按键。

软键	循环组	页
	自动测量和补偿工件不对正量的循环	更多信息： 工件和刀具测量循环编程用户手册
	自动预设工件原点的循环	更多信息： 工件和刀具测量循环编程用户手册
	自动检查工件的循环	更多信息： 工件和刀具测量循环编程用户手册
	特殊循环	更多信息： 工件和刀具测量循环编程用户手册
	测头校准	更多信息： 工件和刀具测量循环编程用户手册
	自动测量运动特性循环	更多信息： 工件和刀具测量循环编程用户手册
	刀具自动测量循环（由机床制造商激活）	更多信息： 工件和刀具测量循环编程用户手册
	▶ 如果机床有专用的探测循环，切换至该循环：机床制造商可安装这些探测循环	

3

使用固定循环

3.1 使用固定循环

机床专用循环（选装项19）



相应功能说明，参见机床手册。

循环适用于许多机床。除海德汉循环以外，机床制造商可在数控系统中提供这些循环。这些循环使用单独的循环编号范围：

- 循环300至399
用**循环定义**按键定义的机床专用探测循环
- 循环500至599
用**探测**按键定义的机床专用探测循环

注意

碰撞危险！

海德汉循环、机床制造商循环和第三方功能使用变量。也能在NC数控程序内编程变量。如果使用推荐范围外的变量，可导致交叉，进而导致意外情况。加工期间碰撞危险！

- ▶ 只使用海德汉推荐的变量范围
- ▶ 不使用预分配的变量
- ▶ 遵守海德汉、机床制造商和第三方文档说明的要求
- ▶ 用仿真功能检查加工顺序

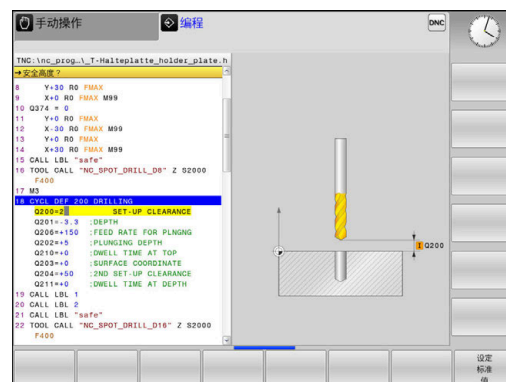
更多信息：“调用循环”，40页

更多信息：Klartext对话式编程用户手册

用软键定义循环

执行以下操作：

- ▶ 按下**CYCL DEF**（循环定义）按键
- ▶ 软键行显示多个可用循环组。
- ▶ 选择所需循环组，例如钻孔循环
- ▶ 选择所需循环，例如循环**262（螺纹铣削）**
- ▶ 数控系统启动对话并提示输入全部需要的输入值。同时，显示器的右半屏显示图形。高亮显示需要的参数。
- ▶ 输入需要的参数
- ▶ 用**ENT**按键结束每次输入
- ▶ 输入全部需要的参数后，数控系统关闭对话框。



注意

碰撞危险！

在海德汉循环中将变量编程为输入值。如果变量超出推荐的输入范围，将导致碰撞。

- ▶ 只使用海德汉推荐的输入范围
- ▶ 注意查阅海德汉手册
- ▶ 用仿真功能检查加工顺序

用GOTO功能定义循环

执行以下操作：

CYCL
DEF

- ▶ 按下**CYCL DEF**（循环定义）按键
- > 软键行显示多个可用循环组。

GOTO
□

- ▶ 按下**GOTO**按键
- > 数控系统显示弹出窗口，在弹出窗口中显示循环的概要信息。
- ▶ 用箭头键选择需要的循环
或者
- ▶ 输入循环编号
- ▶ 每次用**ENT**按键确认输入
- > 然后，数控系统启动上述的循环对话。

举例

11 CYCL DEF 200 DRILLING ~	
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q201=-20	;DEPTH ~
Q206=+150	;FEED RATE FOR PLNGNG ~
Q202=+5	;PLUNGING DEPTH ~
Q210=+0	;DWELL TIME AT TOP ~
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q204=+50	;2ND SET-UP CLEARANCE ~
Q211=+0	;DWELL TIME AT DEPTH ~
Q395=+0	;DEPTH REFERENCE

调用循环

要求

调用循环前，必须编程：

- 用于图形显示的**工件毛坯**（仅用于测试图形）
- 刀具调用
- 主轴旋转方向（**M3/M4**辅助功能）
- 循环定义（**CYCL DEF**）



对于部分循环，还必须遵守其它要求。这是有关各循环的详细说明和一览表。

以下循环一旦在程序中定义，便立即自动生效。这些循环不能和不允许调用：

- 循环9 DWELL TIME
- 循环12 PGM CALL
- 循环13 ORIENTATION
- 循环14 CONTOUR GEOMETRY
- 循环20 CONTOUR DATA
- 循环32 TOLERANCE
- 循环220 POLAR PATTERN
- 循环221 CARTESIAN PATTERN
- 循环224 DATAMATRIX CODE PATTERN
- 循环238 MEASURE MACHINE STATUS
- 循环239 ASCERTAIN THE LOAD
- 循环271 OCM CONTOUR DATA
- 循环1271 OCM RECTANGLE
- 循环1272 OCM CIRCLE
- 循环1273 OCM SLOT / RIDGE
- 循环1278 OCM POLYGON
- 循环1281 OCM RECTANGLE BOUNDARY
- 循环1282 OCM CIRCLE BOUNDARY
- 坐标变换循环
- 测头探测循环

用以下功能可调用所有其他循环。

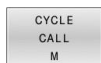
用CYCL CALL（循环调用）功能调用一个循环

CYCL CALL（循环调用）功能将调用最新定义的固定循环一次。循环起点位于**CYCL CALL**（循环调用）程序段之前最后一个编程位置处。

执行以下操作：



- ▶ 按下**CYCL CALL**按键



- ▶ 按下**CYCL CALL M**（循环调用M）软键
- ▶ 根据需要，输入M功能（例如**M3**，用于启动主轴）
- ▶ 按下**END**按键，结束对话

用CYCL CALL PAT调用一个循环

CYCL CALL PAT (循环调用阵列) 功能调用最新定义的加工循环, 其调用的位置是“阵列定义”或点位表中定义的所有位置。

更多信息: "用阵列定义功能定义阵列", 49 页

更多信息: Klartext对话式编程或ISO编程用户手册

用CYCL CALL POS (循环调用位置) 调用一个循环

循环调用位置功能调用刚刚定义的固定循环一次。循环起点为**循环调用位置**程序段中定义的位置。

用定位规则, 数控系统移动至**CYCL CALL POS** (循环调用位置) 程序段定义的位置:

- 如果刀具沿刀具轴的当前位置高于工件顶面 (**Q203**), 数控系统首先将刀具在加工面中移至编程位置, 然后再沿刀具轴移至编程位置
- 如果刀具沿刀具轴的当前位置低于工件顶面 (**Q203**), 数控系统先将刀具沿刀具轴移至第二安全高度, 然后再在加工面中移至编程位置



编程和操作说明:

- 在**CYCL CALL POS** (循环调用位置) 程序段中必须编程三个坐标轴。用刀具轴的坐标可以轻松改变起点位置。它起到了另一种原点平移的作用。
- 在**CYCL CALL POS** (循环调用位置) 程序段中最新定义的进给速率仅用于运动到该程序段中编程的起点位置。
- 通常, 该数控系统无半径补偿 (**R0**) 地移至**CYCL CALL POS** (循环调用位置) 程序段中定义的位置处。
- 如果用**循环调用位置**功能调用一个循环, 其起点位置已定义 (例如循环**212**), 则该循环中定义的位置将被用作**循环调用位置**程序段所定义位置的附加平移。因此, 在该循环中必须将起点位置设置为0。

用M89/M99调用循环

M99功能仅在其编程的程序段有效 (非模态功能), 调用最新定义的固定循环一次。可以在定位程序段结束处编程**M99**。数控系统移至该位置处, 然后调用最新定义的加工循环。

如果数控系统在每一个定位程序段后自动执行循环, 用**M89**编程第一个循环调用。

要取消**M89**的作用, 执行以下操作:

- ▶ 在定位程序段中, 编程**M99**
- ▶ 数控系统移到最后一个起点位置。
或者
- ▶ 用**CYCL DEF** (循环定义) 功能定义一个新加工循环





数控系统不支持将**M89**与轮廓自由编程一起使用!


用SEL CYCLE (选择循环) 调用循环

SEL CYCLE (选择循环) 功能用于将任何NC数控程序调用为加工循环。


执行以下操作：

 ▶ 按下**PGM CALL**按键

 ▶ 按下**选择 循环**软键

 ▶ 按下**选择 文件**软键
▶ 选择NC数控程序

将一个NC数控程序调用为循环

 ▶ 按下**CYCL CALL**按键
▶ 按下循环调用的软键
或者
▶ 编程**M99**



编程和操作说明：

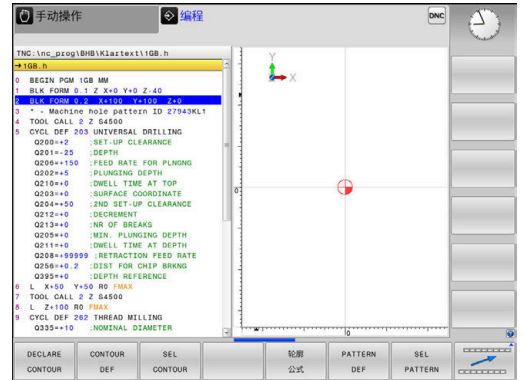
- 如果被调用的文件与调用其的文件在同一个目录下，也能使用文件名，无需路径。为此，在**选择 文件**软键的选择窗口中提供**应用 文件名**软键。
- 执行用**SELECT CYCLE** (选择循环) 指令选择的NC数控程序时，将在程序运行，单段方式操作模式下执行该程序，执行每个NC数控程序段后不停止。此外，在程序运行，自动方式操作模式下，该程序显示为一个单独的NC数控程序段。
- 请注意，执行该循环前，**CYCL CALL PAT** (循环调用阵列) 和**CYCL CALL POS** (循环调用位置) 执行定位规则。根据定位规则，**选择循环**和**循环12 PGM CALL**的工作特性相同：在阵列点循环中，根据阵列点起点位置所在的全部Z轴位置的最大值和阵列点中全部Z轴位置计算第二安全高度。对于**循环调用位置**，不进行沿刀具轴的预定位。也就是说需要在调用的数控程序中，手动编程任何需要的预定位。

3.2 编程循环的默认值

概要

部分循环只使用相同的循环参数，例如安全高度Q200，定义每一个循环时，都必须输入该参数。**GLOBAL DEF**（全局定义）功能用于在程序开始处定义这些循环参数，定义后，通用于NC数控程序中使用的全部加工循环。在相应循环中，只需要引用程序开始处的定义值。

提供以下**GLOBAL DEF**功能：

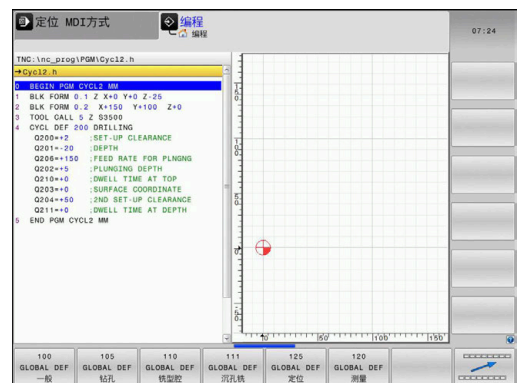


软键	加工阵列	页码
100 GLOBAL DEF 一般	GLOBAL DEF 通用 全局有效循环参数的定义	45
105 GLOBAL DEF 钻孔	GLOBAL DEF 钻削 特定钻削循环参数的定义	45
110 GLOBAL DEF 铣型腔	GLOBAL DEF 型腔铣削 特定型腔铣削循环参数的定义	46
111 GLOBAL DEF 沉孔铣	GLOBAL DEF 轮廓铣削 特定轮廓铣削循环参数的定义	47
125 GLOBAL DEF 定位	GLOBAL DEF 定位 CYCL CALL PAT 的定位特性定义	47
120 GLOBAL DEF 测量	GLOBAL DEF 探测 特定探测循环参数的定义	48

输入GLOBAL DEF (全局定义)

执行以下操作：

- ▶ 按下**编程**按钮
- ▶ 按下**SPEC FCT**（特殊功能）按钮
- ▶ 按下**程序 默认值**软键
- ▶ 按下**GLOBAL DEF**（选择循环）软键
- ▶ 选择所需的**GLOBAL DEF**功能（例如，按下**全局定义通用**软键）
- ▶ 输入需要的定义
- ▶ 每次按下**ENT**键确认

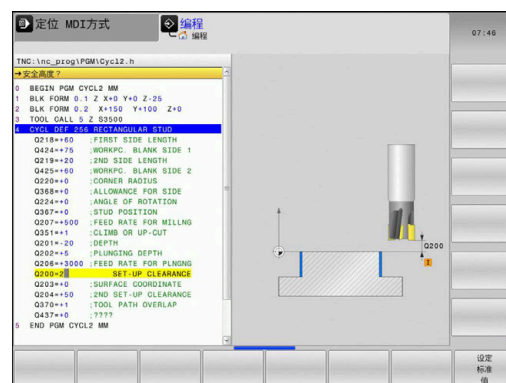


使用GLOBAL DEF (全局定义) 信息

如果在程序起点位置处输入相应的GLOBAL DEF功能，可在定义任何循环时引用这些全局有效值。

执行以下操作：

- ▶ 按下 **PROGRAMMING** (编程) 按键
- ▶ 按下 **CYCL DEF** (循环定义) 按键
- ▶ 选择需要的循环组 (例如，型腔/凸台/槽循环)
- ▶ 选择需要的循环 (例如，**RECTANGULAR STUD**)
- ▶ 如果全局参数已存在，数控系统显示 **设定值** 软键。
- ▶ 按下 **设定值** 软键
- ▶ 数控系统在循环定义中输入字 **PREDEF** (预定义)。创建与程序开始处定义的相应 **全局定义** 参数的链接。



注意

碰撞危险！

如果使用 **GLOBAL DEF** (全局定义) 功能修改程序设置，其修改将影响整个NC数控程序。这可能导致加工顺序的重大变化。有碰撞危险！

- ▶ 必须谨慎地使用 **GLOBAL DEF** (全局定义) 功能。执行数控程序前，测试数控程序
- ▶ 如果在循环中输入固定值，**全局定义** 功能不能将其改变。

各处全部有效的全局数据

该参数适用于全部2xx加工循环 和探测循环451、452

帮助图形	参数
	Q200 安全高度 ? 刀尖与工件表面间的距离。 该值提供增量效果。 输入：0...99999.9999
	Q204 第二个调整间隙? 测头与工件（夹具）间在刀具轴上的距离，在此距离无碰撞危险。 该值提供增量效果。 输入：0...99999.9999
	Q253 预定位的进给率? 数控系统在循环内运动刀具的进给速率。 输入：0...99999.999 或FMAX, FAUTO
	Q208 退出的进给率? 数控系统退刀的退刀速率。 输入：0...99999.999 或FMAX, FAUTO

举例

11 GLOBAL DEF 100 GENERAL ~	
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q204=+50	;2ND SET-UP CLEARANCE ~
Q253=+750	;F PRE-POSITIONING ~
Q208=+999	;RETRACTION FEED RATE

钻孔加工全局数据

该参数适用于钻孔、攻丝和螺纹铣削循环200至209、240、241、262至267。

帮助图形	参数
	Q256 断屑加工的回刀距离? 断屑时，数控系统的退刀值。 该值提供增量效果。 输入：0.1...99999.9999
	Q210 在顶部的暂停时间? 刀具自孔内退出进行排屑时，刀具停在安全高度处的停顿时间，单位秒。 输入：0...3600.0000
	Q211 在深度上的暂停时间? 刀具停在孔底的停留时间，单位秒。 输入：0...3600.0000

举例

11 GLOBAL DEF 105 DRILLING ~	
Q256=+0.2	;DIST FOR CHIP BRKNG ~
Q210=+0	;DWELL TIME AT TOP ~
Q211=+0	;DWELL TIME AT DEPTH

型腔循环铣削加工的全局数据

这些参数适用于循
环208、232、233、251至258、262至264、267、
272、273、275和277

帮助图形	参数
	<p>Q370 路径行距系数? Q370 x 刀具半径 = 步长系数k。 输入：0.1...1999</p>
	<p>Q351 方向? 逆铣=+1, 顺铣=-1 铣削操作的类型。考虑主轴的旋转方向。 +1 = 顺铣 -1 = 逆铣 (如果输入0, 执行顺铣。) 输入：-1, 0, +1</p>
	<p>Q366 切入方式 (0/1/2)? 切入方式类型： 0：垂直切入。数控系统垂直切入，不考虑刀具表中定义的切入角ANGLE (角)。 1：螺旋切入。在刀具表中，必须将当前刀具的切入角ANGLE (角) 定义为非0值。否则，数控系统将显示出错信息 2：往复切入。在刀具表中，必须将当前刀具的切入角ANGLE (角) 定义为非0值。否则，数控系统将显示出错信息。 往复长度取决于切入角度。由于是最小值，数控系统使用两倍的刀具直径值。 输入：0, 1, 2</p>

举例

11 GLOBAL DEF 110 POCKET MILLING ~	
Q370=+1	;TOOL PATH OVERLAP ~
Q351=+1	;CLIMB OR UP-CUT ~
Q366=+1	;PLUNGE

轮廓循环铣削加工的全局数据

这些参数适用于循环20、24、25、27至29、39和276

帮助图形	参数
	Q2 路径行距系数? Q2 x 刀具半径 = 步长系数k 输入：0.0001...1.9999
	Q6 安全高度? 刀尖与工件顶面间的距离。该值提供增量效果。 输入：-99999.9999...+99999.9999
	Q7 第二安全高度? 刀具与工件不发生碰撞的高度（工序中的中间定位位置和循环结束时的退刀位置）。该值有绝对式效果。 输入：-99999.9999...+99999.9999
	Q9 旋转方向? 顺时针 = -1 型腔的加工方向 <ul style="list-style-type: none"> ■ Q9 = -1 逆铣型腔和凸台 ■ Q9 = +1 顺铣型腔和凸台 输入：-1, 0, +1

举例

11 GLOBAL DEF 111 CONTOUR MILLING ~	
Q2=+1	;TOOL PATH OVERLAP ~
Q6=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q7=+50	;CLEARANCE HEIGHT ~
Q9=+1	;ROTATIONAL DIRECTION

定位特性全局数据

该参数适用于每个用CYCL CALL PAT（循环调用阵列）功能调用的固定循环。

帮助图形	参数
	Q345 选择定位高度 (0/1) 加工步骤结束时沿刀具轴退刀，返回第二安全高度或返回加工单元开始时的位置。 输入：0, 1

举例

11 GLOBAL DEF 125 POSITIONING ~	
Q345=+1	;SELECT POS. HEIGHT

探测功能全局数据

此参数适用于全部探测循环**4xx**和**14xx**以及循环**271**、**1271**、**1272**、**1273**、**1278**

帮助图形

参数

Q320 安全高度 ?

触点与球头间的附加距离。**Q320**是在探测表中**SET_UP**列的基础上的补充。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或**PREDEF**

Q260 第二安全高度 ?

刀具轴上的坐标，在此位置测头与工件（卡具）不发生碰撞。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999 或**PREDEF**

Q301 移动到接近高度 (0/1)?

指定测头在测量点间如何运动：

0：在测量点之间，在测量高度处运动

1：在测量点之间，在第二安全高度处运动

输入：0, 1

举例

11 GLOBAL DEF 120 PROBING ~	
Q320=+0	;SET-UP CLEARANCE ~
Q260=+100	;CLEARANCE HEIGHT ~
Q301=+1	;MOVE TO CLEARANCE

3.3 用阵列定义功能定义阵列

应用

用**PATTERN DEF**（阵列定义）功能可以非常轻松地定义规则加工阵列，加工时调用**CYCL CALL PAT**（循环调用阵列）功能。与循环定义一样，阵列定义中提供帮助图形，清晰地显示需要的输入参数。

注意

碰撞危险！

阵列定义功能计算**X**轴和**Y**轴的加工坐标。对于所有除**Z**轴外的其它轴，以下操作存在碰撞危险！






- ▶ 仅在刀具轴为**Z**轴时，使用**阵列定义**

支持以下加工阵列：

软键	加工方式	页
	点 定义9个以内加工位置	51
	行 定义一行，直线或旋转	52
	阵列 定义一个阵列，直线，旋转或变形	53
	框式 定义一个框，直线，旋转或变形	55
	圆 定义一个整圆	57
	节圆 定义一个节圆	58

输入阵列定义

执行以下操作：

-  ▶ 按下**PROGRAMMING**（编程）按键
-  ▶ 按下**SPEC FCT**（特殊功能）按键
-  ▶ 按下**轮廓 + 点位加工**软键
-  ▶ 按下**阵列定义**软键
-  ▶ 选择所需加工阵列，例如按下“单行”软键
- ▶ 输入需要的定义
- ▶ 每次按下**ENT**键确认

使用阵列定义

输入阵列定义后，立即用**CYCL CALL PAT**（循环调用阵列）功能调用该阵列定义。

更多信息："调用循环"，40 页

数控系统执行最新定义的用于加工阵列的加工循环。



编程和操作说明：

- 加工阵列保持有效直到定义新阵列或用**选择阵列**功能选择一个点位表。
- 数控系统在起点间退刀至第二安全高度处。数控系统将第二安全高度取为循环调用的刀具轴位置坐标或循环参数**Q204**值间的较大值。
- 如果阵列定义中的表面坐标值大于循环中的坐标值，安全高度和第二安全高度以阵列定义中的表面坐标值为准。
- 在**循环调用阵列前**，使用**全局定义125**功能（在**特殊功能/程序默认**），**Q345=1**。如果这样，数控系统只将刀具定位在循环中定义的第二安全高度处。



操作注意事项：

- 可用程序中启动功能为继续加工选择所需的任何一点开始或继续加工。

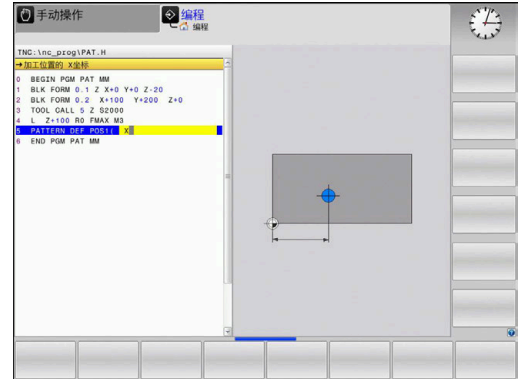
更多信息：设置、测试和运行NC数控程序用户手册

定义各个加工位置



编程和操作说明：

- 最多可以输入9个加工位置。用**ENT**键确认每个输入项。
- 必须用绝对坐标编程**POS1**。可用绝对值或增量值编程**POS2至POS9**。
- 如果定义的**工件表面的 Z 坐标**不等于0，不仅加工循环中定义的**Q203**有效，该值也有效。



帮助图形

参数

POS1 : 加工位置的 X坐标

输入绝对值的X轴坐标。

输入：-999999999...+999999999

POS1 : 加工位置的 Y坐标

输入绝对值的Y轴坐标。

输入：-999999999...+999999999

POS1 : 工件表面坐标

输入加工开始时绝对值的Z轴坐标值。

输入：-999999999...+999999999

POS2 : 加工位置的 X坐标

输入增量值或绝对值的X轴坐标值。

输入：-999999999...+999999999

POS2 : 加工位置的 Y坐标

输入增量值或绝对值的Y轴坐标值。

输入：-999999999...+999999999

POS2 : 工件表面坐标

输入增量值或绝对值的Z轴坐标值。

输入：-999999999...+999999999

举例

11 PATTERN DEF ~

POS1(X+25 Y+33.5 Z+0) ~

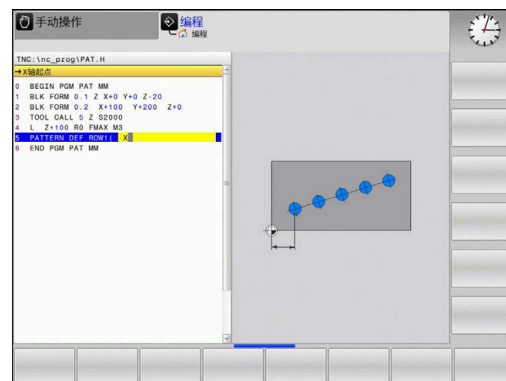
POS2(X+15 IY+6.5 Z+0)

定义一个单行



编程和操作说明：

- 如果定义的**工件表面**的**Z 坐标**不等于0，不仅加工循环中定义的**Q203**有效，该值也有效。



帮助图形

参数

X轴起点

行起点的X轴坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.999999...+99999.999999

Y轴起点

行起点的Y轴坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.999999...+99999.999999

加工位置间距

加工位置间的距离（增量值）。输入正值或负值

输入：-999999999...+999999999

操作步数

加工操作的总数

输入：0...999

整个阵列的旋转位置

围绕所输入起点旋转的角度。参考轴：当前加工面的基本轴（例如，刀具轴为Z轴的X轴）。输入正或负绝对值

输入：-360.000...+360.000

工件表面坐标

用绝对值输入加工开始时的Z轴坐标值

输入：-999999999...+999999999

举例

```
11 PATTERN DEF ~
```

```
ROW1( X+25 Y+33.5 D+8 NUM5 ROT+0 Z+0 )
```

相关主题

- 循环221 CARTESIAN PATTERN (ISO G221)

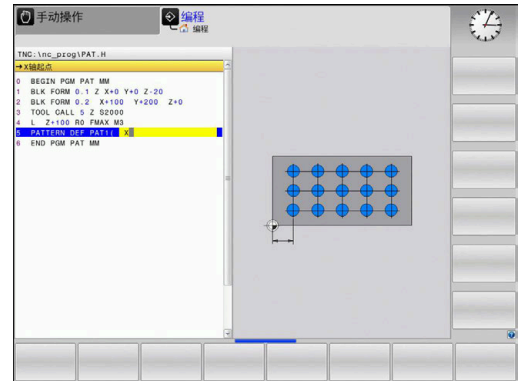
更多信息："循环221CARTESIAN PATTERN (选装项19)"，233 页

定义各个阵列



编程和操作说明：

- **旋转位置参考轴和旋转位置辅助轴**参数累加到已执行的**整个阵列的旋转位置**。
- 如果定义的**工件表面的 Z 坐标**不等于0，不仅加工循环中定义的**Q203**有效，该值也有效。



帮助图形

参数

X轴起点

阵列起点的X轴绝对坐标值

输入：-999999999...+999999999

Y轴起点

阵列起点的Y轴绝对坐标值

输入：-999999999...+999999999

加工位置间距 X

两个加工位置间的X轴距离（增量值）。可以输入正值或负值

输入：-999999999...+999999999

加工位置间距 Y

两个加工位置间的Y轴距离（增量值）。可以输入正值或负值

输入：-999999999...+999999999

列数

阵列的总列数

输入：0...999

行数

阵列的总行数

输入：0...999

整个阵列的旋转位置

整个阵列围绕所输入起点的旋转角度。参考轴：当前加工面的基本轴（例如刀具轴为Z轴的X轴）。输入正或负绝对值

输入：-360.000...+360.000

旋转位置参考轴

旋转角，在此角度下相对输入的起点仅加工面基本轴改变。可以输入正值或负值

输入：-360.000...+360.000

帮助图形

参数

旋转位置辅助轴

旋转角，在此角度下相对输入的起点仅加工面辅助轴改变。可以输入正值或负值

输入：-360.000...+360.000

工件表面坐标

输入加工开始时绝对值的Z轴坐标值。

输入：-999999999...+999999999

举例

```
11 PATTERN DEF ~
```

```
PAT1( X+25 Y+33.5 DX+8 DY+10 NUMX5 NUMY4 ROT+0
      ROTX+0 ROTY+0 Z+0 )
```

相关主题

- 循环221 **CARTESIAN PATTERN (ISO G221)**

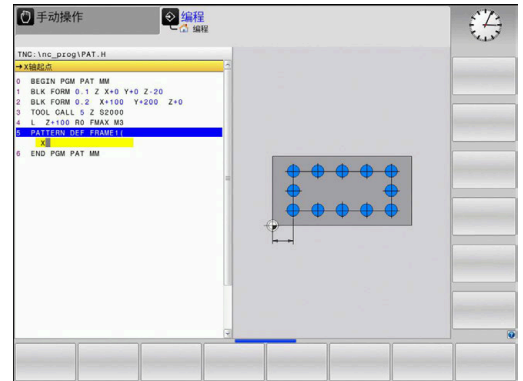
更多信息: "循环221CARTESIAN PATTERN (选装项19)",
233 页

定义各个框线



编程和操作说明：

- **旋转位置参考轴和旋转位置辅助轴**参数累加到已执行的**整个阵列的旋转位置**。
- 如果定义的**工件表面的 Z 坐标**不等于0，不仅加工循环中定义的**Q203**有效，该值也有效。



帮助图形

参数

X轴起点

框形起点的X轴绝对坐标值

输入：-999999999...+999999999

Y轴起点

框形起点的Y轴绝对坐标值

输入：-999999999...+999999999

加工位置间距 X

两个加工位置间的X轴距离（增量值）。可以输入正值或负值

输入：-999999999...+999999999

加工位置间距 Y

两个加工位置间的Y轴距离（增量值）。可以输入正值或负值

输入：-999999999...+999999999

列数

阵列的总列数

输入：0...999

行数

阵列的总行数

输入：0...999

整个阵列的旋转位置

整个阵列围绕所输入起点的旋转角度。参考轴：当前加工面的基本轴（例如刀具轴为Z轴的X轴）。输入正或负绝对值

输入：-360.000...+360.000

旋转位置参考轴

旋转角，在此角度下相对输入的起点仅加工面基本轴改变。可以输入正值或负值。

输入：-360.000...+360.000

帮助图形**参数****旋转位置辅助轴**

旋转角，在此角度下相对输入的起点仅加工面辅助轴改变。可以输入正值或负值。

输入： **-360.000...+360.000**

工件表面坐标

用绝对值输入加工开始时的Z轴坐标值

输入： **-999999999...+999999999**

举例

```
11 PATTERN DEF ~
```

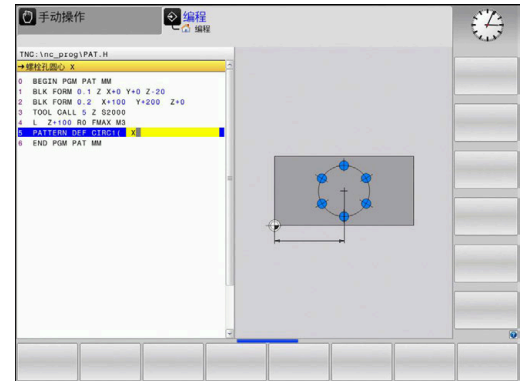
```
FRAME1( X+25 Y+33.5 DX+8 DY+10 NUMX5 NUMY4 ROT+0  
ROTX+0 ROTY+0 Z+0 )
```


定义各个整圆



编程和操作说明：

- 如果定义的**工件表面**的**Z 坐标**不等于0，不仅加工循环中定义的**Q203**有效，该值也有效。



帮助图形

参数

螺栓孔圆心 X

圆心点的X轴绝对坐标值

输入：-999999999...+999999999

螺栓孔圆心 Y

圆心点的Y轴绝对坐标值

输入：-999999999...+999999999

螺栓孔直径

螺栓孔圆的直径

输入：0...999999999

起始角

第一加工位置的极角。参考轴：当前加工面的基本轴（例如，刀具轴为Z轴的X轴）。可以输入正值或负值

输入：-360.000...+360.000

操作步数

整圆上加工位置的总数

输入：0...999

工件表面坐标

输入加工开始时绝对值的Z轴坐标值。

输入：-999999999...+999999999

举例

```
11 PATTERN DEF ~
```

```
CIRC1( X+25 Y+33 D80 START+45 NUM8 Z+0 )
```

相关主题

- 循环220 POLAR PATTERN (ISO G220)

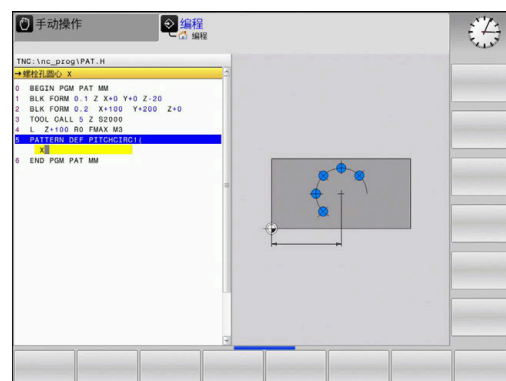
更多信息: "循环220POLAR PATTERN (选装项19)", 230 页

定义节圆



编程和操作说明：

- 如果定义的**工件表面的 Z 坐标**不等于0，不仅加工循环中定义的**Q203**有效，该值也有效。



帮助图形

参数

螺栓孔圆心 X

圆心点的X轴绝对坐标值

输入：-999999999...+999999999

螺栓孔圆心 Y

圆心点的Y轴绝对坐标值

输入：-999999999...+999999999

螺栓孔直径

螺栓孔圆的直径

输入：0...999999999

起始角

第一加工位置的极角。参考轴：当前加工面的基本轴（例如，刀具轴为Z轴的X轴）。可以输入正值或负值

输入：-360.000...+360.000

步进角/停止角

两个加工位置间的增量极角。可以输入正值或负值。或者输入终止角（用软键切换）

输入：-360.000...+360.000

操作步数

整圆上加工位置的总数

输入：0...999

工件表面坐标

输入加工开始时的Z轴坐标值。

输入：-999999999...+999999999

举例

```
11 PATTERN DEF ~
```

```
PITCHCIRC1( X+25 Y+33 D80 START+45 STEP+30 NUM8 Z+0 )
```

相关主题

- 循环**220 POLAR PATTERN (ISO G220)**

更多信息: "循环220POLAR PATTERN (选装项19)", 230 页

3.4 点位表与循环

循环应用

点位表可在不规则的阵列点上顺序执行一个或多个循环。

如果使用钻孔循环，点位表中的加工面坐标是孔的圆心坐标。如果使用铣削循环，点位表中的加工面坐标代表相应循环的起点坐标（例如，圆弧型腔的中心坐标）。主轴坐标轴的坐标对应于工件表面的坐标。


相关主题


- 点位表内容，隐藏各独立点位
- 更多信息：** Klartext对话式编程用户手册

用点位表一起调用循环

如果需要数控系统在点位表中最后定义的点位处调用循环，用 **CYCLE CALL PAT**（循环调用阵列）指令编写循环调用程序：

执行以下操作：

 ▶ 按下 **CYCL CALL** 按键

 ▶ 按下 **循环调用阵列** 软键

▶ 输入进给速率

或者

▶ 按下 **F MAX快速移动** 软键

▶ 数控系统将使用该进给速率在点位之间运动。

▶ 无输入：数控系统将使用最后编程的进给速率。

▶ 根据需要，输入辅助功能（M功能）

▶ 用 **END** 按键确认输入信息

数控系统在两个起点间退刀至第二安全高度处。数控系统用循环调用的主轴坐标轴坐标或循环参数 **Q204** 值间的较大值作为第二安全高度。

在 **循环调用阵列** 前，使用 **全局定义125** 功能（在 **特殊功能/程序默认**），**Q345=1**。如果这样，数控系统只将刀具定位在循环中定义的第二安全高度处。

沿主轴坐标轴预定位时，如果要使用慢进给速率运动，用辅助功能 **M103**。

使用SL循环与循环12时的点位表作用

该数控系统将这些点位视为附加原点平移。

对于循环200至208和262至267，点位表的作用

数控系统将把加工平面上的该点位视为孔圆心的坐标。如果要将点位表中定义的坐标用作主轴坐标值的起点坐标，必须定义工件上沿的坐标（**Q203**）为0。

使用循环251至254时的点位表作用

数控系统将把加工平面上的该点位视为循环起点的坐标。如果要将点位表中定义的坐标用作主轴坐标值的起点坐标，必须定义工件上沿的坐标（Q203）为0。

注意

碰撞危险！

如果在点位表中编程了任何点位的第二安全高度，该数控系统将在该加工循环中的**全部**点位处忽略该第二安全高度！有碰撞危险！

- ▶ 首先编程**GLOBAL DEF 125 POSITIONING**。以确保该数控系统仅在该点位表的相应点位处考虑其第二安全高度。



编程和操作说明：

- 如果调用**CYCL CALL PAT**（循环调用阵列），数控系统将使用最后定义的点位表。如果NC数控程序中定义的点位表与**CALL PGM**（调用程序）指令嵌套，同样如此。

4

循环：钻孔

4.1 基础知识

概要

该数控系统提供以下用于各类钻孔和加工的循环：

软键	循环	页
	循环200DRILLING <ul style="list-style-type: none"> ■ 基本孔 ■ 在孔顶和孔底停顿时间的输入 ■ 深度参考可选 	63
	循环201REAMING (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> ■ 铰孔 ■ 在孔底停顿时间的输入 	66
	循环202BORING (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> ■ 镗孔 ■ 退刀速率的输入 ■ 在孔底停顿时间的输入 ■ 退刀运动的输入 	68
	循环203UNIVERSAL DRILLING (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> ■ 递减 - 递减进刀的孔 ■ 在孔顶和孔底停顿时间的输入 ■ 断屑工作特性的输入 ■ 深度参考可选 	72
	循环204BACK BORING (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> ■ 在工件底面加工圆柱铰孔 ■ 停顿时间的输入 ■ 退刀运动的输入 	77
	循环205 (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> ■ 递减 - 递减进刀的孔 ■ 断屑工作特性的输入 ■ 加深起点的输入 ■ 预停距离的输入 	81
	循环208BORE MILLING (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> ■ 孔的铣削 ■ 预钻孔直径的输入 ■ 顺铣或逆铣可选 	88
	循环241SINGLE-LIP D.H.DRLNG (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> ■ 单刃深孔钻头钻孔 ■ 加深的起点 ■ 进入孔中和从孔中退离的旋转方向和旋转速度 ■ 停顿深度的输入 	93
	循环240CENTERING (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> ■ 钻中心孔 ■ 定心直径或深度的输入 ■ 在孔底停顿时间的输入 	103

4.2 循环200DRILLING

ISO编程

G200

应用

用该循环可钻基本孔。在该循环中，深度基准可选。

循环顺序

- 1 数控系统沿主轴坐标轴以快移速度**FMAX**将刀具定位至工件表面上方所输入的安全高度位置
- 2 刀具以编程的进给速率**F**钻孔至第一切入深度
- 3 数控系统以快移速度**FMAX**将刀具退至安全高度处并在此停顿（如果输入了停顿时间），然后以快移速度**FMAX**移至第一切入深度上方的安全高度处
- 4 刀具以编程进给速率**F**钻孔至切入深度。
- 5 数控系统重复该操作步骤（步骤2至4）直到达到编程深度（**Q211**的停顿时间适用于每一次进刀）
- 6 最后，刀具路径为刀具以**FMAX**快移速度从孔底退刀至安全高度或退至第二安全高度位置的路径。只有第二安全高度大于安全高度**Q200**时，第二安全高度**Q204**才起作用

注意

注意

碰撞危险！

如果在循环中输入正值的深度值，该数控系统反向计算预定位。刀具沿刀具轴方向用快移速度运动到工件表面**下方**的安全高度位置！有碰撞危险！

- ▶ 将深度输入为负值
- ▶ 用机床参数**displayDepthErr**（201003号）指定输入正深度时，该数控系统是否显示出错信息，显示为on（开启）或不显示为off（关闭）。

- 该循环监测所定义刀具的可用长度**LU**。如果**LU**值小于**DEPTH Q201**，数控系统将显示出错信息。

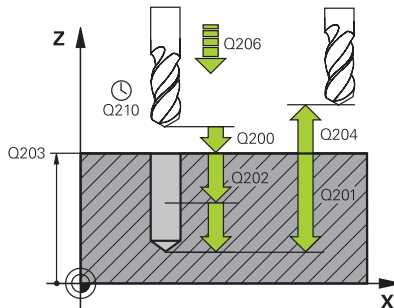
编程说明

- 带半径补偿**R0**地编程加工面上起点（孔圆心）的定位程序段。
- **DEPTH**（深度）循环参数的代数符号决定加工方向。如果编程**DEPTH = 0**，此循环将不被执行。
- 该循环监测所定义刀具的可用长度**LU**。如果**LU**值小于**DEPTH Q201**，数控系统将显示出错信息。

i 如果要无断屑地钻孔，必须确保在**Q202**参数中定义大于**Q201**与基于刀尖角计算的深度之和的更大值。可在那输入更大值。

循环参数

帮助图形



参数

Q200 安全高度？

刀尖与工件表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q201 深度？

工件表面与孔底间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q206 切入进给速率？

钻孔时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU

Q202 切入深度？

每刀的进刀量。该值提供增量效果。

该深度不必是切入深度的倍数。下列情况时，该数控系统将一次加工到所需深度：

- 切入深度等于该深度
- 切入深度大于该深度

输入：0...99999.9999

Q210 在顶部的暂停时间？

刀具自孔内退出进行排屑时，刀具停在安全高度处的停顿时间，单位秒。

输入：0...3600.0000 或PREDEF

Q203 工件表面坐标？

工件表面相对当前预设点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q204 第二个调整间隙？

刀具与工件（夹具）间刀具轴上的距离，此距离无碰撞危险。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q211 在深度上的暂停时间？

刀具停在孔底的停留时间，单位秒。

输入：0...3600.0000 或PREDEF

帮助图形

参数

Q395 作为参考的直径 (0/1)?

选择输入的深度是相对刀尖位置还是相对刀具的圆周面。
如果数控系统是基于到刀具圆柱面的深度，必须在刀具表“TOOL.T”的**T-angle**（刀尖角）列中定义刀尖角。

0 = 基于到刀尖的深度

1 = 基于到刀具圆柱面的深度

输入：**0, 1**

举例

11 CYCL DEF 200 DRILLING ~	
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q201=-20	;DEPTH ~
Q206=+150	;FEED RATE FOR PLNGNG ~
Q202=+5	;PLUNGING DEPTH ~
Q210=+0	;DWELL TIME AT TOP ~
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q204=+50	;2ND SET-UP CLEARANCE ~
Q211=+0	;DWELL TIME AT DEPTH ~
Q395=+0	;DEPTH REFERENCE
12 L X+30 Y+20 FMAX M3	
13 CYCL CALL	
14 L X+80 Y+50 FMAX M99	

4.3 循环201REAMING (选装项19)

ISO编程

G201

应用



参见机床手册！
这个功能必须由机床制造商实施和调试。

用该循环可加工基本配合。在此循环中，也可选择定义在孔底的停顿时间。

循环顺序

- 1 数控系统沿主轴坐标轴以快移速度**FMAX**将刀具定位在工件表面上方输入的安全高度位置
- 2 刀具以编程进给速率**F**铰孔到输入的深度。
- 3 如果编程了停顿时间，刀具将在孔底处停顿所输入的时间。
- 4 然后，数控系统将刀具以快移速度**FMAX**退刀至安全高度位置或退至第二安全高度位置。只有第二安全高度大于安全高度**Q200**时，第二安全高度**Q204**才起作用

注意

注意

碰撞危险！

如果在循环中输入正值的深度值，该数控系统反向计算预定位。刀具沿刀具轴方向用快移速度运动到工件表面**下方**的安全高度位置！有碰撞危险！

- ▶ 将深度输入为负值
- ▶ 用机床参数**displayDepthErr** (201003号)指定输入正深度时，该数控系统是否显示出错信息，显示为on (开启)或不显示为off (关闭)。

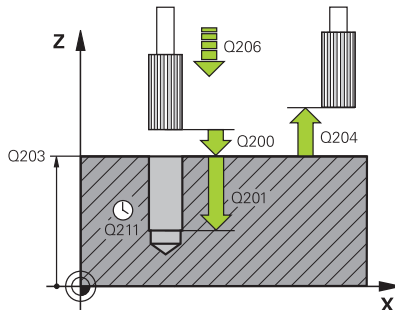
- 该循环监测所定义刀具的可用长度**LU**。如果**LU**值小于**DEPTH Q201**，数控系统将显示出错信息。

编程说明

- 带半径补偿**R0**地编程加工面上起点 (孔圆心) 的定位程序段。
- **DEPTH** (深度) 循环参数的代数符号决定加工方向。如果编程**DEPTH = 0**，此循环将不被执行。

循环参数

帮助图形



参数

Q200 安全高度？

刀尖与工件表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q201 深度？

工件表面与孔底间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q206 切入进给速率？

铰孔时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU

Q211 在深度上的暂停时间？

刀具停在孔底的停留时间，单位秒。

输入：0...3600.0000 或PREDEF

Q208 退出的进给率？

刀具退出孔时的运动速度，单位mm/min。如果输入 Q208 = 0，使用铰孔进给速率。

输入：0...99999.9999 或FMAX, FAUTO, PREDEF

Q203 工件表面坐标？

工件表面相对当前预设点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q204 第二个调整间隙？

刀具与工件（夹具）间刀具轴上的距离，此距离无碰撞危险。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

举例

11 CYCL DEF 201 REAMING ~	
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q201=-20	;DEPTH ~
Q206=+150	;FEED RATE FOR PLNGNG ~
Q211=+0	;DWELL TIME AT DEPTH ~
Q208=+99999	;RETRACTION FEED RATE ~
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q204=+50	;2ND SET-UP CLEARANCE
12 L X+30 Y+20 FMAX M3	
13 CYCL CALL	

4.4 循环202BORING (选装项19)

ISO编程

G202

应用



参见机床手册！

这个功能必须由机床制造商实施和调试。

这个循环只适用于伺服控制主轴的机床。

可用该循环镗孔。在此循环中，也可选择定义在孔底的停顿时间。

循环顺序

- 1 数控系统以快移速度**FMAX**将刀具沿主轴坐标轴定位在工件**Q203 (表面坐标)**上方的**安全距离Q200**位置
- 2 刀具以切入进给速率钻孔至编程深度**Q201**
- 3 如果编程中要求停顿，刀具将在孔底处停顿所输入的时间并保持当前主轴无进给旋转。
- 4 然后，数控系统执行主轴定向至**Q336**参数定义的位置
- 5 如果定义了**Q214 DISENGAGING DIRECTN**，数控系统沿编程方向退刀**CLEARANCE TO SIDE Q357**的尺寸
- 6 然后，数控系统以退刀速率**Q208**将刀具运动到安全高度位置**Q200**
- 7 刀具再次定心在孔中
- 8 数控系统将主轴状态还原至循环开始时的状态。
- 9 根据程序要求，数控系统用**FMAX**快移速度将刀具移到第二安全高度位置。只有第二安全高度大于安全高度**Q200**时，第二安全高度**Q204**才起作用。如果**Q214=0**，刀尖将停留在孔壁上

注意

注意

碰撞危险！

如果在循环中输入正值的深度值，该数控系统反向计算预定位。刀具沿刀具轴方向用快移速度运动到工件表面**下方**的安全高度位置！有碰撞危险！

- ▶ 将深度输入为负值
- ▶ 用机床参数**displayDepthErr (201003号)**指定输入正深度时，该数控系统是否显示出错信息，显示为on (开启)或不显示为off (关闭)。

注意**碰撞危险！**

如果选择退离的方向不正确，可能发生碰撞。退离方向不考虑加工面上进行的任何镜像。相对的，该数控系统将考虑退离的当前变换。

- ▶ 相对**Q336**中输入的角度编程主轴定向时（例如在**手动数据输入定位**操作模式下的**MDI**应用中），检查刀尖位置。这样将不需要变换。
- ▶ 选择角度，使刀尖平行于退离方向
- ▶ 选择使刀具离开孔壁的方向**Q214**。

注意**碰撞危险！**

如果激活了**M136**，在加工完成时，不将刀具移到编程的安全高度位置。主轴将在孔底停止旋转，并停止进给运动。由于刀具将不退刀，因此，可能碰撞！

- ▶ 循环开始前，用**M137**取消激活**M136**

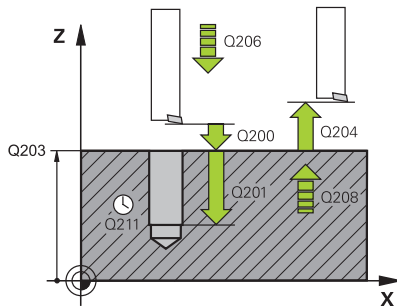
- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 加工后，该数控系统将刀具退至加工面的起点位置。这样可以继续进行增量式刀具定位。
- 如果调用该循环前**M7**或**M8**功能已被激活，该数控系统将在循环结束前维持之前状态。
- 该循环监测所定义刀具的可用长度**LU**。如果**LU**值小于**DEPTH Q201**，数控系统将显示出错信息。
- 如果**Q214 DISENGAGING DIRECTN**不为0，**Q357 CLEARANCE TO SIDE**有效。

编程说明

- 带半径补偿**R0**地编程加工面上起点（孔圆心）的定位程序段。
- **DEPTH**（深度）循环参数的代数符号决定加工方向。如果编程**DEPTH = 0**，此循环将不被执行。

循环参数

帮助图形



参数

Q200 安全高度？

刀尖与工件表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q201 深度？

工件表面与孔底间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q206 切入进给速率？

镗孔时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU

Q211 在深度上的暂停时间？

刀具停在孔底的停留时间，单位秒。

输入：0...3600.0000 或PREDEF

Q208 退出的进给率？

刀具退出孔时的运动速度，单位mm/min。如果输入Q208 = 0，用切入进给速率。

输入：0...99999.9999 或FMAX, FAUTO, PREDEF

Q203 工件表面坐标？

工件表面相对当前原点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q204 第二个调整间隙？

刀具与工件（夹具）间刀具轴上的距离，此距离无碰撞危险。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q214 离开方向 (0/1/2/3/4)？

指定数控系统在孔底处退刀的方向（执行主轴定向后）

0：不退刀

1：沿负基本轴方向退刀

2：沿负辅助轴方向退刀

3：沿正基本轴方向退刀

4：沿正辅助轴方向退刀

输入：0, 1, 2, 3, 4

Q336 主轴定向的角度？

退刀前，数控系统定位刀具的角度。该值有绝对式效果。

输入：0...360

帮助图形

参数

Q357 到侧边的安全距离?

刀齿与侧壁间的距离。该值提供增量效果。

仅当**Q214 DISENGAGING DIRECTN**不为0时，才有效。

输入：0...99999.9999

举例

11 L Z+100 R0 FMAX
12 CYCL DEF 202 BORING ~
Q200=+2 ;SET-UP CLEARANCE ~
Q201=-20 ;DEPTH ~
Q206=+150 ;FEED RATE FOR PLNGNG ~
Q211=+0 ;DWELL TIME AT DEPTH ~
Q208=+99999 ;RETRACTION FEED RATE ~
Q203=+0 ;SURFACE COORDINATE ~
Q204=+50 ;2ND SET-UP CLEARANCE ~
Q214=+0 ;DISENGAGING DIRECTN ~
Q336=+0 ;ANGLE OF SPINDLE ~
Q357+0.2 ;CLEARANCE TO SIDE
13 L X+30 Y+20 FMAX M3
14 CYCL CALL
15 L X+80 Y+50 FMAX M99

4.5 循环203 UNIVERSAL DRILLING (选装项19)

ISO编程
G203

应用



参见机床手册！
这个功能必须由机床制造商实施和调试。

用该循环可在钻孔中递减进刀量。在此循环中，也可选择定义在孔底的停顿时间。执行该循环时可断屑或不断屑。

循环顺序

无断屑和无递减的工作特性：

- 1 数控系统以**FMAX**快移速度将刀具沿主轴坐标轴定位在工件表面上方输入的**SET-UP CLEARANCE Q200**位置
- 2 刀具以编程的**FEED RATE FOR PLNGNGQ206**钻孔至第一**PLUNGING DEPTHQ202**
- 3 然后，数控系统将刀具从孔中退至**SET-UP CLEARANCEQ200**位置
- 4 现在，数控系统再次切入，刀具以快移速度切入孔中，然后再次以**FEED RATE FOR PLNGNGQ206**进刀**PLUNGING DEPTHQ202**，进行钻孔
- 5 进行不断屑加工时，每次进刀后，数控系统用**RETRACTION FEED RATEQ208**将刀具从孔中退刀至**SET-UP CLEARANCEQ200**位置，并根据需要保持在该位置达**DWELL TIME AT TOPQ210**
- 6 重复该操作顺序直到达到**DEPTH Q201**。
- 7 达到**DEPTHQ201**时，数控系统以**FMAX**快移速度从孔中退刀至**SET-UP CLEARANCEQ200**或退刀至**2ND SET-UP CLEARANCE**。只有编程值大于**SET-UP CLEARANCEQ200**时，**2ND SET-UP CLEARANCEQ204**才生效

断屑和无递减的工作特性：

- 1 数控系统以快移速度**FMAX**将刀具沿主轴坐标轴方向定位在工件表面上方输入的**SET-UP CLEARANCEQ200**位置
- 2 刀具以编程的**FEED RATE FOR PLNGNGQ206**钻孔至第一**PLUNGING DEPTHQ202**
- 3 然后，数控系统将刀具退出在**DIST FOR CHIP BRKNGQ256**中输入的数据
- 4 现在，刀具再次以**FEED RATE FOR PLNGNGQ206**切入，切入值为**PLUNGING DEPTHQ202**的参数值
- 5 数控系统重复切入直到达到**NR OF BREAKSQ213**或直到孔深达到需要的**深度Q201**。如果达到定义的断屑次数，但该孔尚未达到需要的**DEPTHQ201**，数控系统继续以**RETRACTION FEED RATEQ208**从孔中退刀并退至**SET-UP CLEARANCEQ200**处
- 6 如果编程了停顿时间，数控系统等待**DWELL TIME AT TOPQ210**中指定的时间
- 7 然后，数控系统以快移速度切入刀具直到在上次切入深度上达到**DIST FOR CHIP BRKNGQ256**输入值
- 8 重复步骤2至7直到达到**DEPTHQ201**
- 9 达到**DEPTHQ201**时，数控系统以**FMAX**快移速度从孔中退刀至**SET-UP CLEARANCEQ200**或退刀至**2ND SET-UP CLEARANCE**。只有编程值大于**SET-UP CLEARANCEQ200**时，**2ND SET-UP CLEARANCEQ204**才生效

带断屑和带递减的工作特性

- 1 数控系统以快移速度**FMAX**将刀具沿主轴坐标轴方向定位在工件表面上方输入的**SET-UP CLEARANCEQ200**位置
- 2 刀具以编程的**FEED RATE FOR PLNGNGQ206**钻孔至第一**PLUNGING DEPTHQ202**
- 3 然后，数控系统将刀具退出在**DIST FOR CHIP BRKNGQ256**中输入的数据
- 4 现在，再次将刀具以**FEED RATE FOR PLNGNGQ206**切入，切入值为**PLUNGING DEPTHQ202**减去**DECREMENTQ212**。更新后的**PLUNGING DEPTHQ202**减去**DECREMENTQ212**逐渐减小的差值不允许小于**MIN. PLUNGING DEPTHQ205**（例如：**Q202=5**，**Q212=1**，**Q213=4**，**Q205=3**：第一次切入深度为5 mm，第二次切入深度为5 - 1 = 4 mm，第三次切入深度为4 - 1 = 3 mm，第四次切入深度也为3 mm）
- 5 数控系统重复切入直到达到**NR OF BREAKSQ213**或直到孔深达到需要的**深度Q201**。如果达到定义的断屑次数，但该孔尚未达到需要的**DEPTHQ201**，数控系统继续以**RETRACTION FEED RATEQ208**从孔中退刀并退至**SET-UP CLEARANCEQ200**处
- 6 如果编程了停顿时间，数控系统现在将等待**DWELL TIME AT TOPQ210**中指定的时间
- 7 然后，数控系统以快移速度切入刀具直到在上次切入深度上达到**DIST FOR CHIP BRKNGQ256**输入值
- 8 重复步骤2至7直到达到**DEPTHQ201**
- 9 如果编程了停顿时间，数控系统现在将等待**DWELL TIME AT DEPTHQ211**中指定的时间
- 10 达到**DEPTHQ201**时，数控系统以**FMAX**快移速度从孔中退刀至**SET-UP CLEARANCEQ200**或退刀至**2ND SET-UP CLEARANCE**。只有编程值大于**SET-UP CLEARANCEQ200**时，**2ND SET-UP CLEARANCEQ204**才生效

注意

注意

碰撞危险！

如果在循环中输入正值的深度值，该数控系统反向计算预定位。刀具沿刀具轴方向用快移速度运动到工件表面下方的安全高度位置！有碰撞危险！

- ▶ 将深度输入为负值
- ▶ 用机床参数 **displayDepthErr** (201003号) 指定输入正深度时，该数控系统是否显示出错信息，显示为on (开启) 或不显示为off (关闭)。

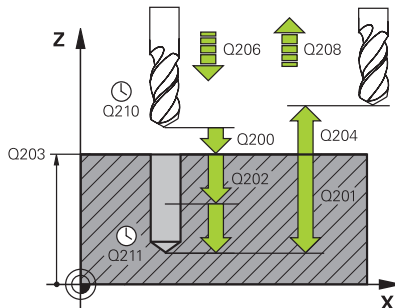
- 该循环监测所定义刀具的可用长度 **LU**。如果 **LU** 值小于 **DEPTH Q201**，数控系统将显示出错信息。

编程说明

- 带半径补偿 **R0** 地编程加工面上起点 (孔圆心) 的定位程序段。
- **DEPTH** (深度) 循环参数的代数符号决定加工方向。如果编程 **DEPTH = 0**，此循环将不被执行。

循环参数

帮助图形



参数

Q200 安全高度？

刀尖与工件表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或 PREDEF

Q201 深度？

工件表面与孔底间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q206 切入进给速率？

钻孔时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或 FAUTO, FU

Q202 切入深度？

每刀的进刀量。该值提供增量效果。

该深度不必是切入深度的倍数。下列情况时，该数控系统将一次加工到所需深度：

- 切入深度等于该深度
- 切入深度大于该深度

输入：0...99999.9999

Q210 在顶部的暂停时间？

刀具自孔内退出进行排屑时，刀具停在安全高度处的停顿时间，单位秒。

输入：0...3600.0000 或 PREDEF

Q203 工件表面坐标？

工件表面相对当前原点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q204 第二个调整间隙？

刀具与工件（夹具）间刀具轴上的距离，此距离无碰撞危险。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或 PREDEF

Q212 缩减？

每次进刀后，数控系统减小Q202 PLUNGING DEPTH的值。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q213 退出前的暂停次数？

断屑次数，达到此次数后数控系统将刀具从孔中退出进行断屑。为进行断屑，数控系统的每次退刀值为Q256。

输入：0...99999

帮助图形

参数

Q205 最小的接近深度?

如果**Q212 DECREMENT**不等于0，数控系统将切入深度限制为该值。也就是说切入深度不能小于**Q205**。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q211 在深度上的暂停时间?

刀具停在孔底的停留时间，单位秒。

输入：0...3600.0000 或PREDEF

Q208 退出的进给率?

刀具退出孔时的运动速度，单位mm/min。如果输入**Q208 = 0**，数控系统将以**Q206**指定的退刀速度退刀。

输入：0...99999.9999 或FMAX, FAUTO, PREDEF

Q256 断屑加工的回刀距离?

断屑时，数控系统的退刀值。该值提供增量效果。

输入：0...99999.999 或PREDEF

Q395 作为参考的直径 (0/1)?

选择输入的深度是相对刀尖位置还是相对刀具的圆周面。如果数控系统是基于到刀具圆柱面的深度，必须在刀具表“TOOLT”的**T-angle** (刀尖角) 列中定义刀尖角。

0 = 基于到刀尖的深度

1 = 基于到刀具圆柱面的深度

输入：0, 1

举例

11 CYCL DEF 203 UNIVERSAL DRILLING ~	
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q201=-20	;DEPTH ~
Q206=+150	;FEED RATE FOR PLNGNG ~
Q202=+5	;PLUNGING DEPTH ~
Q210=+0	;DWELL TIME AT TOP ~
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q204=+50	;2ND SET-UP CLEARANCE ~
Q212=+0	;DECREMENT ~
Q213=+0	;NR OF BREAKS ~
Q205=+0	;MIN. PLUNGING DEPTH ~
Q211=+0	;DWELL TIME AT DEPTH ~
Q208=+99999	;RETRACTION FEED RATE ~
Q256=+0.2	;DIST FOR CHIP BRKNG ~
Q395=+0	;DEPTH REFERENCE
12 L X+30 Y+20 FMAX M3	
13 CYCL CALL	

4.6 循环204BACK BORING (选装项19)

ISO编程
G204

应用



参见机床手册！
这个功能必须由机床制造商实施和调试。
这个循环只适用于伺服控制主轴的机床。

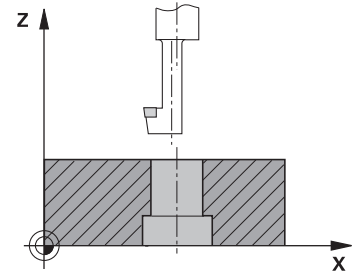


本循环需要使用向上切削的专用镗杆。

该循环可从工件底部镗孔。

循环顺序

- 1 数控系统沿主轴坐标轴以快移速度**FMAX**将刀具定位至工件表面上方的指定安全高度位置
- 2 然后，数控系统将主轴定向在0度位置处并使主轴停转和使刀具偏移偏心距离。
- 3 然后，刀具以进给速率切入预镗的孔中进行预定位直到切削刃达到工件下沿下方的编程安全高度位置。
- 4 数控系统再次将刀具定中心在镗削孔中，根据情况，接通冷却液并以进给速率运动刀具镗孔加工到编程的镗孔深度
- 5 如果程序要求，刀具保持在镗孔孔底位置。然后，刀具从孔中再次退刀。数控系统再次进行主轴定向并使刀具再次偏移偏心距离
- 6 然后，刀具以**FMAX**快移速度移至安全高度位置。
- 7 刀具再次定心在孔中
- 8 数控系统将主轴状态还原至循环开始时的状态。
- 9 根据需要，数控系统将刀具移到第二安全高度。只有第二安全高度大于安全高度**Q200**时，第二安全高度**Q204**才起作用



注意

注意

碰撞危险！

如果选择退离的方向不正确，可能发生碰撞。退离方向不考虑加工面上进行的任何镜像。相对的，该数控系统将考虑退离的当前变换。

- ▶ 相对Q336中输入的角度编程主轴定向时（例如在**手动数据输入定位**操作模式下的MDI应用中），检查刀尖位置。这样将不需要变换。
- ▶ 选择角度，使刀尖平行于退离方向
- ▶ 选择使刀具离开孔壁的方向Q214。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 加工后，该数控系统将刀具退至加工面的起点位置。这样可以继续进行增量式刀具定位。
- 计算镗孔起点时，数控系统将考虑镗杆的刀刃长度和材料厚度。
- 如果调用该循环前M7或M8功能已被激活，该数控系统将在循环结束前维持之前状态。
- 该循环监测所定义刀具的可用长度LU。如果小于**DEPTH OF COUNTERBORE Q249**，数控系统显示出错信息。



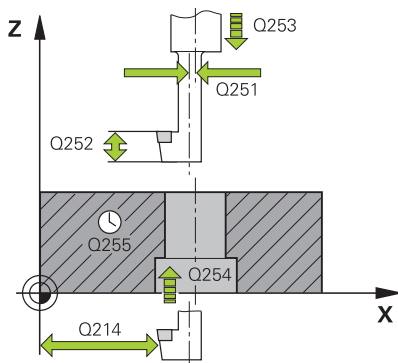
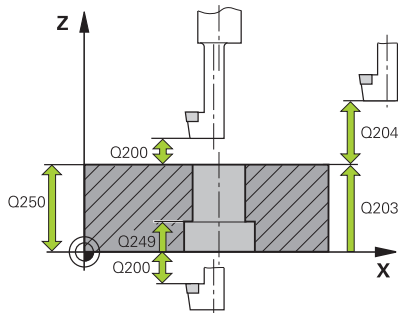
输入刀具长度，其长度为到镗杆下沿的尺寸，而不是到切削刃的尺寸。

编程说明

- 带半径补偿R0地编程加工面上起点（孔圆心）的定位程序段。
- 循环参数深度的代数符号决定加工方向。注意：如果输入了正号，刀具沿主轴正方向镗孔。

循环参数

帮助图形



参数

Q200 安全高度？

刀尖与工件表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q249 沉孔的深度？

工件底边与孔顶间的距离。正号表示沿主轴坐标轴正方向镗孔。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q250 材料厚度？

工件高度。输入增量值。

输入：0.0001...99999.9999

Q251 刀尖偏离中心的距离？

镗杆偏心距。参见刀具数据表。该值提供增量效果。

输入：0.0001...99999.9999

Q252 刀尖高度？

镗杆下侧与主切削刃间的距离。参见刀具数据表。该值提供增量效果。

Q253 预定位的进给率？

切入或退刀时的刀具运动速度，单位mm/min。

输入：0...99999.9999 或FMAX, FAUTO, PREDEF

Q254 沉孔进给率？

镗孔期间的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.9999 或FAUTO, FU

Q255 暂停秒数？

在孔底的停顿时间，单位秒。

输入：0...99999

Q203 工件表面坐标？

工件表面相对当前原点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q204 第二个调整间隙？

刀具与工件（夹具）间刀具轴上的距离，此距离无碰撞危险。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

帮助图形

参数

Q214 离开方向 (0/1/2/3/4)?

指定数控系统将刀具偏移偏心距的方向（主轴定向后）。不允许输入0

1：沿负基本轴方向退刀

2：沿负辅助轴方向退刀

3：沿正基本轴方向退刀

4：沿正辅助轴方向退刀

输入：1, 2, 3, 4

Q336 主轴定向的角度?

刀具切入镗削孔中或从镗削孔中退出前，数控系统定位刀具的角度。该值有绝对式效果。

输入：0...360

举例

11 CYCL DEF 204 BACK BORING ~	
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q249=+5	;DEPTH OF COUNTERBORE ~
Q250=+20	;MATERIAL THICKNESS ~
Q251=+3.5	;OFF-CENTER DISTANCE ~
Q252=+15	;TOOL EDGE HEIGHT ~
Q253=+750	;F PRE-POSITIONING ~
Q254=+200	;F COUNTERBORING ~
Q255=+0	;DWELL TIME ~
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q204=+50	;2ND SET-UP CLEARANCE ~
Q214=+0	;DISENGAGING DIRECTN ~
Q336=+0	;ANGLE OF SPINDLE
12 CYCL CALL	

4.7 循环205（选装项19）

ISO编程

G205

应用



参见机床手册！

这个功能必须由机床制造商实施和调试。

用该循环可在钻孔中递减进刀量。执行该循环时可断屑或不断屑。达到切入深度时，该循环进行排屑。如果已完成预钻孔，可输入加深的起点。在此循环中，也可选择定义在孔底的停顿时间。利用此停顿时间，在孔底断屑。

更多信息：“排屑和断屑”，86 页

循环顺序

- 1 数控系统以**FMAX**将刀具沿刀具坐标轴定位在**SURFACE COORDINATE Q203**上方输入的**SET-UP CLEARANCE Q200**位置。
- 2 如果在**Q379**参数中编程了加深的起点，数控系统用定位进给速率**Q253 F PRE-POSITIONING**运动到加深起点上方的安全高度位置。
- 3 刀具以编程的**Q206 FEED RATE FOR PLNGNG**钻孔到切入深度。
- 4 如果编程了断屑操作，数控系统退刀，退刀距离为**Q256**。
- 5 达到切入深度时，数控系统沿刀具轴退刀，退刀速率为**Q208**，退刀至安全高度位置。安全高度位于**SURFACE COORDINATE Q203**上方。
- 6 然后，刀具以**Q373 FEED AFTER REMOVAL**运动到输入的预停距离位置，在此位置达到最新切入深度的上方。
- 7 刀具用**Q206**参数中的进给速率钻孔到下个切入深度。如果定义了递减量**Q212**，每次进刀后，切入深度减少递减量。
- 8 数控系统重复此操作（步骤2至7）直到达到总钻孔深度。
- 9 如果输入了停顿时间，刀具保持在孔底位置进行断屑。数控系统用退刀速率退刀到安全高度或第二安全高度位置。只有第二安全高度大于安全高度**Q200**时，第二安全高度**Q204**才起作用。



排屑后，下次断屑深度基于最新的切入深度。

举例：

- **Q202 PLUNGING DEPTH = 10 mm**
- **Q257 DEPTH FOR CHIP BRKNG = 4 mm**

数控系统在4 mm和8 mm位置进行断屑。在10 mm位置进行排屑。在14 mm和18 mm再次执行断屑，以此类推。

注意

注意

碰撞危险！

如果在循环中输入正值的深度值，该数控系统反向计算预定位。刀具沿刀具轴方向用快移速度运动到工件表面**下方**的安全高度位置！有碰撞危险！

- ▶ 将深度输入为负值
- ▶ 用机床参数**displayDepthErr** (201003号)指定输入正深度时，该数控系统是否显示出错信息，显示为on (开启)或不显示为off (关闭)。

- 该循环监测所定义刀具的可用长度**LU**。如果**LU**值小于**DEPTH Q201**，数控系统将显示出错信息。



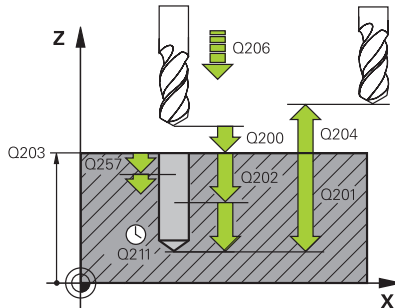
该循环不适用于较长钻头。对于较长钻头，用循环**241 SINGLE-LIP D.H.DRLNG**功能。

编程说明

- 带半径补偿**R0**地编程加工面上起点 (孔圆心) 的定位程序段。
- **DEPTH** (深度) 循环参数的代数符号决定加工方向。如果编程 **DEPTH = 0**，此循环将不被执行。
- 如果输入的预停距离**Q258**不等于**Q259**，数控系统将同比例地改变第一次切入与最后一次切入间预停距离。
- 如果用**Q379**输入加深的起点，数控系统将改变进刀运动的起点。数控系统不改变退刀运动；只相对工件表面坐标进行计算。
- 如果**Q257 DEPTH FOR CHIP BRKNG**大于**Q202 PLUNGING DEPTH**，不断屑执行加工。

循环参数

帮助图形



参数

Q200 安全高度？

刀尖与工件表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q201 深度？

工件表面与孔底间的距离（取决于参数Q395 DEPTH REFERENCE）。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q206 切入进给速率？

钻孔时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU

Q202 切入深度？

每刀的进刀量。该值提供增量效果。

该深度不必是切入深度的倍数。下列情况时，该数控系统将一次加工到所需深度：

- 切入深度等于该深度
- 切入深度大于该深度

输入：0...99999.9999

Q203 工件表面坐标？

工件表面相对当前原点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q204 第二个调整间隙？

刀具与工件（夹具）间刀具轴上的距离，此距离无碰撞危险。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q212 缩减？

数控系统减小切入深度的值Q202。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q205 最小的接近深度？

如果Q212 DECREMENT不等于0，数控系统将切入深度限制为该值。也就是说切入深度不能小于Q205。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

帮助图形

参数

Q258 上级的停止距离?

最后一个切入深度上方的安全距离，在此位置第一次排屑后，刀具用**Q373 FEED AFTER REMOVAL**退刀。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q259 下级的停止距离?

最后一个切入深度上方的安全距离，在此位置最后一次排屑后，刀具用**Q373 FEED AFTER REMOVAL**退刀。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q257 断屑加工的进刀深度?

增量深度，数控系统在此位置进行断屑。重复此操作步骤直到达到**DEPTH Q201**。如果**Q257**等于0，数控系统不进行断屑。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q256 断屑加工的回刀距离?

断屑时，数控系统的退刀值。该值提供增量效果。

输入：0...99999.999 或 **PREDEF**

Q211 在深度上的暂停时间?

刀具停在孔底的停留时间，单位秒。

输入：0...3600.0000 或 **PREDEF**

Q379 扩深的起始点?

如果预钻孔已完成，可在这里定义加深的起点。增量地相对**Q203 SURFACE COORDINATE**。数控系统以**Q253F PRE-POSITIONING**移至加深的起点上方**Q200 SET-UP CLEARANCE**的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q253 预定位的进给率?

定义刀具运动速度，用此速度从**Q200 SET-UP CLEARANCE**定位到**Q379 STARTING POINT** (不等于0)。输入单位为mm/min。

输入：0...99999.9999 或 **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Q208 退出的进给率?

加工操作后退刀时的刀具运动速度，单位mm/min。如果输入**Q208 = 0**，数控系统将以**Q206**指定的退刀速度退刀。

输入：0...99999.9999 或 **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Q395 作为参考的直径 (0/1)?

选择输入的深度是相对刀尖位置还是相对刀具的圆周面。如果数控系统是基于到刀具圆柱面的深度，必须在刀具表“**TOOL.T**”的**T-angle** (刀尖角)列中定义刀尖角。

0 = 基于到刀尖的深度

1 = 基于到刀具圆柱面的深度

输入：0, 1

Q373 排屑后方式进给?

排屑后接近预停距离时的刀具运动速度。

0：用**FMAX**运动

>0：进给速率，单位mm/min

输入：0...99999 或 **FAUTO, FMAX, FU, FZ**

举例

11 CYCL DEF 205 UNIVERSAL PECKING ~	
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q201=-20	;DEPTH ~
Q206=+150	;FEED RATE FOR PLNGNG ~
Q202=+5	;PLUNGING DEPTH ~
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q204=+50	;2ND SET-UP CLEARANCE ~
Q212=+0	;DECREMENT ~
Q205=+0	;MIN. PLUNGING DEPTH ~
Q258=+0.2	;UPPER ADV STOP DIST ~
Q259=+0.2	;LOWER ADV STOP DIST ~
Q257=+0	;DEPTH FOR CHIP BRKNG ~
Q256=+0.2	;DIST FOR CHIP BRKNG ~
Q211=+0	;DWELL TIME AT DEPTH ~
Q379=+0	;STARTING POINT ~
Q253=+750	;F PRE-POSITIONING ~
Q208=+99999	;RETRACTION FEED RATE ~
Q395=+0	;DEPTH REFERENCE ~
Q373=+0	;FEED AFTER REMOVAL

排屑和断屑

排屑

排屑操作取决于循环参数**Q202 PLUNGING DEPTH**。

达到循环参数**Q202**的输入值时，数控系统执行排屑操作。这表示对于任何加深的起点**Q379**，数控系统都将刀具移到退刀高度。此高度由**Q200 SET-UP CLEARANCE + Q203 SURFACE COORDINATE**计算确定

举例：

0 BEGIN PGM 205 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 203 Z S4500	; 刀具调用 (刀具半径3)
4 L Z+250 R0 FMAX	; 退刀
5 CYCL DEF 205 UNIVERSAL PECKING ~	
Q200=+2 ;SET-UP CLEARANCE ~	
Q201=-20 ;DEPTH ~	
Q206=+250 ;FEED RATE FOR PLNGNG ~	
Q202=+5 ;PLUNGING DEPTH ~	
Q203=+0 ;SURFACE COORDINATE ~	
Q204=+50 ;2ND SET-UP CLEARANCE ~	
Q212=+0 ;DECREMENT ~	
Q205=+0 ;MIN. PLUNGING DEPTH ~	
Q258=+0.2 ;UPPER ADV STOP DIST ~	
Q259=+0.2 ;LOWER ADV STOP DIST ~	
Q257=+0 ;DEPTH FOR CHIP BRKNG ~	
Q256=+0.2 ;DIST FOR CHIP BRKNG ~	
Q211=+0.2 ;DWELL TIME AT DEPTH ~	
Q379=+10 ;STARTING POINT ~	
Q253=+750 ;F PRE-POSITIONING ~	
Q208=+3000 ;RETRACTION FEED RATE ~	
Q395=+0 ;DEPTH REFERENCE ~	
Q373=+0 ;FEED AFTER REMOVAL	
6 L X+30 Y+30 R0 FMAX M3	; 接近钻孔位置，主轴开启
7 CYCL CALL	; 循环调用
8 L Z+250 R0 FMAX	; 退刀，程序结束
9 M30	
10 END PGM 205 MM	

断屑

断屑操作取决于循环参数**Q257 DEPTH FOR CHIP BRKNG**。

达到循环参数**Q257**的输入值时，数控系统执行断屑操作。这就是说数控系统退刀**Q256 DIST FOR CHIP BRKNG**所定义的尺寸。刀具达到**PLUNGING DEPTH**时，立即开始排屑。重复该操作直到达到**DEPTH Q201**。

举例：

0 BEGIN PGM 205 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 203 Z S4500	; 刀具调用 (刀具半径3)
4 L Z+250 R0 FMAX	; 退刀
5 CYCL DEF 205 UNIVERSAL PECKING ~	
Q200=+2 ;SET-UP CLEARANCE ~	
Q201=-20 ;DEPTH ~	
Q206=+250 ;FEED RATE FOR PLNGNG ~	
Q202=+10 ;PLUNGING DEPTH ~	
Q203=+0 ;SURFACE COORDINATE ~	
Q204=+50 ;2ND SET-UP CLEARANCE ~	
Q212=+0 ;DECREMENT ~	
Q205=+0 ;MIN. PLUNGING DEPTH ~	
Q258=+0.2 ;UPPER ADV STOP DIST ~	
Q259=+0.2 ;LOWER ADV STOP DIST ~	
Q257=+3 ;DEPTH FOR CHIP BRKNG ~	
Q256=+0.5 ;DIST FOR CHIP BRKNG ~	
Q211=+0.2 ;DWELL TIME AT DEPTH ~	
Q379=+0 ;STARTING POINT ~	
Q253=+750 ;F PRE-POSITIONING ~	
Q208=+3000 ;RETRACTION FEED RATE ~	
Q395=+0 ;DEPTH REFERENCE ~	
Q373=+0 ;FEED AFTER REMOVAL	
6 L X+30 Y+30 R0 FMAX M3	; 接近钻孔位置，主轴开启
7 CYCL CALL	; 循环调用
8 L Z+250 R0 FMAX	; 退刀，程序结束
9 M30	
10 END PGM 205 MM	

4.8 循环208BORE MILLING (选装项19)

ISO编程

G208

应用



参见机床手册！
这个功能必须由机床制造商实施和调试。

用该循环可铣削孔。在该循环中，可定义可选的预钻孔直径。还可编程名义直径的公差。

循环顺序

- 1 数控系统以**FMAX**快移速度将刀具沿主轴坐标轴定位在工件表面上方已输入的安全高度**Q200**位置
- 2 数控系统沿第一螺旋路径的半圆运动，同时考虑路径行距系数**Q370**。半圆的起点位于于孔的圆心。
- 3 刀具以编程进给速率**F**沿螺旋线铣削至输入的钻孔深度位置。
- 4 达到钻孔深度时，数控系统再运动一整圈，排出第一次切入后剩下的切屑。
- 5 然后，数控系统再次将刀具定中心在孔中，并退刀至安全高度**Q200**位置。
- 6 重复执行该步骤直达到达到名义直径（数控系统自己计算行距系数）
- 7 最后，刀具以**FMAX**快移速度退至安全高度位置或退至第二安全高度**Q204**位置。只有第二安全高度大于安全高度**Q200**时，第二安全高度**Q204**才起作用



如果编程了路径行距系数**Q370=0**，数控系统在第一螺旋路径上使用最大路径行距系数。数控系统这样的目的是避免刀具接触工件表面。均匀分布全部其它路径。

公差

数控系统可在参数Q335 NOMINAL DIAMETER中保存公差。

可定义以下公差：

公差	举例	加工尺寸
偏差	10+0.01-0.015	9.9975
DIN EN ISO 286-2	10H7	10.0075
ISO 2768-1	10 m	10.0000

操作步骤为：

- ▶ 开始循环定义
- ▶ 定义循环参数
- ▶ 按下**输入 文本**软键在操作栏中可
- ▶ 输入含公差的名义尺寸



- 在公差的中位进行加工。
- 如果编程的公差不正确，数控系统中断加工，显示出错信息。
- 输入公差时，注意大写。

注意**注意****碰撞危险！**

如果在循环中输入正值的深度值，该数控系统反向计算预定位。刀具沿刀具轴方向用快移速度运动到工件表面**下方**的安全高度位置！有碰撞危险！

- ▶ 将深度输入为负值
- ▶ 用机床参数**displayDepthErr** (201003号)指定输入正深度时，该数控系统是否显示出错信息，显示为on (开启)或不显示为off (关闭)。

注意**小心：可能损坏工件和刀具！**

如果选择的进刀量太大，刀具可能破损或损坏工件。

- ▶ 指定最大切入角和**TOOL.T**刀具表的**ANGLE**列中的圆角半径**DR2**。
- ▶ 数控系统自动计算最大允许的进刀量，并根据需要相应地修改输入值。

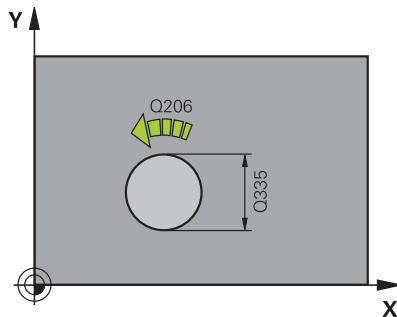
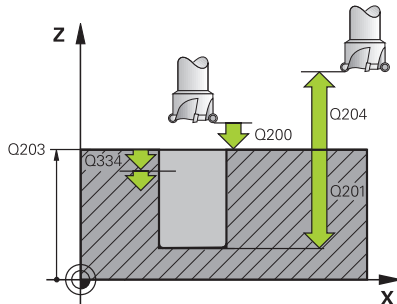
- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 如果输入的镗孔直径与刀具直径相同，数控系统将直接镗孔至输入的深度，而不进行任何螺旋线插补。
- 当前镜像功能**不影响**循环中定义的铣削类型。
- 计算行距系数时，数控系统考虑当前刀具的圆角半径**DR2**。
- 该循环监测所定义刀具的可用长度**LU**。如果**LU**值小于**DEPTH Q201**，数控系统将显示出错信息。
- 数控系统在循环中用**RCUTS**数据监测非中心切削刀具和避免刀具的前刀面接触。根据需要，数控系统中断加工并输出出错信息。

编程说明

- 带半径补偿**R0**地编程加工面上起点 (孔圆心) 的定位程序段。
- **DEPTH** (深度) 循环参数的代数符号决定加工方向。如果编程 **DEPTH = 0**，此循环将不被执行。

循环参数

帮助图形



参数

Q200 安全高度？

刀具下沿与工件表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q201 深度？

工件表面与孔底间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q206 切入进给速率？

螺旋钻孔时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU, FZ

Q334 螺旋线插补每转的进给量

一圈螺旋线 (=360°) 的刀具切入深度。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q203 工件表面坐标？

工件表面相对当前原点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q204 第二个调整间隙？

刀具与工件 (夹具) 间刀具轴上的距离，此距离无碰撞危险。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q335 名义直径？

孔直径。如果输入的名义直径与刀具直径相同，数控系统将直接镗孔至输入的深度，而不进行任何螺旋线插补。该值有绝对式效果。根据需要，编程公差。

更多信息: "公差", 89 页

输入：0...99999.9999

Q342 粗加工直径？

输入预钻孔直径的尺寸。该值有绝对式效果。

输入：0...99999.9999

帮助图形

参数

Q351 方向? 逆铣=+1, 顺铣=-1

铣削操作的类型。考虑主轴的旋转方向。

+1 = 顺铣

-1 = 逆铣

(如果输入0, 执行顺铣)

输入：-1, 0, +1 或PREDEF

Q370 路径行距系数?

数控系统用路径行距系数确定步长系数k。

0：数控系统可在第一螺旋路径上使用最大路径行距系数。数控系统这样的目的是避免刀具接触工件表面。均匀分布全部其它路径。

>0：数控系统将此系数乘以当前刀具半径。结果是步长系数k。

输入：0.1...1999 或PREDEF

举例

11 CYCL DEF 208 BORE MILLING ~	
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q201=-20	;DEPTH ~
Q206=+150	;FEED RATE FOR PLNGNG ~
Q334=+0.25	;PLUNGING DEPTH ~
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q204=+50	;2ND SET-UP CLEARANCE ~
Q335=+5	;NOMINAL DIAMETER ~
Q342=+0	;ROUGHING DIAMETER ~
Q351=+1	;CLIMB OR UP-CUT ~
Q370=+0	;TOOL PATH OVERLAP
12 CYCL CALL	

4.9 循环241SINGLE-LIP D.H.DRLNG (选装项19)

ISO编程

G241

应用



参见机床手册！

这个功能必须由机床制造商实施和调试。

循环241 SINGLE-LIP D.H.DRLNG用单刃深孔钻头加工孔。可输入凹槽起点。数控系统用M3执行运动，运动到钻孔深度位置。可改变进入孔中和从孔中退出时的旋转方向和旋转速度。

循环顺序

- 1 数控系统以FMAX快移速度将刀具沿主轴坐标轴定位在SURFACE COORDINATE Q203上方输入的SET-UP CLEARANCE Q200位置
- 2 根据定位特性，数控系统在SET-UP CLEARANCE Q200位置或坐标面上方一定距离位置以编程的转速启动主轴转动。
更多信息: "使用Q379的定位特性", 99 页
- 3 数控系统根据Q426 DIR. OF SPINDLE ROT.的定义执行接近运动，主轴顺时针转动、逆时针转动或静止不动
- 4 刀具用M3和Q206 FEED RATE FOR PLNGNG进行钻孔，达到钻孔深度Q201或停顿深度Q435或切入深度Q202：
 - 如果定义了Q435 DWELL DEPTH，达到停顿深度后，数控系统降低进给速率Q401 FEED RATE FACTOR并保持在停顿深度位置达Q211 DWELL TIME AT DEPTH时长
 - 如果输入的进刀值较小，数控系统钻孔到切入深度。每次进刀后，切入深度减小Q212 DECREMENT
- 5 如果编程要求断屑，刀具保持在孔底进行断屑。
- 6 数控系统达到孔深度后，自动关闭冷却液，将速度设置为Q427ROT.SPEED INFEEED/OUT中的定义值，并根据需要，再次从Q426改变旋转方向。
- 7 数控系统用Q208 RETRACTION FEED RATE将刀具移到退刀位置。
更多信息: "使用Q379的定位特性", 99 页
- 8 如果程序要求，刀具以FMAX快移速度移至第二安全高度位置

注意

注意

碰撞危险！

如果在循环中输入正值的深度值，该数控系统反向计算预定位。刀具沿刀具轴方向用快移速度运动到工件表面**下方**的安全高度位置！有碰撞危险！

- ▶ 将深度输入为负值
- ▶ 用机床参数**displayDepthErr** (201003号) 指定输入正深度时，该数控系统是否显示出错信息，显示为on (开启) 或不显示为off (关闭)。

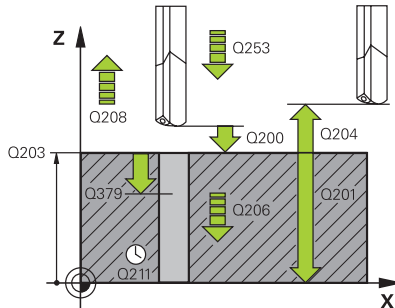
- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 该循环监测所定义刀具的可用长度**LU**。如果**LU**值小于**DEPTH Q201**，数控系统将显示出错信息。

编程说明

- 带半径补偿**R0**地编程加工面上起点 (孔圆心) 的定位程序段。
- **DEPTH** (深度) 循环参数的代数符号决定加工方向。如果编程 **DEPTH = 0**，此循环将不被执行。

循环参数

帮助图形



参数

Q200 安全高度？

刀尖与Q203 SURFACE COORDINATE间的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q201 深度？

Q203 SURFACE COORDINATE与孔底间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q206 切入进给速率？

钻孔时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU

Q211 在深度上的暂停时间？

刀具停在孔底的停留时间，单位秒。

输入：0...3600.0000 或PREDEF

Q203 工件表面坐标？

工件表面相对当前预设点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q204 第二个调整间隙？

刀具与工件（夹具）间刀具轴上的距离，此距离无碰撞危险。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q379 扩深的起始点？

如果预钻孔已完成，可在这里定义加深的起点。增量地相对Q203SURFACE COORDINATE。数控系统以Q253F PRE-POSITIONING移至加深的起点上方Q200 SET-UP CLEARANCE的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q253 预定位的进给率？

定义Q256 DIST FOR CHIP BRKNG后刀具再次接近Q201 DEPTH时的运动速度。刀具定位到Q379 STARTING POINT（不等于0）时，该进给速率也有效。输入单位为mm/min。

输入：0...99999.9999 或FMAX, FAUTO, PREDEF

帮助图形

参数

Q208 退出的进给率?

刀具退出孔时的运动速度，单位mm/min。如果输入**Q208=0**，数控系统以**Q206 FEED RATE FOR PLNGNG**退刀。

输入：0...99999.999 或 **FMAX**，**FAUTO**，**PREDEF**

Q426 进入/退出旋转方向 (3/4/5)?

刀具进入孔中和退离孔的旋转速度。

3：用M3转动主轴

4：用M4转动主轴

5：静止主轴的运动

输入：3，4，5

Q427 进入/退出主轴转速?

刀具进入孔中和退离孔的旋转速度。

输入：1...99999

Q428 钻孔主轴转速?

钻孔所需速度。

输入：0...99999

Q429 冷却液开启的 M 功能?

>=0：开启冷却液的辅助功能M。刀具达到起点**Q379**上方安全高度**Q200**位置时，数控系统开启冷却液。

"..."：需要执行的用户宏程序路径，而非执行M功能。自动执行用户宏程序中的全部指令。

更多信息: "用户宏程序", 98 页

输入：0...999

Q430 冷却液关闭的 M 功能?

>=0：关闭冷却液的辅助功能M。刀具位于**DEPTH Q201**位置时，数控系统关闭冷却液。

"..."：需要执行的用户宏程序路径，而非执行M功能。自动执行用户宏程序中的全部指令。

更多信息: "用户宏程序", 98 页

输入：0...999

帮助图形

参数

Q435 停顿深度？

主轴坐标的坐标值，刀具在该位置停顿。如果输入0，该功能不可用（默认设置）。应用：加工通孔时，部分刀具在退出孔底前需要短时间停顿，将切屑送至孔顶。定义一个值，该值小于**Q201 DEPTH**。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q401 按百分比降低进给速率 %？

达到**Q435 DWELL DEPTH**位置后，数控系统减小进给速率的系数。

输入：0.0001...100

Q202 最大切入深度？

每刀进刀量。**DEPTH Q201**可以不乘以**Q202**。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q212 缩减？

每次进刀后，数控系统减小**Q202 PLUNGING DEPTH**的值。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q205 最小的接近深度？

如果**Q212 DECREMENT**不等于0，数控系统将切入深度限制为该值。也就是说切入深度不能小于**Q205**。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

举例

11 CYCL DEF 241 SINGLE-LIP D.H.DRLNG ~	
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q201=-20	;DEPTH ~
Q206=+150	;FEED RATE FOR PLNGNG ~
Q211=+0	;DWELL TIME AT DEPTH ~
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q204=+50	;2ND SET-UP CLEARANCE ~
Q379=+0	;STARTING POINT ~
Q253=+750	;F PRE-POSITIONING ~
Q208=+1000	;RETRACTION FEED RATE ~
Q426=+5	;DIR. OF SPINDLE ROT. ~
Q427=+50	;ROT.SPEED INFED/OUT ~
Q428=+500	;ROT. SPEED DRILLING ~
Q429=+8	;COOLANT ON ~
Q430=+9	;COOLANT OFF ~
Q435=+0	;DWELL DEPTH ~
Q401=+100	;FEED RATE FACTOR ~
Q202=+99999	;MAX. PLUNGING DEPTH ~
Q212=+0	;DECREMENT ~
Q205=+0	;MIN. PLUNGING DEPTH
12 CYCL CALL	

用户宏程序

用户宏程序是另一种NC数控程序。

用户宏程序中含多个指令序列。使用宏程序可以定义多个NC数控功能，在数控系统上执行。用户可以创建宏程序，将其保存为NC数控程序。

宏程序的使用方法与NC数控程序相同，例如，都用**程序调用**功能调用。可将宏程序定义为NC数控程序，文件类型为*.h或*.i。

- 海德汉推荐在宏程序中使用QL参数。QL参数仅局部有效，只适用于一个NC数控程序。如果在宏程序中使用其它类型的变量，那么任何修改都将影响调用的NC数控程序。要在调用NC数控程序中明确进行调整，用编号1200至1399的Q或QS参数。

- 可在宏程序内读取循环参数值。

更多信息： Klartext对话式编程用户手册

冷却液的用户宏程序示例

0 BEGIN PGM KM MM	
1 FN 18: SYSREAD QL100 = ID20 NR8	; 读取冷却液液位
2 FN 9: IF +QL100 EQU +1 GOTO LBL "Start"	; 查询冷却液液位；如果冷却液已激活，跳转到 开始 LBL
3 M8	; 开启冷却液
7 CYCL DEF 9.0 DWELL TIME	
8 CYCL DEF 9.1 V.ZEIT3	
9 LBL "Start"	
10 END PGM RET MM	

使用Q379的定位特性

特别是使用超长钻头时，例如单刃深孔钻或超长麻花钻，需要记住几点。主轴开始转动的位置非常重要。如果刀具导向不正确，较长的钻头可能破损。

因此，建议用参数**STARTING POINTQ379**。该参数用于影响数控系统启动主轴转动时的位置。

钻孔开始

STARTING POINTQ379参数考虑**SURFACE COORDINATEQ203**和**SET-UP CLEARANCEQ200**参数。由下例可见该参数间的关系和起点位置的计算方法：

STARTING POINTQ379=0

- 数控系统在**SURFACE COORDINATEQ203**上方的**SET-UP CLEARANCEQ200**位置启动主轴转动

STARTING POINTQ379>0

起点位于加深起点**Q379**上方的一定位置。该值的计算如下： $0.2 \times Q379$ ；如果计算的结果大于**Q200**，该值保持**Q200**不变。

举例：

- **SURFACE COORDINATEQ203 =0**
- **SET-UP CLEARANCEQ200 =2**
- **STARTING POINTQ379 =2**

计算钻孔起点位置如下： $0.2 \times Q379 = 0.2 \times 2 = 0.4$ ；钻孔起点在凹槽起点上方0.4 mm或inch位置。因此，如果凹槽起点在-2位置，数控系统在-1.6 mm位置开始钻孔加工。

下表为多个钻孔起点的计算实例：

在加深的起点位置开始钻孔

Q200	Q379	Q203	用FMAX执行预定位的位置	系数0.2 * Q379	钻孔开始
2	2	0	2	$0.2 \times 2 = 0.4$	-1.6
2	5	0	2	$0.2 \times 5 = 1$	-4
2	10	0	2	$0.2 \times 10 = 2$	-8
2	25	0	2	$0.2 \times 25 = 5$ (Q200=2, $5 > 2$, 因此, 使用数据2。)	-23
2	100	0	2	$0.2 \times 100 = 20$ (Q200=2, $20 > 2$, 因此, 使用数据2。)	-98
5	2	0	5	$0.2 \times 2 = 0.4$	-1.6
5	5	0	5	$0.2 \times 5 = 1$	-4
5	10	0	5	$0.2 \times 10 = 2$	-8
5	25	0	5	$0.2 \times 25 = 5$	-20
5	100	0	5	$0.2 \times 100 = 20$ (Q200=5, $20 > 5$, 因此, 使用数据5。)	-95
20	2	0	20	$0.2 \times 2 = 0.4$	-1.6
20	5	0	20	$0.2 \times 5 = 1$	-4
20	10	0	20	$0.2 \times 10 = 2$	-8
20	25	0	20	$0.2 \times 25 = 5$	-20
20	100	0	20	$0.2 \times 100 = 20$	-80

排屑

如果使用较长刀具，该数控系统执行排屑操作的位置也十分关键。排屑操作中的退刀位置可以不在钻孔的起点位置。为排屑定义的位置可确保钻头保持在导向的方向内。

STARTING POINTQ379=0

- 刀具在SURFACE COORDINATEQ203上方的SET-UP CLEARANCEQ200位置时，进行排屑。

STARTING POINTQ379>0

排屑位置位于加深的起点Q379之上的一定位置处。该值的计算如下： $0.8 \times Q379$ ；如果计算的结果大于Q200，该值保持Q200不变。

举例：

- SURFACE COORDINATEQ203 =0
- SET-UP CLEARANCEQ200 =2
- STARTING POINTQ379 =2

计算排屑位置如下： $0.8 \times Q379 = 0.8 \times 2 = 1.6$ ；排屑在凹槽起点上方1.6 mm或inch位置。因此，如果凹槽起点在-2位置，数控系统在-0.4位置开始排屑。

下表为计算排屑位置（退刀位置）的举例：

在加深的起点进行排屑的位置 (退刀位置)

Q200	Q379	Q203	用FMAX执行预定位的位置	系数0.8 * Q379	退刀位置
2	2	0	2	$0.8 \times 2 = 1.6$	-0.4
2	5	0	2	$0.8 \times 5 = 4$	-3
2	10	0	2	$0.8 \times 10 = 8$ (Q200=2, $8 > 2$, 因此, 使用数据2。)	-8
2	25	0	2	$0.8 \times 25 = 20$ (Q200=2, $20 > 2$, 因此, 使用数据2。)	-23
2	100	0	2	$0.8 \times 100 = 80$ (Q200=2, $80 > 2$, 因此, 使用数据2。)	-98
5	2	0	5	$0.8 \times 2 = 1.6$	-0.4
5	5	0	5	$0.8 \times 5 = 4$	-1
5	10	0	5	$0.8 \times 10 = 8$ (Q200=5, $8 > 5$, 因此, 使用数据5。)	-5
5	25	0	5	$0.8 \times 25 = 20$ (Q200=5, $20 > 5$, 因此, 使用数据5。)	-20
5	100	0	5	$0.8 \times 100 = 80$ (Q200=5, $80 > 5$, 因此, 使用数据5。)	-95
20	2	0	20	$0.8 \times 2 = 1.6$	-1.6
20	5	0	20	$0.8 \times 5 = 4$	-4
20	10	0	20	$0.8 \times 10 = 8$	-8
20	25	0	20	$0.8 \times 25 = 20$	-20
20	100	0	20	$0.8 \times 100 = 80$ (Q200=20, $80 > 20$, 因此, 使用数据20。)	-80

4.10 循环240CENTERING (选装项19)

ISO编程

G240

应用



参见机床手册！
这个功能必须由机床制造商实施和调试。

用循环240 CENTERING加工中心孔。可以指定中心直径或深度，也可选在孔底的停顿时间。利用此停顿时间，在孔底断屑。如果已完成预钻孔，可输入加深的起点。

循环顺序

- 1 从当前位置开始，数控系统用快移速度FMAX将刀具在加工面上定位到起点位置。
- 2 数控系统用快移速度FMAX沿刀具轴将刀具定位在工件表面Q203上方的安全高度Q200位置。
- 3 如果定义的Q342 ROUGHING DIAMETER不等于0，数控系统使用此值和输入刀具的刀尖角T-ANGLE计算加深的起点。数控系统用F PRE-POSITIONING Q253将刀具定位在加深的起点位置。
- 4 将刀具以编程的切入进给速率F定中心在编程的定中心直径位置或定中心深度位置。
- 5 如果定义了停顿时间Q211，刀具保持在定中心深度位置。
- 6 最后，刀具以FMAX快移速度退至安全高度位置或第二安全高度位置。只有第二安全高度大于安全高度Q200时，第二安全高度Q204才起作用。

注意

注意

碰撞危险！

如果在循环中输入正值的深度值，该数控系统反向计算预定位。刀具沿刀具轴方向用快移速度运动到工件表面下方的安全高度位置！有碰撞危险！

- ▶ 将深度输入为负值
- ▶ 用机床参数displayDepthErr (201003号)指定输入正深度时，该数控系统是否显示出错信息，显示为on (开启)或不显示为off (关闭)。

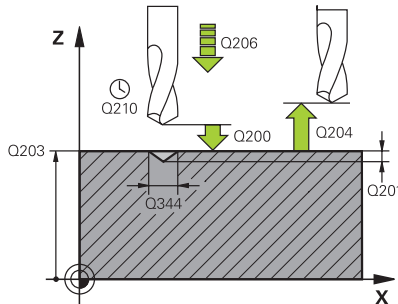
- 该循环监测所定义刀具的可用长度LU。如果小于加工深度，数控系统将显示出错信息。

编程说明

- 编程定位程序段，在半径补偿R0情况下将刀具定位在加工面上起点 (孔圆心) 位置。
- Q344 (直径) 或Q201 (深度) 循环参数的代数符号决定加工方向。如果编程的直径或深度 = 0，将不执行该循环。

循环参数

帮助图形



参数

Q200 安全高度？

刀尖与工件表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q343 选择深度/直径 (0/1)

选择基于输入的直径还是输入的深度定中心。如果数控系统基于输入的直径定中心，必须在刀具表TOOL.T的T-ANGLE (刀尖角) 列中定义刀尖角。

0：基于输入的直径定中心

1：基于输入的直径定中心

输入：0, 1

Q201 深度？

工件表面与定中心最低点 (定中心圆锥尖) 间的距离。仅当定义了Q343=0时才有效。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q344 镗孔直径

定中心直径。仅当定义了Q343=1时才有效。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q206 切入进给速率？

定中心时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU

Q211 在深度上的暂停时间？

刀具停在孔底的停留时间，单位秒。

输入：0...3600.0000 或PREDEF

Q203 工件表面坐标？

工件表面相对当前原点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q204 第二个调整间隙？

刀具与工件 (夹具) 间刀具轴上的距离，此距离无碰撞危险。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q342 粗加工直径？

0：无孔

>0：预钻孔的直径

输入：0...99999.9999

帮助图形

参数

Q253 预定位的进给率?

接近加深的起点时的刀具运动速度。速度单位为mm/min。
仅当**Q342 ROUGHING DIAMETER**不为0时，才有效。

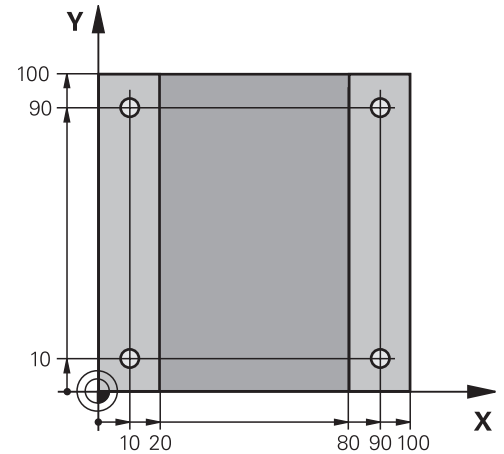
输入：0...99999.9999 或**FMAX** , **FAUTO** , **PREDEF**

举例

11 CYCL DEF 240 CENTERING ~	
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q343=+1	;SELECT DIA./DEPTH ~
Q201=-2	;DEPTH ~
Q344=-10	;DIAMETER ~
Q206=+150	;FEED RATE FOR PLNGNG ~
Q211=+0	;DWELL TIME AT DEPTH ~
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q204=+50	;2ND SET-UP CLEARANCE ~
Q342=+12	;ROUGHING DIAMETER ~
Q253=+500	;F PRE-POSITIONING
12 L X+30 Y+20 R0 FMAX M3 M99	
13 L X+80 Y+50 R0 FMAX M99	

4.11 编程举例

举例：钻孔循环



0 BEGIN PGM C200 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	;工件毛坯定义
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	;刀具调用 (刀具半径3)
4 L Z+250 R0 FMAX	;退刀
5 CYCL DEF 200 DRILLING ~	;循环定义
Q200=+2 ;SET-UP CLEARANCE ~	
Q201=-15 ;DEPTH ~	
Q206=+250 ;FEED RATE FOR PLNGNG ~	
Q202=+5 ;PLUNGING DEPTH ~	
Q210=+0 ;DWELL TIME AT TOP ~	
Q203=-10 ;SURFACE COORDINATEV	
Q204=+20 ;2ND SET-UP CLEARANCE ~	
Q211=+0.2 ;DWELL TIME AT DEPTH ~	
Q395=+0 ;DEPTH REFERENCE	
6 L X+10 Y+10 R0 FMAX M3	;接近孔1, 主轴开启
7 CYCL CALL	;循环调用
8 L Y+90 R0 FMAX M99	;接近孔2, 循环调用
9 L X+90 R0 FMAX M99	;接近孔3, 循环调用
10 L Y+10 R0 FMAX M99	;接近孔4, 循环调用
11 L Z+250 R0 FMAX M2	;退刀, 程序结束
12 END PGM C200 MM	

举例：结合“阵列定义”功能使用循环

钻孔坐标保存在阵列定义位置（PATTERN DEF POS）中。数控系统用循环调用阵列（CYCL CALL PAT）功能调用钻孔坐标。

刀具半径的选择应使全部加工步骤都在测试图形中可见。

程序执行顺序

- 定中心（刀具半径4）
- **全局定义125 POSITIONING**：此功能用于循环调用阵列（CYCL CALL PAT）和在各点间将刀具定位在第二安全高度位置。该功能将保持有效直到执行M30。
- 钻孔（刀具半径2.4）
- 攻丝（刀具半径3）

更多信息：“循环：攻丝 / 螺纹铣削”，109 页

0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	; 刀具调用：定中心刀具（刀具半径4）
4 L Z+50 R0 FMAX	; 将刀具移至第二安全高度
5 PATTERN DEF ~	
POS1(X+10 Y+10 Z+0) ~	
POS2(X+40 Y+30 Z+0) ~	
POS3(X+20 Y+55 Z+0) ~	
POS4(X+10 Y+90 Z+0) ~	
POS5(X+90 Y+90 Z+0) ~	
POS6(X+80 Y+65 Z+0) ~	
POS7(X+80 Y+30 Z+0) ~	
POS8(X+90 Y+10 Z+0)	
6 CYCL DEF 240 CENTERING ~	
Q200=+2 ;SET-UP CLEARANCE ~	
Q343=+0 ;SELECT DIA./DEPTH ~	
Q201=-2 ;DEPTH ~	
Q344=-10 ;DIAMETER ~	
Q206=+150 ;FEED RATE FOR PLNGNG ~	
Q211=+0 ;DWELL TIME AT DEPTH ~	
Q203=+0 ;SURFACE COORDINATE ~	
Q204=+10 ;2ND SET-UP CLEARANCE ~	
Q342=+0 ;ROUGHING DIAMETER ~	
Q253=+750 ;F PRE-POSITIONING	
7 GLOBAL DEF 125 POSITIONING ~	
Q345=+1 ;SELECT POS. HEIGHT	
8 CYCL CALL PAT F5000 M3	; 有关阵列点的循环调用
9 L Z+100 R0 FMAX	; 退刀
10 TOOL CALL 227 Z S5000	; 刀具调用：钻孔（半径2.4）
11 L X+50 R0 F5000	; 将刀具移至第二安全高度
12 CYCL DEF 200 DRILLING ~	

Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~	
Q201=-25	;DEPTH ~	
Q206=+150	;FEED RATE FOR PLNGNG ~	
Q202=+5	;PLUNGING DEPTH ~	
Q210=+0	;DWELL TIME AT TOP ~	
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~	
Q204=+10	;2ND SET-UP CLEARANCE ~	
Q211=+0.2	;DWELL TIME AT DEPTH ~	
Q395=+0	;DEPTH REFERENCE	
13 CYCL CALL PAT F500 M3		;有关阵列点的循环调用
14 L Z+100 R0 FMAX		;退刀
15 TOOL CALL 263 Z S200		;刀具调用：攻丝（半径3）
16 L Z+100 R0 FMAX		;将刀具移至第二安全高度
17 CYCL DEF 206 TAPPING ~		
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~	
Q201=-25	;DEPTH OF THREAD ~	
Q206=+150	;FEED RATE FOR PLNGNG ~	
Q211=+0	;DWELL TIME AT DEPTH ~	
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~	
Q204=+10	;2ND SET-UP CLEARANCE	
18 CYCL CALL PAT F5000 M3		;有关阵列点的循环调用
19 L Z+100 R0 FMAX		;退刀，程序结束
20 M30		
21 END PGM 1 MM		

5

循环：攻丝 / 螺纹铣
削

5.1 基础知识

概要

该数控系统为各类螺纹加工提供以下循环：

软键	循环	页
	循环206TAPPING <ul style="list-style-type: none"> ■ 用浮动夹头攻丝架 ■ 在孔底停顿时间的输入 	111
	循环207RIGID TAPPING <ul style="list-style-type: none"> ■ 不用浮动夹头攻丝架 ■ 在孔底停顿时间的输入 	114
	循环209TAPPING W/ CHIP BRKG (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> ■ 不用浮动夹头攻丝架 ■ 断屑工作特性的输入 	118
	循环262THREAD MILLING (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> ■ 在已钻孔的材料上铣削螺纹 	125
	循环263THREAD MLLNG/CNTSNKG (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> ■ 在已钻孔的材料上铣削螺纹 ■ 加工锥形沉孔倒角 	129
	循环264THREAD DRILLNG/MLLNG (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> ■ 在实体材料上钻孔 ■ 铣削螺纹 	134
	循环265HEL. THREAD DRLG/MLG (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> ■ 在实体材料上铣削螺纹 	139
	循环267OUTSIDE THREAD MLLNG (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> ■ 铣削外螺纹 ■ 加工锥形沉孔倒角 	143

5.2 循环206TAPPING

ISO编程

G206

应用

一刀或多刀切削螺纹。用浮动攻丝架。

循环顺序

- 1 数控系统沿主轴坐标轴以快移速度**FMAX**将刀具定位至工件表面上方所输入的安全高度位置
- 2 刀具一次运动到钻孔总深度。
- 3 一旦刀具达到孔的总深度，在停顿时间结束时，主轴反向旋转，退刀至安全高度位置。如果程序要求，刀具以**FMAX**快移速度移至第二安全高度位置
- 4 在安全高度处，主轴重新正转。



需要用浮动夹头攻丝架攻丝。攻丝过程中，必须补偿进给速率与主轴转速之差。

注意

注意

碰撞危险！

如果在循环中输入正值的深度值，该数控系统反向计算预定位。刀具沿刀具轴方向用快移速度运动到工件表面**下方**的安全高度位置！有碰撞危险！

- ▶ 将深度输入为负值
- ▶ 用机床参数**displayDepthErr** (201003号)指定输入正深度时，该数控系统是否显示出错信息，显示为on (开启)或不显示为off (关闭)。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 加工右旋螺纹时用**M3**启动主轴旋转，加工左旋螺纹时用**M4**。
- 在循环**206**中，数控系统用编程的转速和循环中定义的进给速率计算螺纹螺距。
- 该循环监测所定义刀具的可用长度**LU**。如果小于**DEPTH OF THREAD Q201**，数控系统显示出错信息。

编程说明

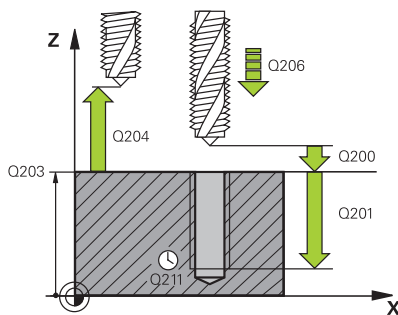
- 用半径补偿**R0**编程加工面上起点 (孔圆心) 的定位程序段。
- **DEPTH** (深度) 循环参数的代数符号决定加工方向。如果编程 **DEPTH = 0**，该循环将不被执行。

关于机床参数的说明

- 用机床参数CfgThreadSpindle (113600号) 定义以下各项：
 - sourceOverride (113603号)：
FeedPotentiometer (默认) (速度倍率调节未激活)，那么，数控系统根据需要调整转速
SpindlePotentiometer (进给速率倍率调节未激活)
 - thrdWaitingTime(113601号)：主轴停止后，刀具在螺纹底部停顿指定的时间
 - thrdPreSwitch (113602号)：达到螺纹底部前，主轴停止运动该时间。

循环参数

帮助图形



参数

Q200 安全高度？

刀尖与工件表面间的距离。该值提供增量效果。

参考值：螺距的4倍

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q201 螺纹深度？

工件表面与螺纹根部间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q206 切入进给速率？

攻丝时的刀具运动速度

输入：0...99999.999 或FAUTO

Q211 在深度上的暂停时间？

输入0至0.5秒间的数据，避免退刀时卡刀。

输入：0...3600.0000 或PREDEF

Q203 工件表面坐标？

工件表面相对当前原点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q204 第二个调整间隙？

刀具与工件（夹具）间刀具轴上的距离，此距离无碰撞危险。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

举例

11 CYCL DEF 206 TAPPING ~	
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q201=-18	;DEPTH OF THREAD ~
Q206=+150	;FEED RATE FOR PLNGNG ~
Q211=+0	;DWELL TIME AT DEPTH ~
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q204=+50	;2ND SET-UP CLEARANCE
12 CYCL CALL	

进给速率计算方法如下： $F = S \times p$

F : 进给速率 (mm/min)

S : 主轴转速 (rpm)

p : 螺距 (mm)

程序中中断后退刀

如果在攻丝过程中用**NC Stop** (NC停止) 按键中断程序运行，该数控系统将显示退刀的软键。

5.3 循环207RIGID TAPPING

ISO编程

G207

应用



参见机床手册！

要使用这个循环，必须由机床制造商对机床和数控系统进行专门设置。

这个循环只适用于伺服控制主轴的机床。

该数控系统可不用浮动夹头攻丝架，通过一次或多次进给加工螺纹。

循环顺序

- 1 数控系统沿主轴坐标轴以快移速度**FMAX**将刀具定位至工件表面上方所输入的安全高度位置
- 2 刀具一次运动到钻孔总深度。
- 3 然后，反向转动主轴并将刀具退到安全高度位置。如果程序要求，刀具以**FMAX**快移速度移至第二安全高度位置
- 4 数控系统在安全高度处停止主轴转动



在攻丝加工中，主轴和刀具轴始终保持相互同步。主轴旋转时或静止时都能保持同步。

注意

注意

碰撞危险！

如果在循环中输入正值的深度值，该数控系统反向计算预定位。刀具沿刀具轴方向用快移速度运动到工件表面**下方**的安全高度位置！有碰撞危险！

- ▶ 将深度输入为负值
- ▶ 用机床参数**displayDepthErr**（201003号）指定输入正深度时，该数控系统是否显示出错信息，显示为on（开启）或不显示为off（关闭）。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 如果在循环前**编程了M3（或M4）**，循环结束后主轴旋转（用**刀具调用程序段**中的编程速度）。
- 如果在循环前**未编程M3（或M4）**，循环结束后主轴静止不动。如为该情况，下次操作前，必须用**M3（或M4）**重新启动主轴。
- 如果在刀具表的**Pitch（螺距）**列中输入了丝锥的螺距，该数控系统比较刀具表的螺距与循环中定义的螺距。如果其值不符，该数控系统显示出错信息。
- 该循环监测所定义刀具的可用长度**LU**。如果小于**DEPTH OF THREAD Q201**，数控系统显示出错信息。



如果不改变动态参数（例如安全高度，主轴转速...），可事后将螺纹攻丝到更大深度。然而，必须确保选择的安全高度**Q200**足够大，足以使刀具轴在该距离内退出加速路径。

编程说明

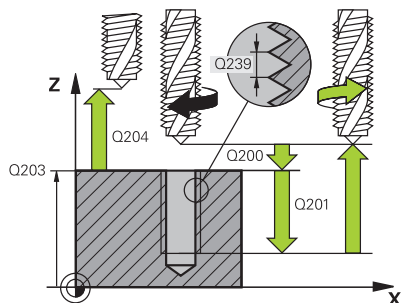
- 用半径补偿**R0**编程加工面上起点（孔圆心）的定位程序段。
- **DEPTH（深度）**循环参数的代数符号决定加工方向。如果编程**DEPTH = 0**，该循环将不被执行。

关于机床参数的说明

- 用机床参数**CfgThreadSpindle（113600号）**定义以下各项：
 - **sourceOverride（113603号）**：主轴倍率调节旋钮（进给速率倍率调节未激活）和进给速率倍率调节旋钮（主轴转速倍率调节未激活）；那么，数控系统根据需要调整主轴转速
 - **thrdWaitingTime（113601号）**：主轴停止后，刀具在螺纹底面停顿指定的时间。
 - **thrdPreSwitch（113602号）**：达到螺纹底部前，主轴停止运动该时间。
 - **limitSpindleSpeed（113604号）**：主轴转速限制
 - 真**：对于较小的螺纹深度，限制主轴转速，因此，主轴用恒速运转大约1/3的时间
 - 非真**：限制未激活

循环参数

帮助图形



参数

Q200 安全高度？

刀尖与工件表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q201 螺纹深度？

工件表面与螺纹根部间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q239 导程？

螺纹的螺距。代数符号决定右旋和左旋螺纹：

+ = 右旋螺纹

- = 左旋螺纹

输入：-99.9999...+99.9999

Q203 工件表面坐标？

工件表面相对当前原点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q204 第二个调整间隙？

刀具与工件（夹具）间刀具轴上的距离，此距离无碰撞危险。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF




举例

11 CYCL DEF 207 RIGID TAPPING ~	
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q201=-18	;DEPTH OF THREAD ~
Q239=+1	;THREAD PITCH ~
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q204=+50	;2ND SET-UP CLEARANCE
12 CYCL CALL	

程序中中断后退刀





用“MDI定位”操作模式退刀

执行以下操作：

-  ▶ 要中断螺纹切削，按下**NC stop**（NC停止）按键
-  ▶ 按下退刀软键。
-  ▶ 按下**NC start**（NC启动）按键**NC start**
- ▶ 刀具从孔中退出，移到加工的起点位置。主轴自动停止。数控系统显示提示信息。

程序运行—单段运行或全自动操作模式下退刀

执行以下操作：

-  ▶ 要中断程序运行，按下**NC stop**（NC停止）按键
-  ▶ 按下**手动运动**软键
- ▶ 沿当前主轴坐标轴退刀
-  ▶ 要继续执行程序，按下**还原位置**软键
-  ▶ 然后，按下**NC start**（NC启动）**NC start**
- ▶ 数控系统将刀具返回到按下**NC 停止**按键前的位置。

注意

碰撞危险！

如果退刀时沿负方向运动刀具，而非正方向运动，可能发生碰撞。

- ▶ 退刀时，可沿刀具轴正向也可沿刀具轴负向运动刀具。
- ▶ 退刀前，必须注意刀具离开孔的方向

5.4 循环209TAPPING W/ CHIP BRKG (选装项19)

ISO编程

G209

应用



参见机床手册！

这个功能必须由机床制造商实施和调试。

这个循环只适用于伺服控制主轴的机床。

刀具多次进给，加工螺纹直到达到编程深度。可用参数定义是否需要将刀具从孔中全部退出进行断屑。

循环顺序

- 1 数控系统沿刀具轴以**FMAX**快移速度将刀具定位至工件表面上方编程的安全高度位置。在该位置执行主轴定向
- 2 刀具移至编程进刀深度，主轴反向旋转并按照定义值退刀至特定距离或完全退出以进行排屑。如果定义了提高主轴转速的系数，数控系统用相应速度从孔中退出
- 3 然后主轴恢复正转并进刀至下一进刀深度。
- 4 数控系统重复该操作（步骤2至3）直至编程的螺纹深度
- 5 然后，退刀至安全高度处。如果程序要求，刀具以**FMAX**快移速度移至第二安全高度位置
- 6 数控系统在安全高度处停止主轴转动



在攻丝加工中，主轴和刀具轴始终保持相互同步。主轴静止时，可进行同步。

注意**注意****碰撞危险！**

如果在循环中输入正值的深度值，该数控系统反向计算预定位。刀具沿刀具轴方向用快移速度运动到工件表面下方的安全高度位置！有碰撞危险！

- ▶ 将深度输入为负值
- ▶ 用机床参数**displayDepthErr** (201003号)指定输入正深度时，该数控系统是否显示出错信息，显示为on (开启)或不显示为off (关闭)。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 如果在循环前**编程了M3 (或M4)**，循环结束后主轴旋转 (用**刀具调用**程序段中的编程速度)。
- 如果在循环前未编程**M3 (或M4)**，循环结束后主轴静止不动。如为该情况，下次操作前，必须用**M3 (或M4)**重新启动主轴。
- 如果在刀具表的**Pitch (螺距)**列中输入了丝锥的螺距，该数控系统比较刀具表的螺距与循环中定义的螺距。如果其值不符，该数控系统显示出错信息。
- 该循环监测所定义刀具的可用长度**LU**。如果小于**DEPTH OF THREAD Q201**，数控系统显示出错信息。

i 如果不改变动态参数 (例如安全高度，主轴转速...)，可事后将螺纹攻丝到更大深度。然而，必须确保选择的安全高度**Q200**足够大，足以使刀具轴在该距离内退出加速路径。

编程说明

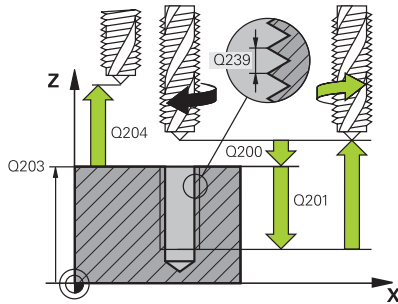
- 用半径补偿**R0**编程加工面上起点 (孔圆心) 的定位程序段。
- 循环参数“螺纹深度”的代数符号决定加工方向。
- 如果在循环参数**Q403**中定义了快速退刀的转速系数，TNC将限制转速，使其不超过当前档位的最高转速。

关于机床参数的说明

- 用机床参数**CfgThreadSpindle** (113600号) 定义以下各项：
 - **sourceOverride** (113603号)：
 - FeedPotentiometer** (默认) (速度倍率调节未激活)，那么，数控系统根据需要调整转速
 - SpindlePotentiometer** (进给速率倍率调节未激活)
 - **thrdWaitingTime**(113601号)：主轴停止后，刀具在螺纹底部停顿指定的时间
 - **thrdPreSwitch** (113602号)：达到螺纹底部前，主轴停止运动该时间。

循环参数

帮助图形



参数

Q200 安全高度？

刀尖与工件表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q201 螺纹深度？

工件表面与螺纹根部间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q239 导程？

螺纹的螺距。代数符号决定右旋和左旋螺纹：

+ = 右旋螺纹

- = 左旋螺纹

输入：-99.9999...+99.9999

Q203 工件表面坐标？

工件表面相对当前原点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q204 第二个调整间隙？

刀具与工件（夹具）间刀具轴上的距离，此距离无碰撞危险。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q257 断屑加工的进刀深度？

增量深度，数控系统在此位置进行断屑。重复此操作步骤直到达到DEPTH Q201。如果Q257等于0，数控系统不进行断屑。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q256 断屑加工的回刀距离？

数控系统将螺距Q239与编程值相乘并在断屑期间用所计算的值得退刀。如果输入Q256 = 0，数控系统将刀具从孔中完全退出（至安全高度）进行断屑。

输入：0...99999.9999

Q336 主轴定向的角度？

加工螺纹前，数控系统定位刀具的角度。根据需要，可再次切削螺纹。该值有绝对式效果。

输入：0...360

帮助图形

参数

Q403 退刀的转速系数?

数控系统提高主轴转速的系数，因此，也提高从钻孔中退刀时的退刀速率。最高提高到当前档位的最高速度。

输入：**0.0001...10**

举例

11 CYCL DEF 209 TAPPING W/ CHIP BRKG ~	
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q201=-18	;DEPTH OF THREAD ~
Q239=+1	;THREAD PITCH ~
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q204=+50	;2ND SET-UP CLEARANCE ~
Q257=+0	;DEPTH FOR CHIP BRKNG ~
Q256=+1	;DIST FOR CHIP BRKNG ~
Q336=+0	;ANGLE OF SPINDLE ~
Q403=+1	;RPM FACTOR
12 CYCL CALL	

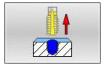
程序中中断后退刀

用“MDI定位”操作模式退刀

执行以下操作：



- ▶ 要中断螺纹切削，按下**NC stop**（NC停止）按键



- ▶ 按下退刀软键。



- ▶ 按下**NC start**（NC启动）按键**NC start**
- ▶ 刀具从孔中退出，移到加工的起点位置。主轴自动停止。数控系统显示提示信息。

程序运行—单段运行或全自动操作模式下退刀

执行以下操作：



- ▶ 要中断程序运行，按下**NC stop**（NC停止）按键



- ▶ 按下**手动运动**软键
- ▶ 沿当前主轴坐标轴退刀



- ▶ 要继续执行程序，按下**还原位置**软键



- ▶ 然后，按下**NC start**（NC启动）**NC start**
- ▶ 数控系统将刀具返回到按下**NC 停止**按键前的位置。

注意

碰撞危险！

如果退刀时沿负方向运动刀具，而非正方向运动，可能发生碰撞。

- ▶ 退刀时，可沿刀具轴正向也可沿刀具轴负向运动刀具。
- ▶ 退刀前，必须注意刀具离开孔的方向

5.5 螺纹铣削基础知识

要求

- 机床有主轴内冷系统（冷却润滑液压力至少30巴，压缩空气压力至少6巴）
- 螺纹铣削时常会使螺纹面变形。为避免变形，需要使用刀具专用的补偿值，刀具样本或刀具制造商提供该值（在**刀具调用**中可用**DR**半径差值设置补偿值）。
- 如果使用左切削刀具（**M4**），**Q351**的铣削类型反向
- 工作方向由以下输入参数确定：代数符号**Q239**（+ = 右旋螺纹 / - = 左旋螺纹）和铣削类型**Q351**（+1 = 顺铣 / -1 = 逆铣）。
下表为右旋刀具各个输入参数之间的关系。

内螺纹	螺距	顺铣/逆铣	加工方向
右旋	+	+1(RL)	Z+
左旋	-	-1(RR)	Z+
右旋	+	-1(RR)	Z-
左旋	-	+1(RL)	Z-

外螺纹	螺距	顺铣/逆铣	加工方向
右旋	+	+1(RL)	Z-
左旋	-	-1(RR)	Z-
右旋	+	-1(RR)	Z+
左旋	-	+1(RL)	Z+

注意

碰撞危险！

如果用不同代数符号的切入深度值编程，可能发生碰撞。

- ▶ 必须确保用相同代数符号编程全部深度值。举例：如果在程序中用负代数符号编程**Q356 COUNTERSINKING DEPTH**参数，那么编程**Q201 DEPTH OF THREAD**时，也必须用负号
- ▶ 如果只需要重复循环中的镗孔操作，将**DEPTH OF THREAD**输入为0。这时，加工方向由编程的镗孔深度确定**COUNTERSINKING DEPTH**

注意

碰撞危险！

如果刀具破损时，只沿刀具轴方向将刀具从孔中退离，可能发生碰撞。

- ▶ 如果刀具破损，停止程序运行
- ▶ 改用MDI定位操作模式
- ▶ 首先，将刀具沿直线向孔中心运动
- ▶ 沿刀具轴方向退刀



编程和操作说明：

- 如果执行螺纹铣削循环的同时与一轴上的循环**8 MIRROR IMAGE**（镜像）一起使用，改变螺纹的加工方向。
- 螺纹铣削的编程进给速率是指刀具的切削刃。但由于该数控系统只显示相对刀尖中心路径的进给速率，因此显示值与编程值不符。

5.6 循环262THREAD MILLING (选装项19)

ISO编程
G262

应用



这个功能必须由机床制造商实施和调试。

用该循环可在已钻孔材料上铣削螺纹。

循环顺序

- 1 数控系统沿主轴坐标轴以快移速度**FMAX**将刀具定位至工件表面上方所输入的安全高度位置
- 2 刀具以预定位的编程进给速率移至起始面。起始面由螺距代数符号、铣削方式（顺铣或逆铣）及每步加工的螺纹数决定。
- 3 然后，刀具用螺旋运动相切地接近名义螺纹直径。螺旋接近前，执行刀具轴补偿运动以便在编程的起始面处开始螺线路径
- 4 根据螺纹扣数参数的设置，刀具用一个螺旋运动、多个偏移的螺旋运动或一个连续的螺旋运动铣削螺纹。
- 5 然后，刀具相切地退离轮廓并返回加工面的起点。
- 6 循环结束时，数控系统以快移速度退刀至安全高度位置，或如果编程了第二安全高度退刀至第二安全高度



沿距圆心的半圆接近螺纹名义直径。如果刀具直径小于螺距名义直径螺距的四倍，执行预定位到侧边的运动。

注意

注意

碰撞危险！

如果在循环中输入正值的深度值，该数控系统反向计算预定位。刀具沿刀具轴方向用快移速度运动到工件表面**下方**的安全高度位置！有碰撞危险！

- ▶ 将深度输入为负值
- ▶ 用机床参数**displayDepthErr** (201003号) 指定输入正深度时，该数控系统是否显示出错信息，显示为on (开启) 或不显示为off (关闭)。

注意

碰撞危险！

在螺纹铣削循环中，接近前，刀具沿刀具轴进行补偿运动。补偿运动的长度最长不超过螺距的一半。这可导致碰撞。

- ▶ 必须确保孔内有足够的空间！

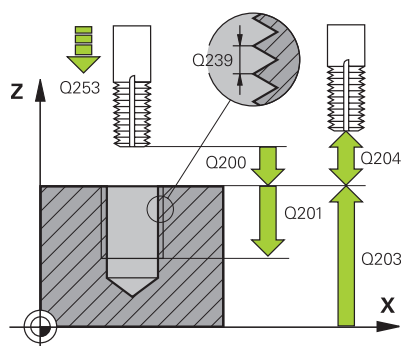
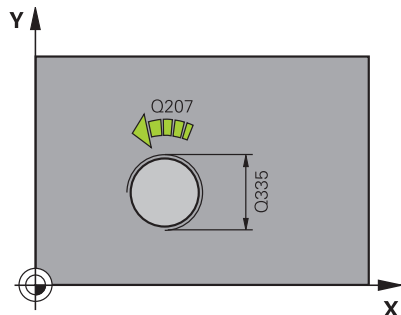
- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 如果改变螺纹深度，该数控系统将自动移到螺旋运动的起点。

编程说明

- 用半径补偿R0编程加工面上起点（孔圆心）的定位程序段。
- DEPTH（深度）循环参数的代数符号决定加工方向。如果编程DEPTH = 0，该循环将不被执行。
- 如果编程螺纹深度 = 0，将不执行该循环。

循环参数

帮助图形



Q355 = 0



Q355 = 1



Q355 > 1



参数

Q335 名义直径?

名义螺纹直径

输入：0...99999.9999

Q239 导程?

螺纹的螺距。代数符号决定右旋和左旋螺纹：

+ = 右旋螺纹

- = 左旋螺纹

输入：-99.9999...+99.9999

Q201 螺纹深度?

工件表面与螺纹根部间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q355 每步的螺纹数?

刀具运动的螺纹圈数：

0 = 到螺纹深度的一条螺旋线

1 = 螺纹全长上连续的螺旋路径

>1 = 多条接近和退离螺旋路径；在其之间，数控系统偏置刀具Q355与螺距相乘的距离。

输入：0...99999

Q253 预定位的进给率?

切入或退刀时的刀具运动速度，单位mm/min。

输入：0...99999.9999 或FMAX, FAUTO, PREDEF

Q351 方向? 逆铣=+1, 顺铣=-1

铣削操作的类型。考虑主轴的旋转方向。

+1 = 顺铣

-1 = 逆铣

(如果输入0, 执行顺铣)

输入：-1, 0, +1 或PREDEF

Q200 安全高度?

刀尖与工件表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q203 工件表面坐标?

工件表面相对当前原点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

帮助图形

参数

Q204 第二个调整间隙?

刀具与工件（夹具）间刀具轴上的距离，此距离无碰撞危险。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q207 铣削进给速率?

铣削时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO

Q512 接近进给速率?

接近时的刀具运动速度，单位mm/min。对于较小的螺纹直径，可降低接近进给速率，降低刀具破损危险。

输入：0...99999.999 或FAUTO

举例

11 CYCL DEF 262 THREAD MILLING ~	
Q335=+5	;NOMINAL DIAMETER ~
Q239=+1	;THREAD PITCH ~
Q201=-18	;DEPTH OF THREAD ~
Q355=+0	;THREADS PER STEP ~
Q253=+750	;F PRE-POSITIONING ~
Q351=+1	;CLIMB OR UP-CUT ~
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q204=+50	;2ND SET-UP CLEARANCE ~
Q207=+500	;FEED RATE MILLING ~
Q512=+0	;FEED FOR APPROACH
12 CYCL CALL	

5.7 循环263THREAD MLLNG/CNTSNKG (选装项19)

ISO编程
G263

应用



这个功能必须由机床制造商实施和调试。

用该循环可在已钻孔材料上铣削螺纹。此外，可将其用于加工锥形沉孔倒角。

循环顺序

- 1 数控系统沿主轴坐标轴以快移速度**FMAX**将刀具定位至工件表面上方所输入的安全高度位置

镗锥形沉孔

- 2 刀具以预定位进给速率移至镗沉孔深度减去安全高度位置处，然后以镗沉孔进给速率移至镗沉孔深度处。
- 3 如果已输入到侧边的安全距离，数控系统立即以预定位进给速率将刀具定位在镗孔深度处。
- 4 然后，数控系统根据可用的空间，由中心沿切线方向平滑地接近心孔直径或预定位移到该端，然后沿圆弧路径运动

正面镗沉孔

- 5 刀具以预定位进给速率移至正面沉孔深度处。
- 6 数控系统由半圆的圆心将刀具无补偿地定位到正面偏置位置处，然后以进给速率沿圆弧路径进行镗孔
- 7 刀具再沿半圆移至孔的圆心

螺纹铣削

- 8 数控系统以预定位的编程进给速率移动刀具至螺纹的起始面处。起始面由螺距的代数符号和铣削类型（顺铣或逆铣）决定。
- 9 然后，刀具相切地沿螺旋路径运动至螺纹直径处并用360度螺旋运动铣削螺纹
- 10 然后，刀具相切地退离轮廓并返回加工面的起点。
- 11 循环结束时，数控系统以快移速度退刀至安全高度位置，或如果编程了第二安全高度退刀至第二安全高度

注意**注意****碰撞危险！**

如果在循环中输入正值的深度值，该数控系统反向计算预定位。刀具沿刀具轴方向用快移速度运动到工件表面**下方**的安全高度位置！有碰撞危险！

- ▶ 将深度输入为负值
- ▶ 用机床参数**displayDepthErr** (201003号) 指定输入正深度时，该数控系统是否显示出错信息，显示为on (开启) 或不显示为off (关闭)。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 螺纹深度、铤沉孔深度或正面深度循环参数的代数符号决定加工方向。按照以下顺序确定加工方向：
 - 1 螺纹深度
 - 2 铤孔深度
 - 3 正面深度

编程说明

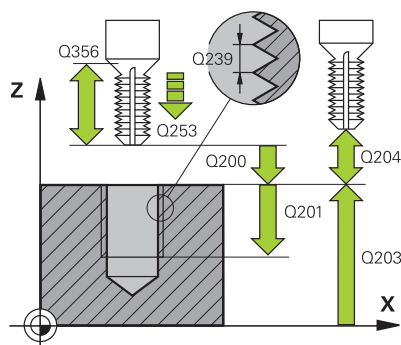
- 用半径补偿**R0**编程加工面上起点 (孔圆心) 的定位程序段。
- 如果编程的深度参数之一为0，该数控系统将不执行该步。
- 如果要正面铤沉孔，将铤沉孔深度定义为0。



螺纹深度的编程值应至少比铤沉孔深度小三分之一的螺距。

循环参数

帮助图形



参数

Q335 名义直径?

名义螺纹直径

输入：0...99999.9999

Q239 导程?

螺纹的螺距。代数符号决定右旋和左旋螺纹：

+ = 右旋螺纹

- = 左旋螺纹

输入：-99.9999...+99.9999

Q201 螺纹深度?

工件表面与螺纹根部间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q356 沉孔深度?

刀尖与工件顶面间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q253 预定位的进给率?

切入或退刀时的刀具运动速度，单位mm/min。

输入：0...99999.9999 或FMAX, FAUTO, PREDEF

Q351 方向? 逆铣=+1, 顺铣=-1

铣削操作的类型。考虑主轴的旋转方向。

+1 = 顺铣

-1 = 逆铣

(如果输入0, 执行顺铣)

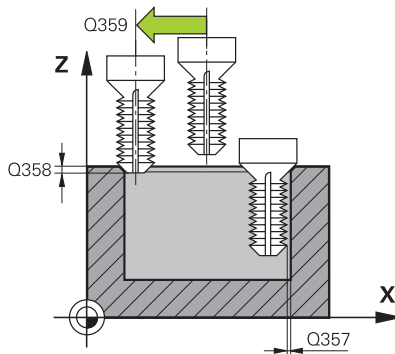
输入：-1, 0, +1 或PREDEF

Q200 安全高度?

刀尖与工件表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

帮助图形



参数

Q357 到侧边的安全距离?

刀齿与侧壁间的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q358 在前面的下沉深度?

为在刀具正面镗孔，刀尖与工件顶面间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q359 距前面的沉孔偏移?

数控系统将刀具中心运动到偏离圆心的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q203 工件表面坐标?

工件表面相对当前原点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q204 第二个调整间隙?

刀具与工件（夹具）间刀具轴上的距离，此距离无碰撞危险。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q254 沉孔进给率?

镗孔期间的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU

Q207 铣削进给速率?

铣削时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO

Q512 接近进给速率?

接近时的刀具运动速度，单位mm/min。对于较小的螺纹直径，可降低接近进给速率，降低刀具破损危险。

输入：0...99999.999 或FAUTO

举例

11 CYCL DEF 263 THREAD MLLNG/CNTSNKG ~	
Q335=+5	;NOMINAL DIAMETER ~
Q239=+1	;THREAD PITCH ~
Q201=-18	;DEPTH OF THREAD ~
Q356=-20	;COUNTERSINKING DEPTH ~
Q253=+750	;F PRE-POSITIONING ~
Q351=+1	;CLIMB OR UP-CUT ~
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q357=+0.2	;CLEARANCE TO SIDE ~
Q358=+0	;DEPTH AT FRONT ~
Q359=+0	;OFFSET AT FRONT ~
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q204=+50	;2ND SET-UP CLEARANCE ~
Q254=+200	;F COUNTERBORING ~
Q207=+500	;FEED RATE MILLING ~
Q512=+0	;FEED FOR APPROACH
12 CYCL CALL	

5.8 循环264THREAD DRILLNG/MLLNG (选装项19)

ISO编程

G264

应用



这个功能必须由机床制造商实施和调试。

用该循环可在实体材料上钻孔、加工圆柱沉孔并最终铣削螺纹。

循环顺序

- 1 数控系统沿主轴坐标轴以快移速度**FMAX**将刀具定位至工件表面上方所输入的安全高度位置

钻孔

- 2 刀具用编程的切入进给速率钻孔至第一切入深度。
- 3 如果编写了断屑程序，刀具将用输入的退刀值退刀。如果进行非断屑加工，刀具以快移速度退刀至安全高度位置，然后以快移速度**FMAX**再次移至第一切入深度上方所输入的预停距离位置
- 4 然后，刀具以编程进给速率再次进刀。
- 5 数控系统重复该操作（步骤2至4）直至达到钻孔总深度

正面镗沉孔

- 6 刀具以预定位进给速率移至正面沉孔深度处。
- 7 数控系统由半圆的圆心将刀具无补偿地定位到正面偏置位置处，然后以进给速率沿圆弧路径进行镗孔
- 8 刀具再沿半圆移至孔的圆心

螺纹铣削

- 9 数控系统以预定位的编程进给速率移动刀具至螺纹的起始面处。起始面由螺距的代数符号和铣削类型（顺铣或逆铣）决定。
- 10 然后，刀具相切地沿螺旋路径运动至螺纹直径处并用360度螺旋运动铣削螺纹
- 11 然后，刀具相切地退离轮廓并返回加工面的起点。
- 12 循环结束时，数控系统以快移速度退刀至安全高度位置，或如果编程了第二安全高度退刀至第二安全高度

注意

注意

碰撞危险！

如果在循环中输入正值的深度值，该数控系统反向计算预定位。刀具沿刀具轴方向用快移速度运动到工件表面下方的安全高度位置！有碰撞危险！

- ▶ 将深度输入为负值
- ▶ 用机床参数**displayDepthErr** (201003号) 指定输入正深度时，该数控系统是否显示出错信息，显示为on (开启) 或不显示为off (关闭)。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 螺纹深度、镗沉孔深度或正面深度循环参数的代数符号决定加工方向。按照以下顺序确定加工方向：
 - 1 螺纹深度
 - 2 镗孔深度
 - 3 正面深度

编程说明

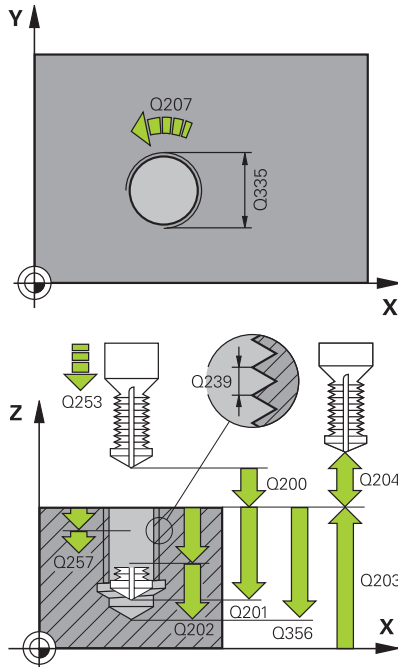
- 用半径补偿**R0**编程加工面上起点 (孔圆心) 的定位程序段。
- 如果编程的深度参数之一为0，该数控系统将不执行该步。



编程螺纹深度，使其编程值小于孔总深度至少三分之一的螺距。

循环参数

帮助图形



参数

Q335 名义直径?

名义螺纹直径

输入：0...99999.9999

Q239 导程?

螺纹的螺距。代数符号决定右旋和左旋螺纹：

+ = 右旋螺纹

- = 左旋螺纹

输入：-99.9999...+99.9999

Q201 螺纹深度?

工件表面与螺纹根部间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q356 孔总深度?

工件表面与孔底间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q253 预定位的进给率?

切入或退刀时的刀具运动速度，单位mm/min。

输入：0...99999.9999 或 FMAX, FAUTO, PREDEF

Q351 方向? 逆铣=+1, 顺铣=-1

铣削操作的类型。考虑主轴的旋转方向。

+1 = 顺铣

-1 = 逆铣

(如果输入0, 执行顺铣)

输入：-1, 0, +1 或 PREDEF

Q202 最大切入深度?

每刀进刀量。DEPTH Q201可以不乘以Q202。该值提供增量效果。

该深度不必是切入深度的倍数。下列情况时，该数控系统将一次加工到所需深度：

- 切入深度等于该深度
- 切入深度大于该深度

输入：0...99999.9999

Q258 上级的停止距离?

最后一个切入深度上方的安全距离，在此位置第一次排屑后，刀具用Q373 FEED AFTER REMOVAL退刀。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

帮助图形

参数

Q257 断屑加工的进刀深度?

增量深度，数控系统在此位置进行断屑。重复此操作步骤直达到**DEPTH Q201**。如果**Q257**等于0，数控系统不进行断屑。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q256 断屑加工的回刀距离?

断屑时，数控系统的退刀值。该值提供增量效果。

输入：0...99999.999 或**PREDEF**

Q358 在前面的下沉深度?

为在刀具正面镗孔，刀尖与工件顶面间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q359 距前面的沉孔偏移?

数控系统将刀具中心运动到偏离圆心的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q200 安全高度?

刀尖与工件表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或**PREDEF**

Q203 工件表面坐标?

工件表面相对当前原点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q204 第二个调整间隙?

刀具与工件（夹具）间刀具轴上的距离，此距离无碰撞危险。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或**PREDEF**

Q206 切入进给速率?

切入时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或**FAUTO, FU**

Q207 铣削进给速率?

铣削时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或**FAUTO**

Q512 接近进给速率?

接近时的刀具运动速度，单位mm/min。对于较小的螺纹直径，可降低接近进给速率，降低刀具破损危险。

输入：0...99999.999 或**FAUTO**

举例

11 CYCL DEF 264 THREAD DRILLNG/MLLNG ~	
Q335=+5	;NOMINAL DIAMETER ~
Q239=+1	;THREAD PITCH ~
Q201=-18	;DEPTH OF THREAD ~
Q356=-20	;TOTAL HOLE DEPTH ~
Q253=+750	;F PRE-POSITIONING ~
Q351=+1	;CLIMB OR UP-CUT ~
Q202=+5	;PLUNGING DEPTH ~
Q258=+0.2	;UPPER ADV STOP DIST ~
Q257=+0	;DEPTH FOR CHIP BRKNG ~
Q256=+0.2	;DIST FOR CHIP BRKNG ~
Q358=+0	;DEPTH AT FRONT ~
Q359=+0	;OFFSET AT FRONT ~
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q204=+50	;2ND SET-UP CLEARANCE ~
Q206=+150	;FEED RATE FOR PLNGNG ~
Q207=+500	;FEED RATE MILLING ~
Q512=+0	;FEED FOR APPROACH
12 CYCL CALL	

5.9 循环265HEL. THREAD DRLG/MLG (选装项19)

ISO编程
G265

应用



这个功能必须由机床制造商实施和调试。

用该循环可在实体材料上铣削螺纹。此外，可选择在铣削螺纹前或后加工圆柱沉孔。

循环顺序

- 1 数控系统沿主轴坐标轴以快移速度**FMAX**将刀具定位至工件表面上方所输入的安全高度位置

正面镗沉孔

- 2 如果螺纹铣削前进行镗孔，刀具以镗沉孔进给速率移至正面沉孔深度处。如果螺纹铣削后进行镗孔，数控系统以预定位进给速率将刀具移至镗孔深度处
- 3 数控系统由半圆的圆心将刀具无补偿地定位到正面偏置位置处，然后以进给速率沿圆弧路径进行镗孔
- 4 刀具再沿半圆移至孔的圆心

螺纹铣削

- 5 数控系统以预定位的编程进给速率移动刀具至螺纹的起始面处
- 6 然后，刀具用螺旋运动相切地接近名义螺纹直径
- 7 刀具沿连续向下的螺旋路径运动到螺纹深度值处
- 8 然后，刀具相切地退离轮廓并返回加工面的起点。
- 9 循环结束时，数控系统以快移速度退刀至安全高度位置，或如果编程了第二安全高度退刀至第二安全高度

注意

注意

碰撞危险！

如果在循环中输入正值的深度值，该数控系统反向计算预定位。刀具沿刀具轴方向用快移速度运动到工件表面下方的安全高度位置！有碰撞危险！

- ▶ 将深度输入为负值
- ▶ 用机床参数**displayDepthErr** (201003号) 指定输入正深度时，该数控系统是否显示出错信息，显示为on (开启) 或不显示为off (关闭)。

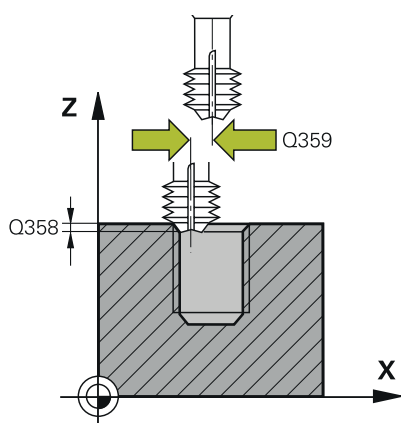
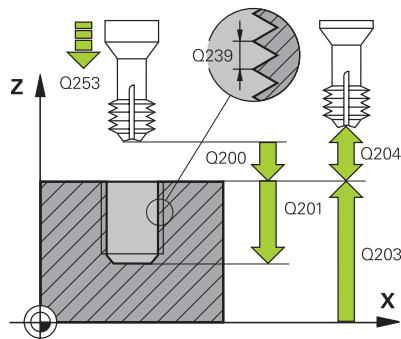
- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 如果改变螺纹深度，该数控系统将自动移到螺旋运动的起点。
- 铣削类型 (逆铣或顺铣) 由螺纹 (右旋或左旋螺纹) 和刀具旋转方向决定，因为只能按刀具的方向加工。
- 螺纹深度或正面沉孔深度循环参数的代数符号决定加工方向。按照以下顺序确定加工方向：
 - 1 螺纹深度
 - 2 正面深度

编程说明

- 用半径补偿**R0**编程加工面上起点 (孔圆心) 的定位程序段。
- 如果编程的深度参数之一为0，该数控系统将不执行该步。

循环参数

帮助图形



参数

Q335 名义直径?

名义螺纹直径

输入：0...99999.9999

Q239 导程?

螺纹的螺距。代数符号决定右旋和左旋螺纹：

+ = 右旋螺纹

- = 左旋螺纹

输入：-99.9999...+99.9999

Q201 螺纹深度?

工件表面与螺纹根部间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q253 预定位的进给率?

切入或退刀时的刀具运动速度，单位mm/min。

输入：0...99999.9999 或 FMAX, FAUTO, PREDEF

Q358 在前面的下沉深度?

为在刀具正面铤孔，刀尖与工件顶面间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q359 距前面的沉孔偏移?

数控系统将刀具中心运动到偏离圆心的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q360 沉孔 (前/后:0/1)?

执行倒角

0 = 螺纹加工前

1 = 螺纹加工后

输入：0, 1

Q200 安全高度?

刀尖与工件表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或 PREDEF

Q203 工件表面坐标?

工件表面相对当前原点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q204 第二个调整间隙?

刀具与工件 (夹具) 间刀具轴上的距离，此距离无碰撞危险。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或 PREDEF

帮助图形

参数

Q254 沉孔进给率?

镗孔期间的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU

Q207 铣削进给速率?

铣削时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO

举例

11 CYCL DEF 265 HEL. THREAD DRLG/MLG ~	
Q335=+5	;NOMINAL DIAMETER ~
Q239=+1	;THREAD PITCH ~
Q201=-18	;DEPTH OF THREAD ~
Q253=+750	;F PRE-POSITIONING ~
Q358=+0	;DEPTH AT FRONT ~
Q359=+0	;OFFSET AT FRONT ~
Q360=+0	;COUNTERSINK PROCESS ~
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q204=+50	;2ND SET-UP CLEARANCE ~
Q254=+200	;F COUNTERBORING ~
Q207=+500	;FEED RATE MILLING
12 CYCL CALL	

5.10 循环267OUTSIDE THREAD MLLNG (选装项19)

ISO编程
G267

应用



这个功能必须由机床制造商实施和调试。

用该循环可铣削外螺纹。此外，可将其用于加工锥形沉孔倒角。

循环顺序

- 1 数控系统沿主轴坐标轴以快移速度**FMAX**将刀具定位至工件表面上方所输入的安全高度位置

正面镗沉孔

- 2 数控系统在正面接近镗孔的起点，从凸台中心沿加工面的参考轴开始。起点位置由螺纹半径、刀具半径和螺距决定
- 3 刀具以预定位进给速率移至正面沉孔深度处。
- 4 数控系统由半圆的圆心将刀具无补偿地定位到正面偏置位置处，然后以进给速率沿圆弧路径进行镗孔
- 5 刀具再沿半圆移至起点

螺纹铣削

- 6 如果正面尚无镗孔，数控系统将刀具定位在起点处。螺纹铣削的起点 = 正面镗孔的起点
- 7 刀具以预定位的编程进给速率移至起始面。起始面由螺距代数符号、铣削方式（顺铣或逆铣）及每步加工的螺纹数决定。
- 8 然后，刀具用螺旋运动相切地接近名义螺纹直径
- 9 根据螺纹扣数参数的设置，刀具用一个螺旋运动、多个偏移的螺旋运动或一个连续的螺旋运动铣削螺纹。
- 10 然后，刀具相切地退离轮廓并返回加工面的起点。
- 11 循环结束时，数控系统以快移速度退刀至安全高度位置，或如果编程了第二安全高度退刀至第二安全高度

注意

注意

碰撞危险！

如果在循环中输入正值的深度值，该数控系统反向计算预定位。刀具沿刀具轴方向用快移速度运动到工件表面**下方**的安全高度位置！有碰撞危险！

- ▶ 将深度输入为负值
- ▶ 用机床参数**displayDepthErr** (201003号) 指定输入正深度时，该数控系统是否显示出错信息，显示为on (开启) 或不显示为off (关闭)。

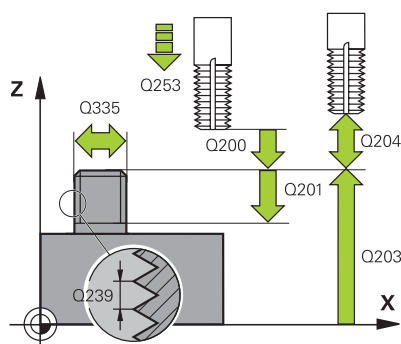
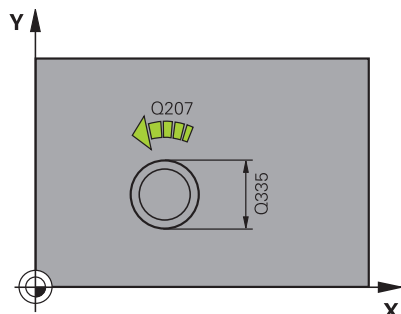
- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 必须事前确定正面镗沉孔前所需的偏移量。必须输入凸台中心至刀具中心 (未修正值) 的值。
- 螺纹深度或正面沉孔深度循环参数的代数符号决定加工方向。按照以下顺序确定加工方向：
 - 1 螺纹深度
 - 2 正面深度

编程说明

- 编程带半径补偿**R0**在加工面上起点 (孔圆心) 的定位程序段。
- 如果编程的深度参数之一为0，该数控系统将不执行该步。

循环参数

帮助图形



Q355 = 0



Q355 = 1



Q355 > 1



参数

Q335 名义直径?

名义螺纹直径

输入：0...99999.9999

Q239 导程?

螺纹的螺距。代数符号决定右旋和左旋螺纹：

+ = 右旋螺纹

- = 左旋螺纹

输入：-99.9999...+99.9999

Q201 螺纹深度?

工件表面与螺纹根部间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q355 每步的螺纹数?

刀具运动的螺纹圈数：

0 = 到螺纹深度的一条螺旋线

1 = 螺纹全长上连续的螺旋路径

>1 = 多条接近和退离螺旋路径；在其之间，数控系统偏置刀具Q355与螺距相乘的距离。

输入：0...99999

Q253 预定位的进给率?

切入或退刀时的刀具运动速度，单位mm/min。

输入：0...99999.9999 或FMAX, FAUTO, PREDEF

Q351 方向? 逆铣=+1, 顺铣=-1

铣削操作的类型。考虑主轴的旋转方向。

+1 = 顺铣

-1 = 逆铣

(如果输入0, 执行顺铣)

输入：-1, 0, +1 或PREDEF

Q200 安全高度?

刀尖与工件表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

帮助图形

参数

Q358 在前面的下沉深度?

为在刀具正面镗孔，刀尖与工件顶面间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q359 距前面的沉孔偏移?

数控系统将刀具中心运动到偏离圆心的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q203 工件表面坐标?

工件表面相对当前原点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q204 第二个调整间隙?

刀具与工件（夹具）间刀具轴上的距离，此距离无碰撞危险。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q254 沉孔进给率?

镗孔期间的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU

Q207 铣削进给速率?

铣削时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO

Q512 接近进给速率?

接近时的刀具运动速度，单位mm/min。对于较小的螺纹直径，可降低接近进给速率，降低刀具破损危险。

输入：0...99999.999 或FAUTO

举例

25 CYCL DEF 267 OUTSIDE THREAD MLLNG ~	
Q335=+10	;NOMINAL DIAMETER ~
Q239=+1.5	;THREAD PITCH ~
Q201=-20	;DEPTH OF THREAD ~
Q355=+0	;THREADS PER STEP ~
Q253=+750	;F PRE-POSITIONING ~
Q351=+1	;CLIMB OR UP-CUT ~
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q358=+0	;DEPTH AT FRONT ~
Q359=+0	;OFFSET AT FRONT ~
Q203=+30	;SURFACE COORDINATE ~
Q204=+50	;2ND SET-UP CLEARANCE ~
Q254=+150	;F COUNTERBORING ~
Q207=+500	;FEED RATE MILLING ~
Q512=+0	;FEED FOR APPROACH

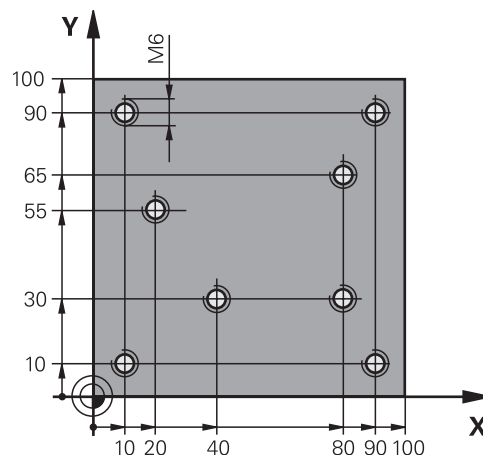
5.11 编程举例

举例：螺纹铣削

钻孔坐标保存在LBL 1中，数控系统用**CALL LBL**进行调用。
刀具半径的选择应使全部加工步骤都在测试图形中可见。

程序执行顺序

- 定中心
- 钻孔
- 攻丝



0 BEGIN PGM TAP MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	;工件毛坯定义
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 171 Z S5000	;刀具调用：定中心刀具
4 L Z+100 R0 FMAX M3	;将刀具移至第二安全高度（编程F值）：每次循环后，数控系统将刀具定位在第二安全高度处
5 CYCL DEF 240 CENTERING ~	;循环定义：定中心
Q200=+2 ;SET-UP CLEARANCE ~	
Q343=+1 ;SELECT DIA./DEPTH ~	
Q201=-1 ;DEPTH ~	
Q344=-7 ;DIAMETER ~	
Q206=+150 ;FEED RATE FOR PLNGNG ~	
Q211=+0 ;DWELL TIME AT DEPTH ~	
Q203=+0 ;SURFACE COORDINATE ~	
Q204=+50 ;2ND SET-UP CLEARANCE	
6 CALL LBL 1	
7 L Z+100 R0 FMAX	;退刀
8 TOOL CALL 227 Z S5000	;刀具调用：钻孔
9 L Z+100 R0 FMAX M3	;将刀具移到第二安全高度（输入F值）
10 CYCL DEF 200 DRILLING ~	;循环定义：钻孔
Q200=+2 ;SET-UP CLEARANCE ~	
Q201=-25 ;DEPTH ~	
Q206=+150 ;FEED RATE FOR PLNGNG ~	
Q202=+5 ;PLUNGING DEPTH ~	
Q210=+0 ;DWELL TIME AT TOP ~	
Q203=+0 ;SURFACE COORDINATE ~	
Q204=+50 ;2ND SET-UP CLEARANCE ~	
Q211=+0.2 ;DWELL TIME AT DEPTH ~	
Q395=+0 ;DEPTH REFERENCE	

11 CALL LBL 1	
12 L Z+100 R0 FMAX	;退刀
13 TOOL CALL 263 Z S200	;刀具调用：攻丝
14 L Z+100 R0 FMAX M3	;将刀具移至第二安全高度
15 CYCL DEF 206 TAPPING ~	;循环定义：攻丝
Q200=+2 ;SET-UP CLEARANCE ~	
Q201=-22 ;DEPTH OF THREAD ~	
Q206=+150 ;FEED RATE FOR PLNGNG ~	
Q211=+0 ;DWELL TIME AT DEPTH ~	
Q203=+0 ;SURFACE COORDINATE ~	
Q204=+50 ;2ND SET-UP CLEARANCE	
16 CALL LBL 1	
17 L Z+100 R0 FMAX	;退刀，程序结束
18 M30	
19 LBL 1	
20 L X+10 Y+10 R0 FMAX M99	
21 L X+40 Y+30 R0 FMAX M99	
22 L X+80 Y+30 R0 FMAX M99	
23 L X+90 Y+10 R0 FMAX M99	
24 L X+80 Y+65 R0 FMAX M99	
25 L X+90 Y+90 R0 FMAX M99	
26 L X+10 Y+90 R0 FMAX M99	
27 L X+20 Y+55 R0 FMAX M99	
28 LBL 0	
29 END PGM TAP MM	

6

循环：型腔铣削 / 凸
台铣削 / 槽铣削

6.1 基础知识

概要

该数控系统提供以下循环用于加工型腔、凸台和槽：

软键	循环	页
	循环251RECTANGULAR POCKET (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> 粗加工和精加工循环 切入策略：螺旋、往复或垂直 	153
	循环252CIRCULAR POCKET (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> 粗加工和精加工循环 切入策略：螺旋或垂直 	160
	循环253SLOT MILLING (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> 粗加工和精加工循环 切入策略：往复或垂直 	167
	循环254CIRCULAR SLOT (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> 粗加工和精加工循环 切入策略：往复或垂直 	173
	循环256RECTANGULAR STUD (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> 粗加工和精加工循环 接近位置：可选 	179
	循环257CIRCULAR STUD (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> 粗加工和精加工循环 起始角的输入 从工件毛坯直径开始螺旋式进刀 	185
	循环258POLYGON STUD (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> 粗加工和精加工循环 从工件毛坯直径开始螺旋式进刀 	190
	循环233FACE MILLING (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> 粗加工和精加工循环 粗加工策略和方向：可选 侧壁的输入 	196

6.2 循环251RECTANGULAR POCKET (选装项19)

ISO编程
G251

应用

用循环251完整加工矩形型腔。根据循环参数，提供以下加工方式：

- 完整加工：粗铣，底面精铣，侧面精铣
- 仅粗铣
- 仅底面精铣和侧面精铣
- 仅底面精铣
- 仅侧面精铣

循环顺序

粗加工

- 1 刀具在型腔中心切入工件并进刀至第一切入深度。用参数Q366指定切入方式。
- 2 数控系统由内向外粗加工型腔，考虑路径行距系数(Q370)和精加工余量(Q368和Q369)。
- 3 粗加工结束后，数控系统相切地将刀具离开型腔侧壁，然后移至当前切入深度上方的安全高度处。由该位置，刀具以快移速度退至型腔中心位置。
- 4 重复这一过程直到达到编程的型腔深度。

精加工

- 5 如果已定义精加工余量，数控系统切入，然后接近轮廓。沿圆弧方向进行接近运动，以尽可能轻柔地接近。数控系统首先精加工型腔壁，根据需要多次进刀。
- 6 然后，数控系统由内向外精加工型腔底面。刀具相切地接近型腔底面

注意

注意

碰撞危险！

如果在循环中输入正值的深度值，该数控系统反向计算预定位。刀具沿刀具轴方向用快移速度运动到工件表面下方的安全高度位置！有碰撞危险！

- ▶ 将深度输入为负值
- ▶ 用机床参数**displayDepthErr** (201003号)指定输入正深度时，该数控系统是否显示出错信息，显示为on (开启)或不显示为off (关闭)。

注意

碰撞危险！

如果用加工操作2调用该循环 (仅精加)，刀具将以快移速度移至第一切入深度 + 安全高度的位置。以快移速度进行定位时，可能发生碰撞。

- ▶ 先执行粗加工操作
- ▶ 必须确保该数控系统可用快移速度预定位刀具且不会与工件发生碰撞

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 数控系统自动沿刀具轴预定位刀具。必须确保准确地编程**Q204 2ND SET-UP CLEARANCE**。
- 如果切削刃长度小于循环中编程的切入深度**Q202**，数控系统减小切入深度至刀具表中定义的**LCUTS**切削刃长度值。
- 结束时，数控系统将刀具退至安全高度位置，或如果编程了第二安全高度，退至第二安全高度位置。
- 该循环监测所定义刀具的可用长度**LU**。如果**LU**值小于**DEPTH Q201**，数控系统将显示出错信息。
- 循环**251**使用刀具表的**RCUTS**切削宽度值。
更多信息: "考虑RCUTS的切入策略Q366", 159 页

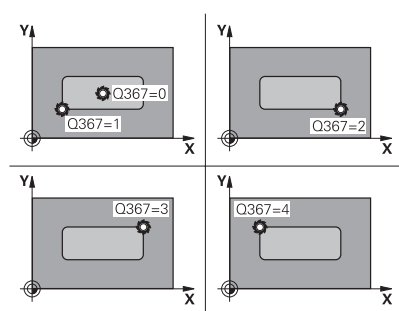
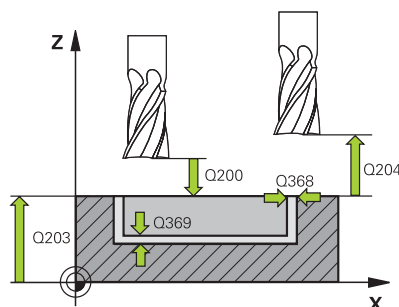
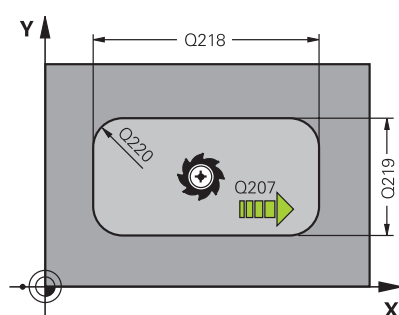
编程说明

- 如果刀具表不可用，由于无法定义切入角，必须垂直切入 (**Q366=0**)。
- 用半径补偿**R0**在加工面上将刀具预定位在起点位置。注意参数**Q367** (位置)。
- **DEPTH** (深度) 循环参数的代数符号决定加工方向。如果编程 **DEPTH = 0**，该循环将不被执行。
- 编程足够大的安全高度，使刀具不能被切屑卡死。
- 请注意：如果**Q224** (旋转角) 不等于0，需要定义足够大的工件毛坯尺寸。

循环参数

帮助图形

参数



Q215 加工方式 (0/1/2)?

定义加工方式：

0：粗加工和精加工

1：仅粗加工

2：仅精加工

仅当定义了相应的精加工余量 (Q368、Q369) 时才执行侧面精加工和底面精加工

输入：0, 1, 2

Q218 第一个边的长度?

型腔长度，平行于加工面基本轴。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q219 第二个边的长度?

型腔长度，平行于加工面辅助轴。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q220 转角半径?

型腔角点半径。如果在这里输入了0，数控系统假定角点半径等于刀具半径。

输入：0...99999.9999

Q368 侧面精铣余量?

加工面上的精加工余量。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q224 旋转角度?

旋转整个操作的角度旋转中心是调用循环时刀具所处的位置。该值有绝对式效果。

输入：-360.000...+360.000

Q367 型腔位置 (0/1/2/3/4)?

调用循环时，型腔相对刀具的位置

0：刀具位置 = 型腔中心

1：刀具位置 = 左下角

2：刀具位置 = 右下角

3：刀具位置 = 右上角

4：刀具位置 = 左上角

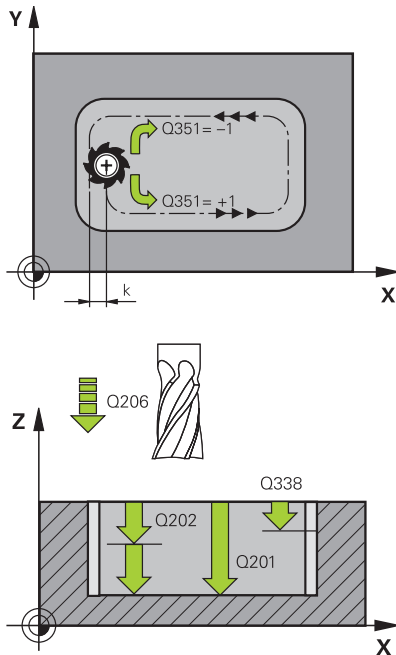
输入：0, 1, 2, 3, 4

Q207 铣削进给速率?

铣削时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU, FZ

帮助图形



参数

Q351 方向? 逆铣=+1, 顺铣=-1

铣削操作的类型。考虑主轴的旋转方向。

+1 = 顺铣

-1 = 逆铣

PREDEF：数控系统用全局定义（**GLOBAL DEF**）程序段中的数据（如果输入0，执行顺铣）

输入：-1, 0, +1 或PREDEF

Q201 深度?

工件表面与型腔底部间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q202 切入深度?

每刀的进刀量。输入大于0的值。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q369 底面的精铣余量?

底面的精铣余量。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q206 切入进给速率?

移到深度时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU, FZ

Q338 精加工的进刀量?

每次精加工切削时刀具沿主轴坐标轴的进刀量。

Q338 =0：一次进刀精加工

该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q200 安全高度?

刀尖与工件表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q203 工件表面坐标?

工件表面相对当前原点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q204 第二个调整间隙?

刀具与工件（夹具）不发生碰撞的主轴坐标值。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

帮助图形

参数

Q370 路径行距系数?

Q370 x 刀具半径 = 步长系数k。

输入：0.0001...1.41 或PREDEF

Q366 切入方式 (0/1/2)?

切入方式类型：

0：垂直切入。数控系统垂直切入，不考虑刀具表中定义的切入角**ANGLE**（角）。

1：螺旋切入。在刀具表中，必须将当前刀具的切入角**ANGLE**（角）定义为非0值。否则，数控系统将显示出错信息。根据需要，在刀具表中定义**RCUTS**切削宽度值

2：往复切入。在刀具表中，必须将当前刀具的切入角**ANGLE**（角）定义为非0值。否则，数控系统将显示出错信息。往复长度取决于切入角度。由于是最小值，数控系统使用两倍的刀具直径值。根据需要，在刀具表中定义**RCUTS**切削宽度值

PREDEF：数控系统用全局定义（GLOBAL DEF）程序段中的数据

输入：0, 1, 2 或PREDEF

更多信息: "考虑RCUTS的切入策略Q366", 159 页

Q385 精加工进给率?

侧面和底面精加工时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU, FZ

Q439 进给速率参考 (0-3) ?

指定编程进给速率的参考值：

0：相对刀具中心路径的进给速率

1：仅在侧面精加工期间，进给速率才相对切削刃；其它情况时，均相对刀具中心路径

2：侧面精加工和底面精加工期间，进给速率相对切削刃；其它情况时，均相对刀具中心路径

3：进给速率只相对切削刃

输入：0, 1, 2, 3

举例

11 CYCL DEF 251 RECTANGULAR POCKET ~	
Q215=+0	;MACHINING OPERATION ~
Q218=+60	;FIRST SIDE LENGTH ~
Q219=+20	;2ND SIDE LENGTH ~
Q220=+0	;CORNER RADIUS ~
Q368=+0	;ALLOWANCE FOR SIDE ~
Q224=+0	;ANGLE OF ROTATION ~
Q367=+0	;POCKET POSITION ~
Q207=+500	;FEED RATE MILLING ~
Q351=+1	;CLIMB OR UP-CUT ~
Q201=-20	;DEPTH ~
Q202=+5	;PLUNGING DEPTH ~
Q369=+0	;ALLOWANCE FOR FLOOR ~
Q206=+150	;FEED RATE FOR PLNGNG ~
Q338=+0	;INFEEED FOR FINISHING ~
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q204=+50	;2ND SET-UP CLEARANCE ~
Q370=+1	;TOOL PATH OVERLAP ~
Q366=+1	;PLUNGE ~
Q385=+500	;FINISHING FEED RATE ~
Q439=+0	;FEED RATE REFERENCE
12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	

考虑RCUTS的切入策略Q366

螺旋切入Q366 = 1

RCUTS > 0

- 数控系统计算螺旋路径时考虑RCUTS切削宽度。RCUTS 越大，螺旋路径越小。
- 计算螺旋半径的公式：
 $Helicalradius = R_{corr} - RCUTS$
 R_{corr} ：刀具半径R + 刀具半径差值DR
- 如果由于空间限制，无法沿螺旋路径运动，数控系统将显示出错信息。

RCUTS = 0或未定义

- 数控系统不监测或不改变螺旋路径。

往复切入Q366 = 2

RCUTS > 0

- 数控系统沿完整的往复路径运动刀具。
- 如果由于空间限制，无法沿往复路径运动，数控系统将显示出错信息。

RCUTS = 0或未定义

- 数控系统沿往复路径的一半运动刀具。

6.3 循环252CIRCULAR POCKET (选装项19)

ISO编程
G252

应用



这个功能必须由机床制造商实施和调试。

用循环252加工圆弧型腔。根据循环参数，提供以下加工方式：

- 完整加工：粗铣，底面精铣，侧面精铣
- 仅粗铣
- 仅底面精铣和侧面精铣
- 仅底面精铣
- 仅侧面精铣

循环顺序

粗加工

- 1 数控系统首先用快移速度将刀具运动到工件表面上方的安全高度Q200位置
- 2 刀具在型腔中心位置进刀切入到第一切入深度。用参数Q366指定切入方式。
- 3 数控系统由内向外粗加工型腔，考虑路径行距系数（Q370）和精加工余量（Q368和Q369）。
- 4 粗加工结束时，数控系统在加工面上将刀具相切地离开型腔侧壁到Q200安全高度位置，然后用快移速度退刀Q200的尺寸，并由该位置用快移速度返回型腔中心位置
- 5 重复步骤2至4直到达到编程的型腔深度，加工中考虑精加工余量Q369。
- 6 如果只编程了粗加工（Q215=1），刀具沿相切路径离开型腔壁安全高度Q200的尺寸，然后沿刀具轴用快移速度退刀至第二安全高度Q204的尺寸并用快移速度返回型腔中心位置。

精加工

- 1 如果已定义精加工余量，数控系统首先精加工型腔壁，根据定义多次进刀。
- 2 数控系统将刀具沿刀具轴定位在型腔壁附近的位置，该位置相对精加工余量**Q368**与安全高度**Q200**一定距离之和
- 3 数控系统从内向外粗加工型腔直到达到直径**Q223**
- 4 然后，数控系统再次沿刀具轴将刀具定位在型腔壁附近，其位置相对精加工余量**Q368**与安全高度**Q200**之和的距离并在新深度位置重复进行侧壁精加工操作
- 5 数控系统重复该加工直至达到编程的直径
- 6 加工到直径**Q223**后，数控系统在加工面上将刀具相切地退刀到精加工余量**Q368**与安全高度**Q200**之和的位置，然后用快移速度沿刀具轴退刀到安全高度**Q200**位置并返回到型腔中心位置。
- 7 之后，数控系统沿刀具轴将刀具运动到深度**Q201**位置并从内向外精加工型腔底面。刀具相切地接近型腔底面。
- 8 数控系统重复该操作直到达到深度**Q201**与**Q369**之和的尺寸。
- 9 最后，刀具沿相切路径离开型腔侧壁安全距离**Q200**的尺寸，然后沿刀具轴用快移速度退刀至安全高度**Q200**的尺寸并用快移速度返回到型腔中心位置。

注意

注意

碰撞危险！

如果在循环中输入正值的深度值，该数控系统反向计算预定位。刀具沿刀具轴方向用快移速度运动到工件表面下方的安全高度位置！有碰撞危险！

- ▶ 将深度输入为负值
- ▶ 用机床参数**displayDepthErr** (201003号) 指定输入正深度时，该数控系统是否显示出错信息，显示为on (开启) 或不显示为off (关闭)。

注意

碰撞危险！

如果用加工操作2调用该循环 (仅精加)，刀具将以快移速度移至第一切入深度 + 安全高度的位置。以快移速度进行定位时，可能发生碰撞。

- ▶ 先执行粗加工操作
- ▶ 必须确保该数控系统可用快移速度预定位刀具且不会与工件发生碰撞

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 数控系统自动沿刀具轴预定位刀具。必须确保准确地编程**Q204 2ND SET-UP CLEARANCE**。
- 如果切削刃长度小于循环中编程的切入深度**Q202**，数控系统减小切入深度至刀具表中定义的**LCUTS**切削刃长度值。
- 该循环监测所定义刀具的可用长度**LU**。如果**LU**值小于**DEPTH Q201**，数控系统将显示出错信息。
- 循环**252**使用刀具表的**RCUTS**切削宽度值。
更多信息: "考虑RCUTS的切入策略Q366", 166 页

编程说明

- 如果刀具表不可用，由于无法定义切入角，必须垂直切入 (**Q366=0**)。
- 以半径补偿**R0**将刀具预定位于加工面上的起点位置 (圆心)。
- **DEPTH** (深度) 循环参数的代数符号决定加工方向。如果编程 **DEPTH = 0**，该循环将不被执行。
- 编程足够大的安全高度，使刀具不能被切屑卡死。

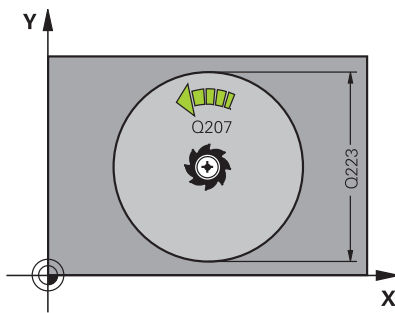
关于机床参数的说明

- 对于螺旋切入，如果系统内计算的螺旋线直径小于刀具直径的两倍，数控系统将显示出错信息。如果使用中心刃端铣刀，可用**suppressPlungeErr**机床参数 (201006号) 关闭该监测功能。

循环参数

帮助图形

参数



Q215 加工方式 (0/1/2)?

定义加工方式：

0：粗加工和精加工

1：仅粗加工

2：仅精加工

仅当定义了相应的精加工余量 (Q368、Q369) 时才执行侧面精加工和底面精加工

输入：0, 1, 2

Q223 圆直径?

精加工型腔的直径

输入：0...99999.9999

Q368 侧面精铣余量?

加工面上的精加工余量。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q207 铣削进给速率?

铣削时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU, FZ

Q351 方向? 逆铣=+1, 顺铣=-1

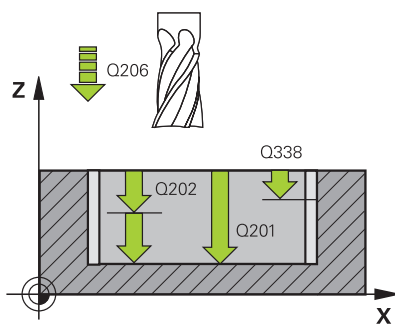
铣削操作的类型。考虑主轴的旋转方向。

+1 = 顺铣

-1 = 逆铣

PREDEF：数控系统用全局定义 (GLOBAL DEF) 程序段中的数据 (如果输入0, 执行顺铣)

输入：-1, 0, +1 或PREDEF



Q201 深度?

工件表面与型腔底部间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q202 切入深度?

每刀的进刀量。输入大于0的值。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q369 底面的精铣余量?

底面的精铣余量。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q206 切入进给速率?

移到深度时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU, FZ

Q338 精加工的进刀量?

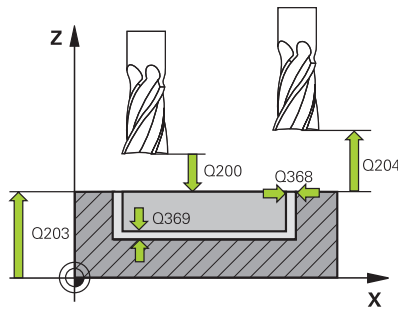
每次精加工切削时刀具沿主轴坐标轴的进刀量。

Q338 =0：一次进刀精加工

该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

帮助图形



参数

Q200 安全高度？

刀尖与工件表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q203 工件表面坐标？

工件表面相对当前原点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q204 第二个调整间隙？

刀具与工件（夹具）不发生碰撞的主轴坐标值。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q370 路径行距系数？

Q370x 刀具半径 = 步长系数k。指定的行距系数为最大行距系数。可以减小行距系数，避免在角点位置加工不干净。

输入：0.1...1999 或PREDEF

Q366 切入方式 (0/1)？

切入方式类型：

0：垂直切入。在刀具表中，必须将当前刀具的切入角ANGLE（角）定义为0或90。否则，数控系统将显示出错信息

1：螺旋切入。在刀具表中，必须将当前刀具的切入角ANGLE（角）定义为非0值。否则，数控系统将显示出错信息。根据需要，在刀具表中定义RCUTS切削宽度值

输入：0, 1 或PREDEF

更多信息："考虑RCUTS的切入策略Q366", 166 页

帮助图形

参数

Q385 精加工进给率?

侧面和底面精加工时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU, FZ

Q439 进给速率参考 (0-3) ?

指定编程进给速率的参考值：

0：相对刀具中心路径的进给速率

1：仅在侧面精加工期间，进给速率才相对切削刃；其它情况时，均相对刀具中心路径

2：侧面精加工和底面精加工期间，进给速率相对切削刃；其它情况时，均相对刀具中心路径

3：进给速率只相对切削刃

输入：0, 1, 2, 3

举例

11 CYCL DEF 252 CIRCULAR POCKET ~	
Q215=+0	;MACHINING OPERATION ~
Q223=+50	;CIRCLE DIAMETER ~
Q368=+0	;ALLOWANCE FOR SIDE ~
Q207=+500	;FEED RATE MILLING ~
Q351=+1	;CLIMB OR UP-CUT ~
Q201=-20	;DEPTH ~
Q202=+5	;PLUNGING DEPTH ~
Q369=+0	;ALLOWANCE FOR FLOOR ~
Q206=+150	;FEED RATE FOR PLNGNG ~
Q338=+0	;INFEEED FOR FINISHING ~
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q204=+50	;2ND SET-UP CLEARANCE ~
Q370=+1	;TOOL PATH OVERLAP ~
Q366=+1	;PLUNGE ~
Q385=+500	;FINISHING FEED RATE ~
Q439=+0	;FEED RATE REFERENCE
12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	

考虑RCUTS的切入策略Q366

使用RCUTS的工作特性

螺旋切入Q366=1：

RCUTS > 0

- 数控系统计算螺旋路径时考虑**RCUTS**切削宽度。**RCUTS** 越大，螺旋路径越小。
- 计算螺旋半径的公式：
 $Helicalradius = R_{corr} - RCUTS$
 R_{corr} ：刀具半径**R** + 刀具半径差值**DR**
- 如果由于空间限制，无法沿螺旋路径运动，数控系统将显示出错信息。

RCUTS = 0或未定义

- **suppressPlungeErr=on** (201006号)
如果由于空间限制，无法沿螺旋路径运动，数控系统将减小螺旋路径。
- **suppressPlungeErr=off** (201006号)
如果由于空间限制，无法沿螺旋半径运动，数控系统将显示出错信息。

6.4 循环253SLOT MILLING (选装项19)

ISO编程

G253

应用



这个功能必须由机床制造商实施和调试。

用循环253完整加工槽。根据循环参数，提供以下加工方式：

- 完整加工：粗铣，底面精铣，侧面精铣
- 仅粗加工
- 仅底面精铣和侧面精铣
- 仅底面精铣
- 仅侧面精铣

循环顺序

粗加工

- 1 由槽左圆弧中心开始，刀具以刀具表中定义的切入角方向往复运动移至第一进刀深度。用参数Q366指定切入方式。
- 2 数控系统由内向外粗加工槽并考虑精加工余量 (Q368和Q369)
- 3 数控系统退刀到安全高度Q200位置。如果槽宽与刀具直径相等，数控系统在每次进刀后从槽中退刀
- 4 重复该操作直到达到编程的槽深

精加工

- 5 如果在预加工期间已定义了精加工余量，数控系统首先精加工槽壁，如果要求多次进刀，进行多次进刀。相切地沿左圆弧槽接近槽壁
- 6 然后，数控系统由内向外精加工槽的底面。

注意

注意

碰撞危险！

如果定义的槽位置不为0，数控系统仅沿刀具轴将刀具定位到第二安全高度位置。也就是说，该循环结束时的位置可能不对应于循环开始时的位置！有碰撞危险！

- ▶ 该循环后，**严禁**用增量尺寸编程
- ▶ 该循环后，全部基本轴都必须用绝对位置编程

注意**碰撞危险！**

如果在循环中输入正值的深度值，该数控系统反向计算预定位。刀具沿刀具轴方向用快移速度运动到工件表面下方的安全高度位置！有碰撞危险！

- ▶ 将深度输入为负值
 - ▶ 用机床参数**displayDepthErr** (201003号)指定输入正深度时，该数控系统是否显示出错信息，显示为on (开启)或不显示为off (关闭)。
- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
 - 数控系统自动沿刀具轴预定位刀具。必须确保准确地编程**Q204 2ND SET-UP CLEARANCE**。
 - 如果切削刃长度小于循环中编程的切入深度**Q202**，数控系统减小切入深度至刀具表中定义的**LCUTS**切削刃长度值。
 - 如果槽宽大于刀具直径两倍以上，该数控系统相应地由内向外粗加工槽。因此，可以用小型刀具铣削任何槽。
 - 该循环监测所定义刀具的可用长度**LU**。如果**LU**值小于**DEPTH Q201**，数控系统将显示出错信息。
 - 数控系统在循环中用**RCUTS**数据监测非中心切削刀具和避免刀具的前刀面接触。根据需要，数控系统中断加工并输出出错信息。

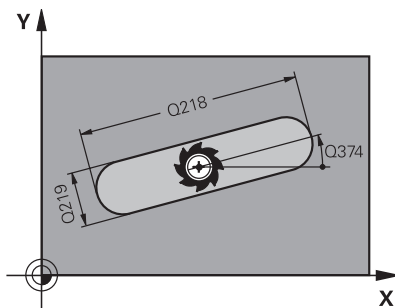
编程说明

- 如果刀具表不可用，由于无法定义切入角，必须垂直切入 (**Q366=0**)。
- 用半径补偿**R0**在加工面上将刀具预定位在起点位置。注意参数**Q367** (位置)。
- **DEPTH** (深度)循环参数的代数符号决定加工方向。如果编程**DEPTH = 0**，该循环将不被执行。
- 编程足够大的安全高度，使刀具不能被切屑卡死。

循环参数

帮助图形

参数



Q215 加工方式 (0/1/2)?

定义加工方式：

0：粗加工和精加工

1：仅粗加工

2：仅精加工

仅当定义了相应的精加工余量 (Q368、Q369) 时才执行侧面精加工和底面精加工

输入：0, 1, 2

Q218 槽长度?

输入槽长。平行于加工面的基本轴。

输入：0...99999.9999

Q219 槽宽度?

输入槽宽，槽宽方向必须平行于加工面的辅助轴。如果槽宽等于刀具直径，数控系统将铣削斜孔。

粗加工的最大槽宽：刀具直径的两倍

输入：0...99999.9999

Q368 侧面精铣余量?

加工面上的精加工余量。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q374 旋转角度?

旋转整个槽的角度。旋转中心是调用循环时刀具所处的位置。该值有绝对式效果。

输入：-360.000...+360.000

Q367 槽的位置 (0/1/2/3/4)?

调用该循环时，相对刀具位置的形状位置：

0：刀具位置 = 形状中心

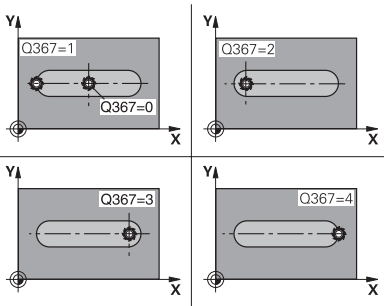
1：刀具位置 = 形状左端

2：刀具位置 = 左侧形状圆弧的中心

3：刀具位置 = 右侧形状圆弧的中心

4：刀具位置 = 形状右端

输入：0, 1, 2, 3, 4



Q207 铣削进给速率?

铣削时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU, FZ

Q351 方向? 逆铣=+1, 顺铣=-1

铣削操作的类型。考虑主轴的旋转方向。

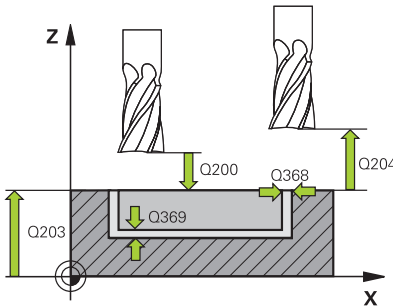
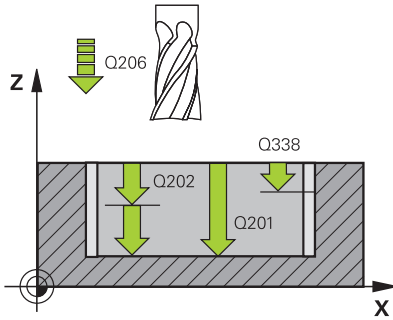
+1 = 顺铣

-1 = 逆铣

PREDEF：数控系统用全局定义 (GLOBAL DEF) 程序段中的数据 (如果输入0, 执行顺铣)

输入：-1, 0, +1 或PREDEF

帮助图形



参数

Q201 深度?

工件表面与槽底面间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q202 切入深度?

每刀的进刀量。输入大于0的值。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q369 底面的精铣余量?

底面的精铣余量。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q206 切入进给速率?

移到深度时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU, FZ

Q338 精加工的进刀量?

每次精加工切削时刀具沿主轴坐标轴的进刀量。

Q338 =0：一次进刀精加工

该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q200 安全高度?

刀尖与工件表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q203 工件表面坐标?

工件表面相对当前原点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q204 第二个调整间隙?

刀具与工件（夹具）不发生碰撞的主轴坐标值。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

帮助图形

参数

Q366 切入方式 (0/1/2)?

切入方式类型：

0 = 垂直切入。不计算刀具表中的切入角**ANGLE**。

1, 2= 往复切入。在刀具表中，必须将当前刀具的切入角**ANGLE** (角) 定义为非0值。否则，数控系统将显示出错信息。

或：**PREDEF**

输入：**0, 1, 2**

Q385 精加工进给率?

侧面和底面精加工时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：**0...99999.999** 或**FAUTO, FU, FZ**

Q439 进给速率参考 (0-3) ?

指定编程进给速率的参考值：

0：相对刀具中心路径的进给速率

1：仅在侧面精加工期间，进给速率才相对切削刃；其它情况时，均相对刀具中心路径

2：侧面精加工**和**底面精加工期间，进给速率相对切削刃；其它情况时，均相对刀具中心路径

3：进给速率只相对切削刃

输入：**0, 1, 2, 3**

举例

11 CYCL DEF 253 SLOT MILLING ~	
Q215=+0	;MACHINING OPERATION ~
Q218=+60	;SLOT LENGTH ~
Q219=+10	;SLOT WIDTH ~
Q368=+0	;ALLOWANCE FOR SIDE ~
Q374=+0	;ANGLE OF ROTATION ~
Q367=+0	;SLOT POSITION ~
Q207=+500	;FEED RATE MILLING ~
Q351=+1	;CLIMB OR UP-CUT ~
Q201=-20	;DEPTH ~
Q202=+5	;PLUNGING DEPTH ~
Q369=+0	;ALLOWANCE FOR FLOOR ~
Q206=+150	;FEED RATE FOR PLNGNG ~
Q338=+0	;INFEEED FOR FINISHING ~
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q204=+50	;2ND SET-UP CLEARANCE ~
Q366=+2	;PLUNGE ~
Q385=+500	;FINISHING FEED RATE ~
Q439=+3	;FEED RATE REFERENCE
12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	

6.5 循环254CIRCULAR SLOT (选装项19)

ISO编程
G254

应用



这个功能必须由机床制造商实施和调试。

用循环254完整加工圆弧槽。根据循环参数，提供以下加工方式：

- 完整加工：粗铣，底面精铣，侧面精铣
- 仅粗加工
- 仅底面精铣和侧面精铣
- 仅底面精铣
- 仅侧面精铣

循环顺序

粗加工

- 1 刀具以刀具表中定义的切入角并以圆弧槽的圆心为中心作往复运动至第一进给深度。用参数Q366指定切入方式。
- 2 数控系统由内向外粗加工槽并考虑精加工余量 (Q368和Q369)
- 3 数控系统退刀到安全高度Q200位置。如果槽宽与刀具直径相等，数控系统在每次进刀后从槽中退刀
- 4 重复该操作直到达到编程的槽深

精加工

- 5 如果已定义精加工余量，数控系统首先精加工型腔壁，根据定义多次进刀。相切地接近型槽壁。
- 6 然后，数控系统由内向外精加工槽的底面

注意

注意

碰撞危险！

如果定义的槽位置不为0，数控系统仅沿刀具轴将刀具定位到第二安全高度位置。也就是说，该循环结束时的位置可能不对应于循环开始时的位置！有碰撞危险！

- ▶ 该循环后，**严禁**用增量尺寸编程
- ▶ 该循环后，全部基本轴都必须用绝对位置编程

注意

碰撞危险！

如果在循环中输入正值的深度值，该数控系统反向计算预定位。刀具沿刀具轴方向用快移速度运动到工件表面**下方**的安全高度位置！有碰撞危险！

- ▶ 将深度输入为负值
- ▶ 用机床参数displayDepthErr (201003号)指定输入正深度时，该数控系统是否显示出错信息，显示为on (开启)或不显示为off (关闭)。

注意**碰撞危险！**

如果用加工操作2调用该循环（仅精加），刀具将以快移速度移至第一切入深度 + 安全高度的位置。以快移速度进行定位时，可能发生碰撞。

- ▶ 先执行粗加工操作
 - ▶ 必须确保该数控系统可用快移速度预定位刀具且不会与工件发生碰撞
- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
 - 数控系统自动沿刀具轴预定位刀具。必须确保准确地编程**Q204 2ND SET-UP CLEARANCE**。
 - 如果切削刃长度小于循环中编程的切入深度**Q202**，数控系统减小切入深度至刀具表中定义的**LCUTS**切削刃长度值。
 - 如果槽宽大于刀具直径两倍以上，该数控系统相应地由内向外粗加工槽。因此，可以用小型刀具铣削任何槽。
 - 该循环监测所定义刀具的可用长度**LU**。如果**LU**值小于**DEPTH Q201**，数控系统将显示出错信息。
 - 数控系统在循环中用**RCUTS**数据监测非中心切削刀具和避免刀具的前刀面接触。根据需要，数控系统中断加工并输出出错信息。

编程说明

- 如果刀具表不可用，由于无法定义切入角，必须垂直切入（**Q366=0**）。
- 用半径补偿**R0**在加工面上将刀具预定位在起点位置。注意参数**Q367**（位置）。
- **DEPTH**（深度）循环参数的代数符号决定加工方向。如果编程**DEPTH = 0**，该循环将不被执行。
- 编程足够大的安全高度，使刀具不能被切屑卡死。
- 如果循环**254**与循环**221**一起使用，不允许槽位置0。

循环参数**帮助图形****参数****Q215 加工方式 (0/1/2)?**

定义加工方式：

0：粗加工和精加工

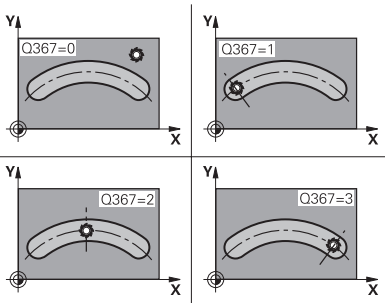
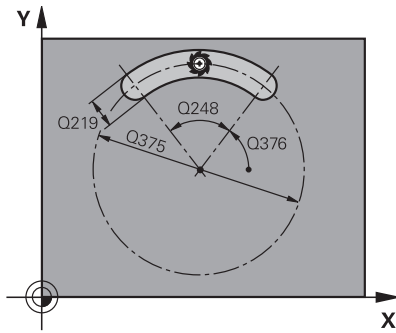
1：仅粗加工

2：仅精加工

仅当定义了相应的精加工余量（**Q368**、**Q369**）时才执行侧面精加工和底面精加工

输入：**0, 1, 2**

帮助图形



参数

Q219 槽宽度?

输入槽宽，槽宽方向必须平行于加工面的辅助轴。如果槽宽等于刀具直径，数控系统将铣削斜孔。

粗加工的最大槽宽：刀具直径的两倍

输入：0...99999.9999

Q368 侧面精铣余量?

加工面上的精加工余量。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q375 节圆直径?

输入圆的直径。

输入：0...99999.9999

Q367 槽位置的参考(0/1/2/3)?

调用该循环时，相对刀具位置的槽位置：

- 0：不考虑刀具位置。槽的位置由输入的节圆圆心和起始角决定。
- 1：刀具位置 = 槽的左圆弧中心。相对该位置的起始角Q376。不考虑输入的节圆圆心。
- 2：刀具位置 = 中心线的中心。相对该位置的起始角Q376。不考虑输入的节圆圆心。
- 3：刀具位置 = 槽的右圆弧中心。相对该位置的起始角Q376。不考虑输入的节圆圆心。

输入：0, 1, 2, 3

Q216 中心的第一轴坐标?

节圆圆心在加工面基本轴上。仅当Q367 = 0时有效。该值有绝对式效果。

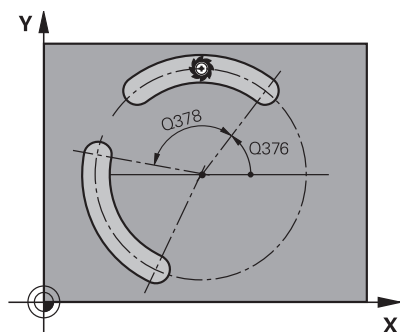
输入：-99999.9999...+99999.9999

Q217 中心的第二轴坐标?

节圆圆心在加工面辅助轴上。仅当Q367 = 0时有效。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

帮助图形



参数

Q376 起始角度?

输入起点的极角。该值有绝对式效果。

输入：-360.000...+360.000

Q248 角的长度?

输入槽的角长。该值提供增量效果。

输入：0...360

Q378 中间步进角?

旋转整个槽的角度。旋转中心位于节圆的圆心。该值提供增量效果。

输入：-360.000...+360.000

Q377 往复次数?

沿节圆的加工次数

输入：1...99999

Q207 铣削进给速率?

铣削时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU, FZ

Q351 方向? 逆铣=+1, 顺铣=-1

铣削操作的类型。考虑主轴的旋转方向。

+1 = 顺铣

-1 = 逆铣

PREDEF：数控系统用全局定义（**GLOBAL DEF**）程序段中的数据（如果输入0，执行顺铣）

输入：-1, 0, +1 或PREDEF

Q201 深度?

工件表面与槽底面间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q202 切入深度?

每刀的进刀量。输入大于0的值。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q369 底面的精铣余量?

底面的精铣余量。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q206 切入进给速率?

移到深度时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU, FZ

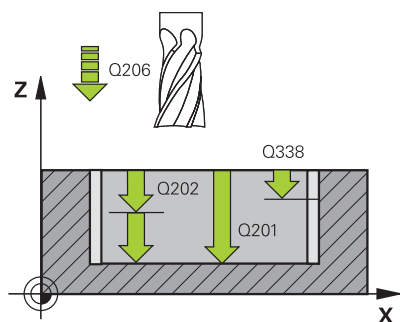
Q338 精加工的进刀量?

每次精加工切削时刀具沿主轴坐标轴的进刀量。

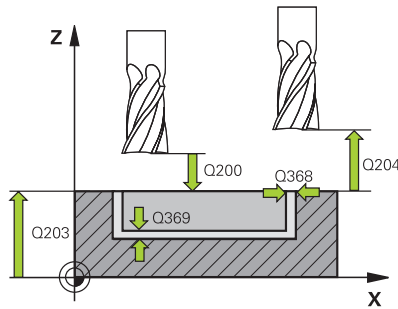
Q338 =0：一次进刀精加工

该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999



帮助图形



参数

Q200 安全高度？

刀尖与工件表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q203 工件表面坐标？

工件表面相对当前原点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q204 第二个调整间隙？

刀具与工件（夹具）间刀具轴上的距离，此距离无碰撞危险。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q366 切入方式 (0/1/2)？

切入方式类型：

0：垂直切入。不计算刀具表中的切入角**ANGLE**。

1, 2：往复切入。在刀具表中，必须将当前刀具的切入角**ANGLE**（角）定义为非0值。否则，数控系统将显示出错信息

PREDEF：数控系统用全局定义（GLOBAL DEF）程序段中的数据。

输入：0, 1, 2

Q385 精加工进给率？

侧面和底面精加工时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU, FZ

帮助图形

参数

Q439 进给速率参考 (0-3) ?

指定编程进给速率的参考值：

0：相对刀具中心路径的进给速率**1**：仅在侧面精加工期间，进给速率才相对切削刃；其它情况时，均相对刀具中心路径**2**：侧面精加工和底面精加工期间，进给速率相对切削刃；其它情况时，均相对刀具中心路径**3**：进给速率只相对切削刃输入：**0, 1, 2, 3**

举例

11 CYCL DEF 254 CIRCULAR SLOT ~	
Q215=+0	;MACHINING OPERATION ~
Q219=+10	;SLOT WIDTH ~
Q368=+0	;ALLOWANCE FOR SIDE ~
Q375=+60	;PITCH CIRCLE DIAMETR ~
Q367=+0	;REF. SLOT POSITION ~
Q216=+50	;CENTER IN 1ST AXIS ~
Q217=+50	;CENTER IN 2ND AXIS ~
Q376=+0	;STARTING ANGLE ~
Q248=+0	;ANGULAR LENGTH ~
Q378=+0	;STEPPING ANGLE ~
Q377=+1	;NR OF REPETITIONS ~
Q207=+500	;FEED RATE MILLING ~
Q351=+1	;CLIMB OR UP-CUT ~
Q201=-20	;DEPTH ~
Q202=+5	;PLUNGING DEPTH ~
Q369=+0	;ALLOWANCE FOR FLOOR ~
Q206=+150	;FEED RATE FOR PLNGNG ~
Q338=+0	;INFEEED FOR FINISHING ~
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q204=+50	;2ND SET-UP CLEARANCE ~
Q366=+2	;PLUNGE ~
Q385=+500	;FINISHING FEED RATE ~
Q439=+0	;FEED RATE REFERENCE
12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	

6.6 循环256RECTANGULAR STUD (选装项19)

ISO编程
G256

应用



这个功能必须由机床制造商实施和调试。

用循环256加工矩形凸台。如果工件毛坯尺寸大于最大允许步长，数控系统进行多道加工直到达到精加工尺寸。

循环顺序

- 1 刀具从循环起点位置（凸台中心）移到加工凸台的起点位置。用参数Q437定义起点位置。默认位置（Q437=0）位于凸台毛坯右侧的2 mm处。
- 2 如果刀具位于第二安全高度位置，刀具将以快移速度FMAX移至安全高度，并由安全高度以切入进给速率进刀至第一切入深度
- 3 然后刀具相切地运动到凸台轮廓处并加工一圈
- 4 如果一圈不能加工至精加尺寸，数控系统用当前系数的步长值进刀，再加工一圈。数控系统考虑工件毛坯尺寸、精加工的尺寸和允许的步长值。重复该操作直到达到定义的精加工尺寸。但如果未将起点设置在一侧，而是设置在角点位置（Q437不等于0），数控系统从起点向内沿螺旋路径铣削至精加工尺寸。
- 5 如果需要用步长进一步换道，刀具则沿相切路径退离轮廓和返回至凸台加工的起点
- 6 数控系统再将刀具切入至下一个切入深度并在该深度处加工凸台
- 7 重复该操作直到达到编程的凸台深度
- 8 循环结束时，数控系统沿刀具轴将刀具定位在循环中定义的第二安全高度位置。也就是说终点位置与起动位置不同

注意**注意****碰撞危险！**

如果在循环中输入正值的深度值，该数控系统反向计算预定位。刀具沿刀具轴方向用快移速度运动到工件表面下方的安全高度位置！有碰撞危险！

- ▶ 将深度输入为负值
- ▶ 用机床参数**displayDepthErr** (201003号) 指定输入正深度时，该数控系统是否显示出错信息，显示为on (开启) 或不显示为off (关闭)。

注意**碰撞危险！**

如果凸台附近的接近运动的空间不足，可能发生碰撞。

- ▶ 根据接近位置**Q439**，在凸台附近为接近运动留出足够的空间
- ▶ 在凸台旁为刀具接近留出空间
- ▶ 至少为刀具直径 + 2 mm
- ▶ 结束时，数控系统将刀具退至安全高度位置，或如果编程了第二安全高度，退至第二安全高度位置。在循环后，刀具的终点位置与起点位置不同。

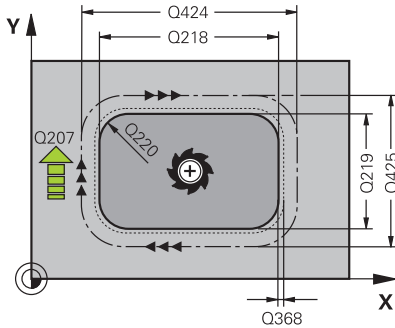
- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 数控系统自动沿刀具轴预定位刀具。必须确保准确地编程**Q204 2ND SET-UP CLEARANCE**。
- 如果切削刃长度小于循环中编程的切入深度**Q202**，数控系统减小切入深度至刀具表中定义的**LCUTS**切削刃长度值。
- 该循环监测所定义刀具的可用长度**LU**。如果**LU**值小于**DEPTH Q201**，数控系统将显示出错信息。

编程说明

- 用半径补偿**R0**在加工面上将刀具预定位在起点位置。注意参数**Q367** (位置)。
- **DEPTH** (深度) 循环参数的代数符号决定加工方向。如果编程**DEPTH = 0**，该循环将不被执行。

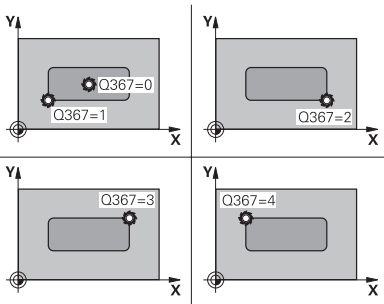
循环参数

帮助图形

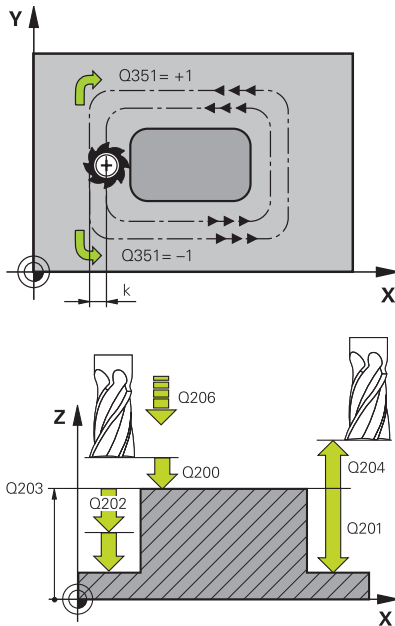


参数

- Q218 第一个边的长度?**
凸台长度平行于加工面的基本轴
输入：0...99999.9999
-
- Q424 工件毛坯侧边长度 1?**
凸台毛坯长度平行于加工面的基本轴。输入**工件毛坯侧边长度1**，其值需大于**第一侧边长度**。如果毛坯尺寸1与精加工尺寸1之差大于允许的步长（刀具半径乘以路径行距系数**Q370**），数控系统执行多个横向步长运动。数控系统一定计算不变的步长。
输入：0...99999.9999
-
- Q219 第二个边的长度?**
凸台长度平行于加工面的辅助轴。输入**工件毛坯侧边长度2**大于**第二侧边长度**。如果毛坯尺寸2与精加工尺寸2之差大于允许的步长（刀具半径乘以路径行距系数**Q370**），数控系统执行多个横向步长运动。数控系统一定计算不变的步长。
输入：0...99999.9999
-
- Q425 工件毛坯侧边长度 2?**
凸台毛坯长度平行于加工面的辅助轴。
输入：0...99999.9999
-
- Q220 倒圆 / 倒角 (+/-)?**
输入半径值或倒角形状元素值。如果输入正值，数控系统将每一个角点倒圆。此处的输入值指半径。如果输入负值，将以输入值为倒角长度将全部轮廓角点倒角。
输入：-99999.9999...+99999.9999
-
- Q368 侧面精铣余量?**
加工后，在加工面上留下的精加工余量。该值提供增量效果。
输入：-99999.9999...+99999.9999
-
- Q224 旋转角度?**
旋转整个操作的角度旋转中心是调用循环时刀具所处的位置。该值有绝对式效果。
输入：-360.000...+360.000
-
- Q367 凸台位置 (0/1/2/3/4)?**
调用循环时，相对刀具的凸台位置。
0：刀具位置 = 凸台中心
1：刀具位置 = 左下角
2：刀具位置 = 右下角
3：刀具位置 = 右上角
4：刀具位置 = 左上角
输入：0, 1, 2, 3, 4
-
- Q207 铣削进给速率?**
铣削时的刀具运动速度，单位mm/min
输入：0...99999.999 或FAUTO, FU, FZ



帮助图形



参数

Q351 方向? 逆铣=+1, 顺铣=-1

铣削操作的类型。考虑主轴的旋转方向。

+1 = 顺铣

-1 = 逆铣

PREDEF：数控系统用全局定义（**GLOBAL DEF**）程序段中的数据（如果输入0，执行顺铣）

输入：-1, 0, +1 或PREDEF

Q201 深度?

工件表面与凸台底面间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q202 切入深度?

每刀的进刀量。输入大于0的值。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q206 切入进给速率?

移到深度期间的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FMAX, FU, FZ

Q200 安全高度?

刀尖与工件表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q203 工件表面坐标?

工件表面相对当前原点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

帮助图形

参数

Q204 第二个调整间隙?

刀具与工件（夹具）不发生碰撞的主轴坐标值。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q370 路径行距系数?

$Q370 \times \text{刀具半径} = \text{步长系数}k$ 。

输入：0.0001...1.9999 或PREDEF

Q437 起始位置 (0...4) ?

指定刀具的接近方式：

0：自凸台右侧（默认设置）

1：左下角

2：右下角

3：右上角

4：左上角

用设置的 $Q437=0$ 接近时，如果接近标记在凸台表面，那么选择另一个接近位置。

输入：0, 1, 2, 3, 4

Q215 加工方式 (0/1/2)?

定义加工方式：

0：粗加工和精加工

1：仅粗加工

2：仅精加工

仅当定义了相应的精加工余量（ $Q368$ 、 $Q369$ ）时才执行侧面精加工和底面精加工

输入：0, 1, 2

Q369 底面的精铣余量?

底面的精铣余量。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q338 精加工的进刀量?

每次精加工切削时刀具沿主轴坐标轴的进刀量。

$Q338 = 0$ ：一次进刀精加工

该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q385 精加工进给率?

侧面和底面精加工时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU, FZ

举例

11 CYCL DEF 256 RECTANGULAR STUD ~	
Q218=+60	;FIRST SIDE LENGTH ~
Q424=+75	;WORKPC. BLANK SIDE 1 ~
Q219=+20	;2ND SIDE LENGTH ~
Q425=+60	;WORKPC. BLANK SIDE 2 ~
Q220=+0	;CORNER RADIUS ~
Q368=+0	;ALLOWANCE FOR SIDE ~
Q224=+0	;ANGLE OF ROTATION ~
Q367=+0	;STUD POSITION ~
Q207=+500	;FEED RATE MILLING ~
Q351=+1	;CLIMB OR UP-CUT ~
Q201=-20	;DEPTH ~
Q202=+5	;PLUNGING DEPTH ~
Q206=+3000	;FEED RATE FOR PLNGNG ~
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q204=+50	;2ND SET-UP CLEARANCE ~
Q370=+1	;TOOL PATH OVERLAP ~
Q437=+0	;APPROACH POSITION ~
Q215=+1	;MACHINING OPERATION ~
Q369=+0	;ALLOWANCE FOR FLOOR ~
Q338=+0	;精加工进给量 ~
Q385=+500	;精铣进给速率
12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	

6.7 循环257CIRCULAR STUD (选装项19)

ISO编程

G257

应用



这个功能必须由机床制造商实施和调试。

用循环257加工圆弧凸台。数控系统从工件毛坯直径开始进行螺旋进给运动，铣削圆弧凸台。

循环顺序

- 1 如果刀具当前位置低于第二安全高度，数控系统则退离并退至第二安全高度位置。
- 2 加工凸台时，刀具从凸台中心移动到凸台加工的起点位置。用参数Q376极角定义相对凸台中心的起点位置。
- 3 数控系统以快移速度FMAX将刀具移至安全高度Q200位置，并从该处用切入进给速率进刀到第一切入深度
- 4 然后，数控系统用螺旋进刀运动加工圆弧凸台，加工中考虑路径行距系数
- 5 数控系统沿相切路径将刀具退离轮廓2 mm
- 6 如果需要一次以上切入，刀具在退离运动旁的位置重复进行切入运动
- 7 重复该操作直到达到编程的凸台深度
- 8 循环结束时，刀具首先沿相切路径退离，然后沿刀具轴退刀到循环中定义的第二安全高度位置。也就是说终点位置与起刀位置不同

注意**注意****碰撞危险！**

如果在循环中输入正值的深度值，该数控系统反向计算预定位。刀具沿刀具轴方向用快移速度运动到工件表面下方的安全高度位置！有碰撞危险！

- ▶ 将深度输入为负值
- ▶ 用机床参数**displayDepthErr** (201003号)指定输入正深度时，该数控系统是否显示出错信息，显示为on (开启)或不显示为off (关闭)。

注意**碰撞危险！**

如果凸台旁的空间不足，可能发生碰撞。

- ▶ 用图形仿真功能检查加工顺序。

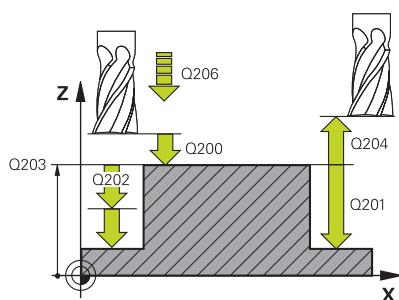
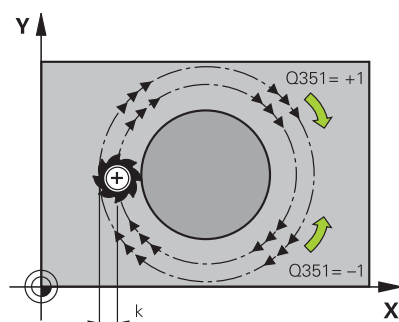
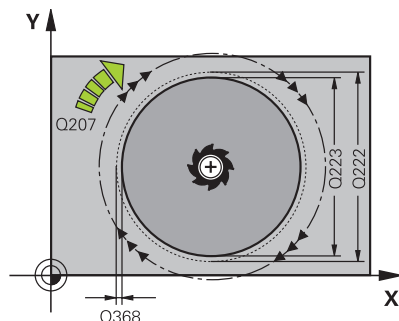
- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 数控系统自动沿刀具轴预定位刀具。必须确保准确地编程**Q204 2ND SET-UP CLEARANCE**。
- 如果切削刃长度小于循环中编程的切入深度**Q202**，数控系统减小切入深度至刀具表中定义的**LCUTS**切削刃长度值。
- 该循环监测所定义刀具的可用长度**LU**。如果**LU**值小于**DEPTH Q201**，数控系统将显示出错信息。

编程说明

- 以半径补偿**R0**将刀具预定位于加工面上的起点位置 (凸台圆心)。
- **DEPTH** (深度) 循环参数的代数符号决定加工方向。如果编程 **DEPTH = 0**，该循环将不被执行。

循环参数

帮助图形



参数

Q223 精加工工件的直径?

精加工凸台的直径

输入：0...99999.9999

Q222 工件毛坯的直径?

工件毛坯直径。工件毛坯直径必须大于精加工零件的直径。如果工件毛坯直径与参考圆直径之差大于允许的行距（刀具半径乘以路径行距系数Q370），数控系统执行多个行距。数控系统一定计算不变的步长。

输入：0...99999.9999

Q368 侧面精铣余量?

加工面上的精加工余量。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q207 铣削进给速率?

铣削时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU, FZ

Q351 方向? 逆铣=+1, 顺铣=-1

铣削操作的类型。考虑主轴的旋转方向。

+1 = 顺铣

-1 = 逆铣

PREDEF：数控系统用全局定义（GLOBAL DEF）程序段中的数据（如果输入0，执行顺铣）

输入：-1, 0, +1 或PREDEF

Q201 深度?

工件表面与凸台底面间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q202 切入深度?

每刀的进刀量。输入大于0的值。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q206 切入进给速率?

移到深度期间的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FMAX, FU, FZ

帮助图形

参数

Q200 安全高度？

刀尖与工件表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q203 工件表面坐标？

工件表面相对当前原点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q204 第二个调整间隙？

刀具与工件（夹具）不发生碰撞的主轴坐标值。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q370 路径行距系数？

$Q370 \times \text{刀具半径} = \text{步长系数}k$ 。

输入：0.0001...1.9999 或PREDEF

Q376 起始角度？

相对凸台中心的极角，刀具从此角开始接近凸台。

输入：-1...+359

Q215 加工方式 (0/1/2)？

指定加工方式：

0：粗加工和精加工

1：仅粗加工

2：仅精加工

输入：0, 1, 2

Q369 底面的精铣余量？

底面的精铣余量。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q338 精加工的进刀量？

每次精加工切削时刀具沿主轴坐标轴的进刀量。

Q338 =0：一次进刀精加工

该值提供增量效果。

Q385 精加工进给率？

侧面和底面精加工时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU, FZ

举例

11 CYCL DEF 257 CIRCULAR STUD ~	
Q223=+50	;FINISHED PART DIA. ~
Q222=+52	;WORKPIECE BLANK DIA. ~
Q368=+0	;ALLOWANCE FOR SIDE ~
Q207=+500	;FEED RATE MILLING ~
Q351=+1	;CLIMB OR UP-CUT ~
Q201=-20	;DEPTH ~
Q202=+5	;PLUNGING DEPTH ~
Q206=+3000	;FEED RATE FOR PLNGNG ~
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q204=+50	;2ND SET-UP CLEARANCE ~
Q370=+1	;TOOL PATH OVERLAP ~
Q376=-1	;STARTING ANGLE ~
Q215=+1	;MACHINING OPERATION ~
Q369=+0	;ALLOWANCE FOR FLOOR ~
Q338=+0	;INFEEED FOR FINISHING ~
Q385=+500	;FINISHING FEED RATE
12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	

6.8 循环258POLYGON STUD (选装项19)

ISO编程

G258

应用



这个功能必须由机床制造商实施和调试。

用循环258加工轮廓外沿，以此加工常规多边形。以工件毛坯直径为基础进行铣削加工，沿螺旋路径运动。

循环顺序

- 1 开始加工时，如果工件低于第二安全高度，数控系统将刀具退到第二安全高度位置
- 2 从凸台中心开始，数控系统将刀具移至凸台加工的起点位置。起点取决于工件毛坯直径和凸台旋转角等因素。旋转角取决于参数Q224
- 3 刀具用快移速度FMAX运动至安全高度Q200并从安全高度位置用进给速率切入到第一切入深度。
- 4 然后，数控系统用螺旋进刀运动加工圆弧凸台，加工中考虑路径行距系数
- 5 数控系统由外向内沿相切路径运动刀具
- 6 刀具沿主轴坐标轴方向退离，用快移运动移到第二安全高度位置
- 7 如果需要多个切入深度，数控系统将刀具返回凸台铣削加工的起点，然后切入到编程的深度
- 8 重复该操作直到达到编程的凸台深度。
- 9 循环结束时，首先执行退离运动。然后，数控系统沿刀具轴将刀具运动到第二安全高度位置

注意

注意

碰撞危险！

如果在循环中输入正值的深度值，该数控系统反向计算预定位。刀具沿刀具轴方向用快移速度运动到工件表面下方的安全高度位置！有碰撞危险！

- ▶ 将深度输入为负值
- ▶ 用机床参数displayDepthErr (201003号)指定输入正深度时，该数控系统是否显示出错信息，显示为on (开启)或不显示为off (关闭)。

注意

碰撞危险！

在该循环中，数控系统执行自动的接近运动。如果空间不足，可能碰撞。

- ▶ 用Q224指定用于加工多边形凸台第一角点的角度。输入范围：-360°至+360°
- ▶ 根据旋转角Q224，必须在凸台旁留出以下空间：至少为刀具直径+2 mm

注意

碰撞危险！

结束时，该数控系统将刀具退至安全高度，或如果编程了第二安全高度，退至第二安全高度。循环后，刀具的终点位置不能与起点位置相同。有碰撞危险！

- ▶ 控制机床的行程运动
- ▶ 在仿真程序编辑操作模式下的中，每次循环后检查刀具的终点位置
- ▶ 循环结束后，用绝对值编程坐标值（不允许用增量值）

- 只能在铣削模式功能的加工操作模式下执行该循环。
- 数控系统自动沿刀具轴预定位刀具。必须确保准确地编程Q204 2ND SET-UP CLEARANCE。
- 如果切削刃长度小于循环中编程的切入深度Q202，数控系统减小切入深度至刀具表中定义的LCUTS切削刃长度值。
- 该循环监测所定义刀具的可用长度LU。如果LU值小于DEPTH Q201，数控系统将显示出错信息。

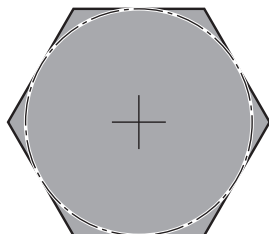
编程说明

- 循环开始前，必须将刀具预定位在加工面上。为此，在半径补偿R0情况下，将刀具运动到凸台中心。
- DEPTH (深度) 循环参数的代数符号决定加工方向。如果编程DEPTH = 0，该循环将不被执行。

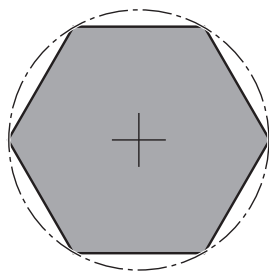
循环参数

帮助图形

Q573 = 0



Q573 = 1



参数

Q573 内接圆/外接圆 (0/1) ?

定义尺寸Q571相对内接圆还是外接圆：

0：尺寸相对内接圆**1**：尺寸相对外接圆

输入：0, 1

Q571 参考圆直径？

输入参考圆的直径。在参数Q573中指定这里输入的直径是相对内接圆还是外接圆。根据需要，编程公差。

输入：0...99999.9999

Q222 工件毛坯的直径？

输入毛坯的直径。工件毛坯直径必须大于参考圆直径。如果工件毛坯直径与参考圆直径之差大于允许的行距（刀具半径乘以路径行距系数Q370），数控系统执行多个行距。数控系统一定计算不变的步长。

输入：0...99999.9999

Q572 角点数？

输入多边形凸台的角点数。数控系统在凸台上均匀分布角点。

输入：3...30

Q224 旋转角度？

指定多边形凸台第一个加工的角点。

输入：-360.000...+360.000

Q220 倒圆 / 倒角 (+/-)？

输入半径值或倒角形状元素值。如果输入正值，数控系统将每一个角点倒圆。此处的输入值指半径。如果输入负值，将以输入值为倒角长度将全部轮廓角点倒角。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q368 侧面精铣余量？

加工面上的精加工余量。如果在这里输入负值，粗加工后，数控系统将刀具返回到工件毛坯直径外的直径处。该值提供增量效果。

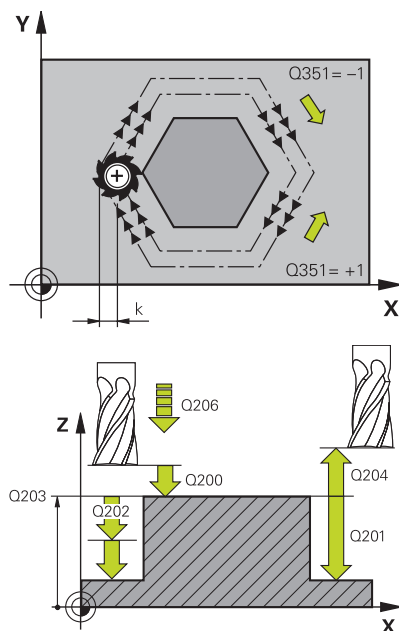
输入：-99999.9999...+99999.9999

Q207 铣削进给速率？

铣削时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU, FZ

帮助图形



参数

Q351 方向? 逆铣=+1, 顺铣=-1

铣削操作的类型。考虑主轴的旋转方向。

+1 = 顺铣

-1 = 逆铣

PREDEF：数控系统用全局定义 (**GLOBAL DEF**) 程序段中的数据 (如果输入0, 执行顺铣)

输入：-1, 0, +1 或PREDEF

Q201 深度?

工件表面与凸台底面间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q202 切入深度?

每刀的进刀量。输入大于0的值。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q206 切入进给速率?

移到深度期间的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FMAX, FU, FZ

Q200 安全高度?

刀尖与工件表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q203 工件表面坐标?

工件表面相对当前原点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q204 第二个调整间隙?

刀具与工件 (夹具) 不发生碰撞的主轴坐标值。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q370 路径行距系数?

Q370 x 刀具半径 = 步长系数k。

输入：0.0001...1.9999 或PREDEF

帮助图形

参数

Q215 加工方式 (0/1/2)?

定义加工方式：

0：粗加工和精加工

1：仅粗加工

2：仅精加工

仅当定义了相应的精加工余量（**Q368**、**Q369**）时才执行侧面精加工和底面精加工

输入：**0, 1, 2**

Q369 底面的精铣余量?

底面的精铣余量。该值提供增量效果。

输入：**0...99999.9999**

Q338 精加工的进刀量?

每次精加工切削时刀具沿主轴坐标轴的进刀量。

Q338 =0：一次进刀精加工

该值提供增量效果。

输入：**0...99999.9999**

Q385 精加工进给率?

侧面和底面精加工时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：**0...99999.999** 或 **FAUTO, FU, FZ**

举例

11 CYCL DEF 258 POLYGON STUD ~	
Q573=+0	;REFERENCE CIRCLE ~
Q571=+50	;REF-CIRCLE DIAMETER ~
Q222=+52	;WORKPIECE BLANK DIA. ~
Q572=+6	;NUMBER OF CORNERS ~
Q224=+0	;ANGLE OF ROTATION ~
Q220=+0	;RADIUS / CHAMFER ~
Q368=+0	;ALLOWANCE FOR SIDE ~
Q207=+500	;FEED RATE MILLING ~
Q351=+1	;CLIMB OR UP-CUT ~
Q201=-20	;DEPTH ~
Q202=+5	;PLUNGING DEPTH ~
Q206=+3000	;FEED RATE FOR PLNGNG ~
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q204=+50	;2ND SET-UP CLEARANCE ~
Q370=+1	;TOOL PATH OVERLAP ~
Q215=+0	;MACHINING OPERATION ~
Q369=+0	;ALLOWANCE FOR FLOOR ~
Q338=+0	;INFEEED FOR FINISHING ~
Q385=+500	;FINISHING FEED RATE
12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	

6.9 循环233FACE MILLING (选装项19)

ISO编程

G233

应用



这个功能必须由机床制造商实施和调试。

循环233可端面铣削水平表面，铣削中多次进刀，同时考虑精加工余量。也可以在循环中定义侧壁，加工水平表面时将考虑该定义。该循环提供多种加工方式：

- 加工策略Q389=0：折线加工，在被加工表面外换刀路
- 加工方式Q389=1：折线加工，在被加工表面的边沿处换道
- 加工方式Q389=2：用超行程，逐行加工表面；用快移速度退刀时换道
- 加工方式Q389=3：不移出范围逐行加工表面；用快移速度退刀时换道
- 加工方式Q389=4：从外向内螺旋加工

相关主题

- 循环232 FACE MILLING

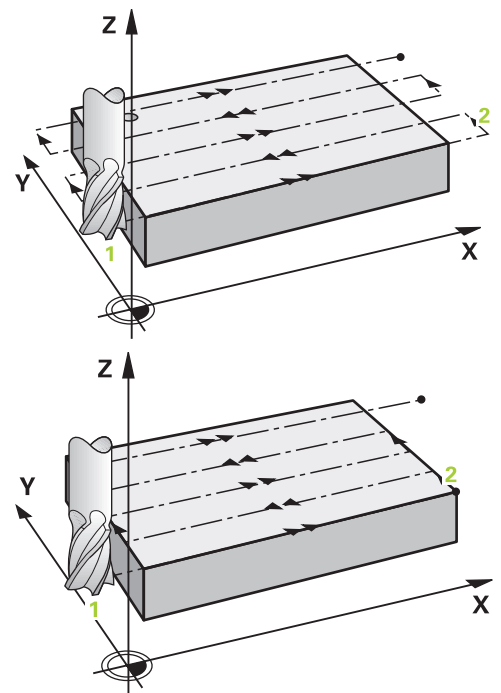
更多信息：“循环232FACE MILLING (选装项19)”，405 页

方式Q389=0和Q389=1

在端面铣削加工中，方式Q389=0和Q389=1在超行程方面不同。如果Q389=0，终点在该表面外，如果Q389=1，在表面边内。数控系统计算终点2自侧边长度和距侧边安全高度值的距离。如果用加工方式Q389=0，数控系统另外将刀具运动到水平表面外的刀具半径尺寸。

循环顺序

- 1 从当前位置开始，数控系统以快移速度FMAX将刀具定位在加工面的起点1位置。加工面上的起点距工件边的距离为刀具的半径，并与工件边相距安全高度值。
- 2 然后，数控系统以快移速度FMAX将刀具定位在主轴坐标轴方向的安全高度位置。
- 3 然后，刀具沿主轴坐标轴以铣削进给速率Q207移到数控系统计算的第一切入深度。
- 4 数控系统以编程的铣削进给速率将刀具移到终点2位置。
- 5 数控系统以预定位进给速率将刀具横向平移到下条线的起点位置。数控系统用编程的宽度、刀具半径、最大路径行距系数和距侧边的安全高度值计算偏移量。
- 6 然后，刀具沿相反方向以铣削进给速率返回。
- 7 重复该操作直到完整加工编程的表面。
- 8 数控系统以快移速度FMAX将刀具返回到起点1位置。
- 9 如果需要一次以上进刀，数控系统以定位进给速率沿主轴坐标轴将刀具移到下个切入深度。
- 10 重复该操作直到完成全部进刀。最后一次进刀时，以精加工进给速率铣削编程的精加工余量。
- 11 循环结束时，刀具以FMAX快移速度退刀至第二安全高度。

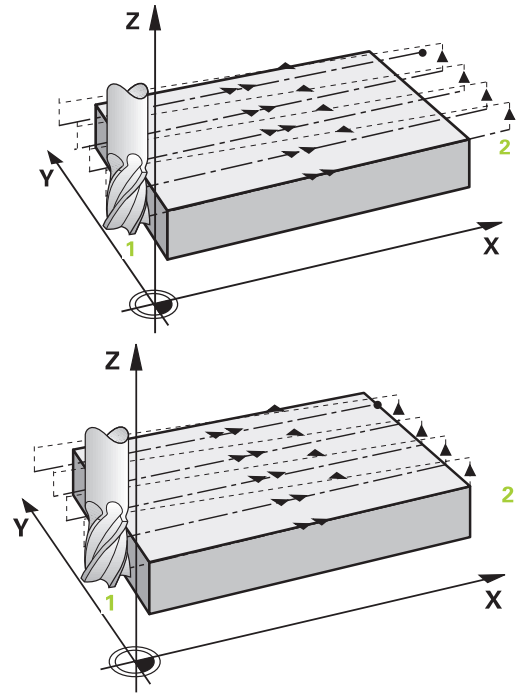


方式Q389=2和Q389=3

在端面铣削加工中，方式Q389=2和Q389=3在超行程方面不同。如果Q389=2，终点在该表面外，如果Q389=3，在表面边内。数控系统计算终点2自侧边长度和距侧边安全高度值的距离。如果用加工方式Q389=2，数控系统另外将刀具运动到水平表面外的刀具半径尺寸。

循环顺序

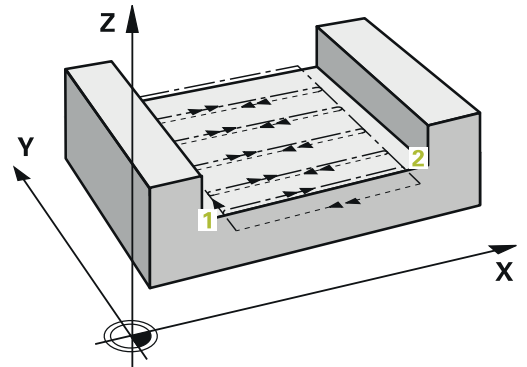
- 1 从当前位置开始，数控系统以快移速度FMAX将刀具定位在加工面的起点1位置。加工面上的起点距工件边的距离为刀具的半径，并与工件边相距安全高度值。
- 2 然后，数控系统以快移速度FMAX将刀具定位在主轴坐标轴方向的安全高度位置。
- 3 然后，刀具沿主轴坐标轴以铣削进给速率Q207移到数控系统计算的第一切入深度。
- 4 然后，刀具以编程的铣削进给速率进刀，进行铣削Q207，直到终点2。
- 5 数控系统将刀具沿刀具轴移至当前进刀深度上方的安全高度位置，然后以FMAX直接返回下道起点。数控系统用编程的宽度、刀具半径、最大的路径行距系数Q370和距侧边的安全高度Q357计算偏移量。
- 6 然后，刀具返回到当前进刀深度，并沿终点2的方向运动。
- 7 重复该操作直到完整加工编程的表面。在最后一條路径结束时，数控系统以快移速度FMAX将刀具返回起点1。
- 8 如果需要一次以上进刀，数控系统以定位进给速率沿主轴坐标轴将刀具移到下个切入深度。
- 9 重复该操作直到完成全部进刀。最后一次进刀时，以精加工进给速率铣削编程的精加工余量。
- 10 循环结束时，刀具以FMAX快移速度退刀至第二安全高度。



策略Q389=2和Q389=3—有横向限制

如果编程了横向限制，数控系统可能无法在轮廓外运动。如为该情况，该循环执行以下操作：

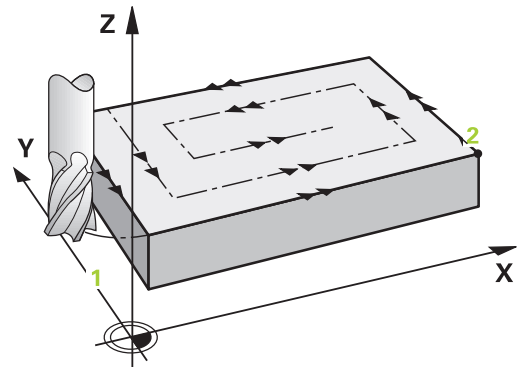
- 1 数控系统以快移速度**FMAX**将刀具定位在加工面的起点位置。这个位置距工件边的距离为刀具半径，并与侧边相距安全高度**Q357**值。
- 2 刀具以快移速度**FMAX**沿刀具轴移到安全高度**Q200**位置并从此处以**Q207 FEED RATE MILLING**移到第一切入深度**Q202**。
- 3 数控系统将刀具沿圆弧路径移到起点**1**位置。
- 4 刀具以编程进给速率**Q207**移到终点**2**并沿圆弧路径离开轮廓。
- 5 然后，数控系统将刀具以**Q253 F PRE-POSITIONING**移到下一刀路的接近位置。
- 6 重复步骤3至5直到铣削完成整个表面。
- 7 如果编程了一个以上的进刀深度，数控系统在最后一道的终点位置将刀具移到安全高度**Q200**并将刀具在加工面上定位到下个接近位置。
- 8 在最后一次进刀中，数控系统以**Q385 FINISHING FEED RATE**铣削**Q369 ALLOWANCE FOR FLOOR**。
- 9 在最后一个路径的终点，数控系统退刀至第二安全高度**Q204**，然后移到循环前最后编程的位置。



- i**
- 接近和离开路径的圆弧路径取决于**Q220 CORNER RADIUS**。
 - 数控系统用编程的宽度、刀具半径、最大的路径行距系数**Q370**和距侧边的安全高度**Q357**计算偏移量。

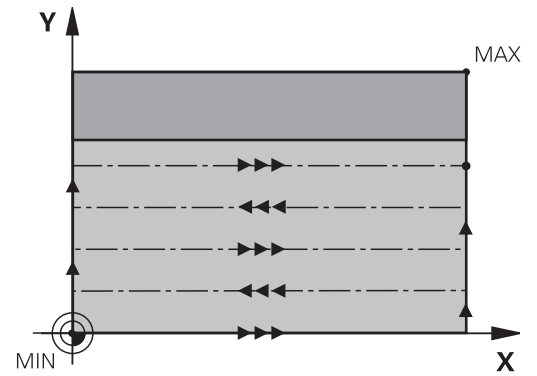
加工方式Q389=4**循环顺序**

- 1 从当前位置开始，数控系统以快移速度**FMAX**将刀具定位在加工面的起点**1**位置。加工面上的起点距工件边的距离为刀具的半径，并与工件边相距安全高度值。
- 2 然后，数控系统以快移速度**FMAX**将刀具定位在主轴坐标轴方向的安全高度位置。
- 3 然后，刀具沿主轴坐标轴以铣削进给速率**Q207**移到数控系统计算的第一切入深度。
- 4 然后，刀具以编程的**铣削进给速率**沿相切接近路径移到铣削路径的起点位置。
- 5 数控系统以铣削进给速率和更小的铣削路径由外向内加工水平表面。相同的行距系数保持刀具与工件的连续接触。
- 6 重复这个过程直到加工完编程的表面。在最后一道路径结束时，数控系统以快移速度**FMAX**将刀具返回起点**1**。
- 7 如果需要一次以上进刀，数控系统以定位进给速率沿主轴坐标轴将刀具移到下个切入深度。
- 8 重复该操作直到完成全部进刀。最后一次进刀时，以精加工进给速率铣削编程的精加工余量。
- 9 循环结束时，刀具以**FMAX**快移速度退刀至**第二安全高度**。



限制

限值用于限制水平表面的加工，例如在加工过程中考虑侧壁或肩部。由限值定义的侧壁被加工至最终尺寸，最终尺寸由水平表面的起点或侧边长度确定。粗加工期间，数控系统考虑侧边余量，精加工期间，用该余量进行刀具的预定位。



注意

注意

碰撞危险！

如果在循环中输入正值的深度值，该数控系统反向计算预定位。刀具沿刀具轴方向用快移速度运动到工件表面下方的安全高度位置！有碰撞危险！

- ▶ 将深度输入为负值
- ▶ 用机床参数displayDepthErr (201003号)指定输入正深度时，该数控系统是否显示出错信息，显示为on (开启)或不显示为off (关闭)。

- 只能在铣削模式功能的加工操作模式下执行该循环。
- 数控系统自动沿刀具轴预定位刀具。必须确保准确地编程Q204 2ND SET-UP CLEARANCE。
- 如果切削刃长度小于循环中编程的切入深度Q202，数控系统减小切入深度至刀具表中定义的LCUTS切削刃长度值。
- 循环233监测刀具的输入信息或刀具表中的LCUTS切削刃长度。如果刀具或切削刃长度不足以执行该精加工操作，数控系统将该操作分为多个加工步骤。
- 该循环监测所定义刀具的可用长度LU。如果小于加工深度，数控系统将显示出错信息。

编程说明

- 在半径补偿R0情况下，在加工面上将刀具预定位在起点位置。注意加工方向。
- 如果输入相同的Q227 STARTNG PNT 3RD AXIS和Q386 END POINT 3RD AXIS值，数控系统不执行该循环 (编程的深度 = 0)。
- 如果定义Q370 TOOL PATH OVERLAP >1，从第一条加工路径开始考虑编程的行距系数。
- 如果在加工方向Q350上编程 (Q347, Q348或Q349)限制，该循环将在进刀方向增加圆角半径Q220。指定的表面被完整加工。



输入Q204 2ND SET-UP CLEARANCE，使其值可避免与工件或夹具碰撞。

循环参数

帮助图形

参数

Q215 加工方式 (0/1/2)?

定义加工方式：

0：粗加工和精加工

1：仅粗加工

2：仅精加工

仅当定义了相应的精加工余量 (Q368、Q369) 时才执行侧面精加工和底面精加工

输入：0, 1, 2

Q389 加工方式 (0-4) ?

指定数控系统如何加工表面：

0：折线加工，在被加工表面外用定位进给速率换道

1：折线加工，在被加工表面边沿以铣削进给速率换道

2：逐行加工，退刀并在被加工面表面外以定位进给速率换道

3：逐行加工，退刀并在被加工表面边沿以定位进给速率换道

4：螺旋加工，由外向内均匀进刀

输入：0, 1, 2, 3, 4

Q350 铣削方向 ?

加工面上的轴，其定义加工方向：

1：基本轴 = 加工方向

2：辅助轴 = 加工方向

输入：1, 2

Q218 第一个边的长度?

被加工面沿加工面基本轴的长度，相对第一轴的起点。该值提供增量效果。

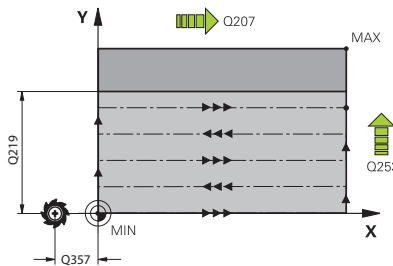
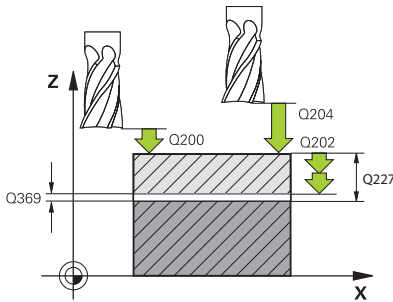
输入：-99999.9999...+99999.9999

Q219 第二个边的长度?

被加工面沿加工面辅助轴的长度。用代数符号指定相对STARTNG PNT 2ND AXIS的第一换道方向。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

帮助图形



参数

Q227 起始点的第三轴坐标?

计算进刀量的工件表面坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q386 终点的第三轴坐标?

主轴坐标轴的坐标，在此位置端面铣削表面。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q369 底面的精铣余量?

最后一次进刀使用的值。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q202 最大切入深度?

每刀进刀量。输入大于0的增量值。

输入：0...99999.9999

Q370 路径行距系数?

最大行距系数k。数控系统用第二侧边长 (Q219) 和刀具半径计算实际行距，以便在加工时使用相同的行距。

输入：0.0001...1.9999

Q207 铣削进给速率?

铣削时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU, FZ

Q385 精加工进给率?

最后一次进刀铣削时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU, FZ

Q253 预定位的进给率?

接近起点和移到下一道时的刀具运动速度，单位mm/min。如果正在将刀具横向移入材料 (Q389=1) 内，数控系统用铣削横向进给速率Q207。

输入：0...99999.9999 或FMAX, FAUTO, PREDEF

Q357 到侧边的安全距离?

参数Q357影响以下情况：

接近第一进刀深度： Q357是刀具到工件的横向距离。

用Q389 = 0至3粗加工方式粗加工：如果在延长方向上无设置限制，被加工面沿Q350 MILLING DIRECTION延长Q357的尺寸。

侧边精加工：路径沿Q350 MILLING DIRECTION延长Q357的尺寸。

该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q200 安全高度?

刀尖与工件表面间的距离。该值提供增量效果。

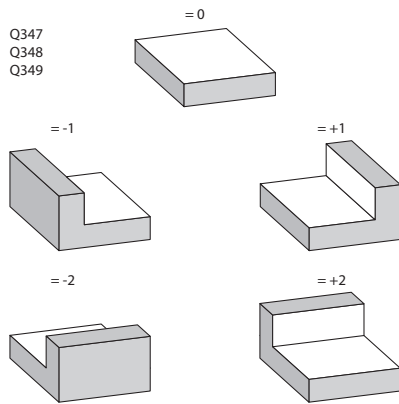
输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q204 第二个调整间隙?

刀具与工件 (夹具) 不发生碰撞的主轴坐标值。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

帮助图形



参数

Q347 第1限值？

选择工件的一侧，该侧的平表面被侧壁分开（不能用螺旋加工法）。根据侧壁位置，数控系统相对起点坐标或侧边长度限制水平表面的加工：

- 0：无限制
 - 1：在负基本轴方向上限制
 - +1：在正基本轴方向上限制
 - 2：在负辅助轴方向上限制
 - +2：在正辅助轴方向上有限制
- 输入：-2, -1, 0, +1, +2

Q348 第2限值？

参见参数Q347（第一限制）
输入：-2, -1, 0, +1, +2

Q349 第3限值？

参见参数Q347（第一限制）
输入：-2, -1, 0, +1, +2

Q220 转角半径？

限制处的角点半径（Q347至Q349）
输入：0...99999.9999

Q368 侧面精铣余量？

加工面上的精加工余量。该值提供增量效果。
输入：0...99999.9999

Q338 精加工的进刀量？

每次精加工切削时刀具沿主轴坐标轴的进刀量。
Q338 =0：一次进刀精加工
该值提供增量效果。
输入：0...99999.9999

Q367 表面位置 (-1/0/1/2/3/4)？

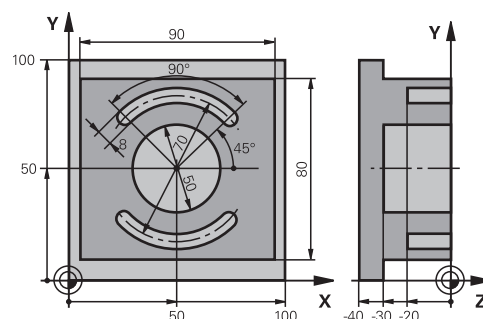
调用该循环时，相对刀具位置的表面位置：
-1：刀具位置 = 当前位置
0：刀具位置 = 凸台中心
1：刀具位置 = 左下角
2：刀具位置 = 右下角
3：刀具位置 = 右上角
4：刀具位置 = 左上角
输入：-1, 0, +1, +2, +3, +4

举例

11 CYCL DEF 233 FACE MILLING ~	
Q215=+0	;MACHINING OPERATION ~
Q389=+2	;MILLING STRATEGY ~
Q350=+1	;MILLING DIRECTION ~
Q218=+60	;FIRST SIDE LENGTH ~
Q219=+20	;2ND SIDE LENGTH ~
Q227=+0	;STARTNG PNT 3RD AXIS ~
Q386=+0	;END POINT 3RD AXIS ~
Q369=+0	;ALLOWANCE FOR FLOOR ~
Q202=+5	;MAX. PLUNGING DEPTH ~
Q370=+1	;TOOL PATH OVERLAP ~
Q207=+500	;FEED RATE MILLING ~
Q385=+500	;FINISHING FEED RATE ~
Q253=+750	;F PRE-POSITIONING ~
Q357=+2	;CLEARANCE TO SIDE ~
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q204=+50	;2ND SET-UP CLEARANCE ~
Q347=+0	;1ST LIMIT ~
Q348=+0	;2ND LIMIT ~
Q349=+0	;3RD LIMIT ~
Q220=+0	;CORNER RADIUS ~
Q368=+0	;ALLOWANCE FOR SIDE ~
Q338=+0	;INFEEED FOR FINISHING ~
Q367=-1	;SURFACE POSITION
12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	

6.10 编程举例

举例：铣削型腔、凸台和槽



0 BEGIN PGM C210 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 6 Z S3500	; 刀具调用：粗加工/精加工
4 L Z+100 R0 FMAX M3	; 退刀
5 CYCL DEF 256 RECTANGULAR STUD ~	
Q218=+90 ;FIRST SIDE LENGTH ~	
Q424=+100 ;WORKPC. BLANK SIDE 1 ~	
Q219=+80 ;2ND SIDE LENGTH ~	
Q425=+100 ;WORKPC. BLANK SIDE 2 ~	
Q220=+0 ;CORNER RADIUS ~	
Q368=+0 ;ALLOWANCE FOR SIDE ~	
Q224=+0 ;ANGLE OF ROTATION ~	
Q367=+0 ;STUD POSITION ~	
Q207=+500 ;FEED RATE MILLING ~	
Q351=+1 ;CLIMB OR UP-CUT ~	
Q201=-30 ;DEPTH ~	
Q202=+5 ;PLUNGING DEPTH ~	
Q206=+150 ;FEED RATE FOR PLNGNG ~	
Q200=+2 ;SET-UP CLEARANCE ~	
Q203=+0 ;SURFACE COORDINATE ~	
Q204=+20 ;2ND SET-UP CLEARANCE ~	
Q370=+1 ;TOOL PATH OVERLAP ~	
Q437=+0 ;APPROACH POSITION ~	
Q215=+0 ;MACHINING OPERATION ~	
Q369=+0.1 ;ALLOWANCE FOR FLOOR ~	
Q338=+10 ;INFEEED FOR FINISHING ~	
Q385=+500 ;FINISHING FEED RATE	
6 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	; 外加工的循环调用
7 CYCL DEF 252 CIRCULAR POCKET ~	
Q215=+0 ;MACHINING OPERATION ~	
Q223=+50 ;CIRCLE DIAMETER ~	

Q368=+0.2	;ALLOWANCE FOR SIDE ~	
Q207=+500	;FEED RATE MILLING ~	
Q351=+1	;CLIMB OR UP-CUT ~	
Q201=-30	;DEPTH ~	
Q202=+5	;PLUNGING DEPTH ~	
Q369=+0.1	;ALLOWANCE FOR FLOOR ~	
Q206=+150	;FEED RATE FOR PLNGNG ~	
Q338=+5	;INFEEED FOR FINISHING ~	
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~	
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~	
Q204=+50	;2ND SET-UP CLEARANCE ~	
Q370=+1	;TOOL PATH OVERLAP ~	
Q366=+1	;PLUNGE ~	
Q385=+750	;FINISHING FEED RATE ~	
Q439=+0	;FEED RATE REFERENCE	
8 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99		; 圆弧型腔的循环调用
9 TOOL CALL 3 Z S5000		; 刀具调用：槽铣刀
10 L Z+100 R0 FMAX M3		
11 CYCL DEF 254 CIRCULAR SLOT ~		
Q215=+0	;MACHINING OPERATION ~	
Q219=+8	;SLOT WIDTH ~	
Q368=+0.2	;ALLOWANCE FOR SIDE ~	
Q375=+70	;PITCH CIRCLE DIAMETR ~	
Q367=+0	;REF. SLOT POSITION ~	
Q216=+50	;CENTER IN 1ST AXIS ~	
Q217=+50	;CENTER IN 2ND AXIS ~	
Q376=+45	;STARTING ANGLE ~	
Q248=+90	;ANGULAR LENGTH ~	
Q378=+180	;STEPPING ANGLE ~	
Q377=+2	;NR OF REPETITIONS ~	
Q207=+500	;FEED RATE MILLING ~	
Q351=+1	;CLIMB OR UP-CUT ~	
Q201=-20	;DEPTH ~	
Q202=+5	;PLUNGING DEPTH ~	
Q369=+0.1	;ALLOWANCE FOR FLOOR ~	
Q206=+150	;FEED RATE FOR PLNGNG ~	
Q338=+5	;INFEEED FOR FINISHING ~	
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~	
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~	
Q204=+50	;2ND SET-UP CLEARANCE ~	
Q366=+2	;PLUNGE ~	
Q385=+500	;FINISHING FEED RATE ~	
Q439=+0	;FEED RATE REFERENCE	

12 CYCL CALL	; 槽的循环调用
13 L Z+100 R0 FMAX	; 退刀, 程序结束
14 M30	
15 END PGM C210 MM	








7

循环：坐标变换

7.1 基础知识

概要

编程轮廓后，通过坐标变换，该数控系统可将编程的轮廓放在工件的不同位置处和用不同的尺寸。该数控系统为坐标变换提供以下功能：

软键	循环	页
	循环7DATUM SHIFT <ul style="list-style-type: none"> 在NC数控程序内直接平移轮廓 或用原点表平移轮廓 	211
	循环8MIRROR IMAGE <ul style="list-style-type: none"> 镜像轮廓 	213
	循环10ROTATION <ul style="list-style-type: none"> 在加工面内旋转轮廓 	214
	循环11SCALING <ul style="list-style-type: none"> 调整轮廓尺寸 	216
	循环26AXIS-SPEC. SCALING <ul style="list-style-type: none"> 调整轮廓在特定轴上的尺寸 	217
	循环19WORKING PLANE（选装项8） <ul style="list-style-type: none"> 在倾斜坐标系中进行加工 在配摆动铣头及/或回转工作台的机床上 	218
	循环247DATUM SETTING <ul style="list-style-type: none"> 程序运行时设置原点 	223

坐标变换的生效

开始生效处：坐标变换定义即生效—无需单独调用。坐标变换保持有效直到被改变或被取消。

复位坐标变换：

- 用新值定义基本特性循环，如缩放系数1.0
- 执行辅助功能M2、M30或END PGM NC程序段（这些M功能取决于机床参数）
- 选择新NC程序

7.2 循环7DATUM SHIFT

ISO编程

G54

应用



参见机床手册！

原点平移功能可在工件的多个不同位置重复进行加工。在NC数控程序中，直接在循环定义中编程原点或调用原点表中的原点。

原点表可用于以下目的：

- 频繁使用相同的原点平移
- 在不同工件上，频繁进行重复性的加工步骤
- 在一个工件的不同位置处，频繁执行重复性的加工步骤

原点平移循环定义后，全部坐标数据均相对新原点。该数控系统在附加状态栏显示各轴的原点平移。也允许输入旋转轴。

重置

- 要将原点平移回X=0、Y=0等的坐标，编程另一个循环定义。
- 调用原点表的原点平移使原点坐标为X=0；Y=0等。

状态显示

附加状态栏TRANS提供以下信息：

- 原点平移的坐标
- 当前原点表名及路径
- 原点表的当前原点号
- 原点表的当前原点号DOC列中的注释

相关主题

- TRANS DATUM的原点平移
更多信息：Klartext对话式编程用户手册

注意

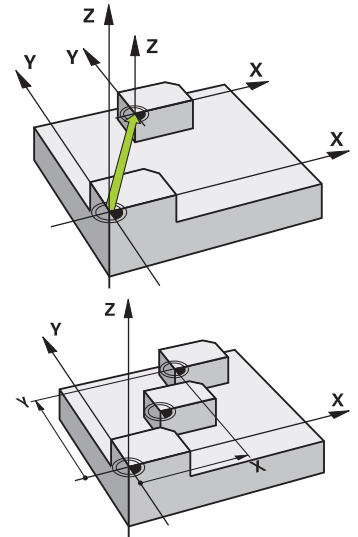
- 只能在**铣削模式功能**加工模式下执行该循环。
- 基本轴、辅助轴和刀具轴在W-CS或WPL-CS坐标系中有效。旋转轴和平行轴在M-CS坐标系中有效。

关于机床参数的说明

- 在机床参数CfgDisplayCoordSys (127501号)中，机床制造商定义状态栏显示的当前原点平移的坐标系。

有关原点表的原点平移的更多信息：

- 原点表中的原点**一定且唯一**地相对当前预设点。
- 如果用原点表进行原点平移，用SEL TABLE (选择表)功能激活NC程序所需的原点表。
- 如果不用SEL TABLE (选择表)功能，必须在测试运行或程序运行前激活所需原点表 (也适用于程序运行)：
 - 用文件管理器选择需要的表，用其在**试运行**操作模式下进行测试运行。该表的现在状态为S
 - 在**运行程序, 单段方式**和**运行程序, 自动方式**操作模式下，用文件管理器选择程序运行所需的表：该表的状态为M
- 原点表中的坐标值只对绝对坐标值有效。



循环参数

不用原点表的原点平移

帮助图形

参数

变换?

输入新原点坐标。绝对值是相对工件原点的尺寸，工件原点由预设点确定。增量值一定是相对上个有效的原点（可能是已平移的原点）。NC数控轴可达六个。

输入：**-999999999...+999999999**

举例

```
11 CYCL DEF 7.0 DATUM SHIFT
```

```
12 CYCL DEF 7.1 X+60
```

```
13 CYCL DEF 7.2 Y+40
```

```
14 CYCL DEF 7.3 Z+5
```

用原点表的原点平移

帮助图形

参数

变换?

输入原点表或Q参数中的原点号。如果输入Q参数，数控系统激活Q参数中输入的原点号。

输入：**0...9999**

举例

```
11 CYCL DEF 7.0 DATUM SHIFT
```

```
12 CYCL DEF 7.1 #5
```

7.3 循环8MIRROR IMAGE

ISO编程
G28

应用

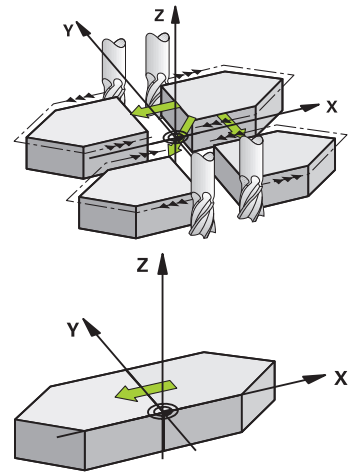
数控系统可加工加工面中镜像的轮廓。

在NC数控程序中，一旦定义了镜像循环，立即生效。在MDI应用中的手动数据输入定位操作模式。附加状态栏显示当前的被镜像轴。

- 如果仅镜像一个轴，刀具的加工方向反向；不适用于SL循环
- 如果镜像两个轴，加工方向保持不变。

镜像的结果取决于原点的位置：

- 如果原点在被镜像的轮廓上，该轮廓元素将在对面。
- 如果原点在被镜像轮廓外，该轮廓元素将“跳”到另一位置处。



重置

用NO ENT按键，再次编程循环8 MIRROR IMAGE。

相关主题

- 用镜像变换功能镜像
更多信息：Klartext对话式编程用户手册

注意

- 只能在铣削模式功能的加工操作模式下执行该循环。

i 要在倾斜坐标系中使用循环8，建议遵守以下注意事项：
▪ 首先编程摆动运动，然后调用循环8 MIRROR IMAGE！

循环参数

帮助图形

参数

镜像轴？

输入要被镜像的轴。可以镜像全部轴，含旋转轴，但不含主轴坐标轴及其辅助轴。可以输入多达三个NC数控轴。

输入：X, Y, Z, U, V, W, A, B, C

举例

11 CYCL DEF 8.0 MIRROR IMAGE

12 CYCL DEF 8.1 X Y Z

7.4 循环10ROTATION

ISO编程

G73

应用

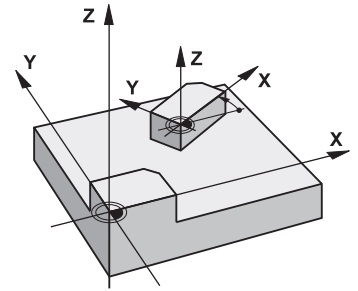
在NC程序中，该数控系统可围绕当前原点在加工面中旋转坐标系。
旋转循环在NC数控程序中为定义生效。在MDI应用中的**手动数据输入定位**操作模式。附加状态栏显示当前旋转角。

旋转角的参考轴：

- X/Y平面：X轴
- Y/Z平面：Y轴
- Z/X平面：Z轴

重置

再次编程循环**10 ROTATION**并指定旋转角为0°。



相关主题

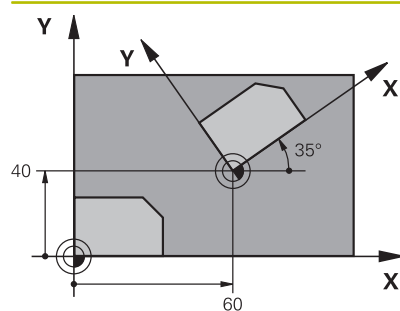
- 用**旋转变换**功能旋转
更多信息：Klartext对话式编程用户手册

注意

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 循环**10**取消当前半径补偿。根据需要，重新编程半径补偿。
- 定义循环**10**后，移动加工面的两个轴激活全部轴旋转。

循环参数

帮助图形



参数

旋转角度?

输入旋转角（单位°）。输入增量值或绝对值的数据。

输入：-360.000...+360.000

举例

```
11 CYCL DEF 10.0 ROTATION
```

```
12 CYCL DEF 10.1 ROT+35
```

7.5 循环11SCALING

ISO编程

G72

应用

该数控系统在NC程序内放大或减小轮廓尺寸。因此，可以编程缩小和增大余量。

缩放系数在NC数控程序中为定义生效。在MDI应用中的**手动数据输入定位**操作模式。附加状态栏将显示当前缩放系数。

缩放系数影响

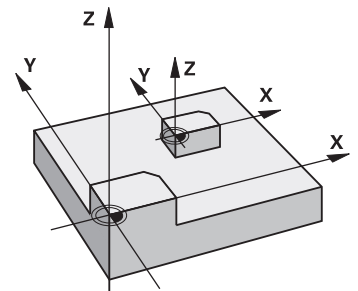
- 同时全部三个坐标轴
- 循环中尺寸

要求

建议放大或缩小轮廓前，先将原点设置在轮廓边或角点处。

放大：缩放系数（SCL）大于1（最大至99.999 999）

缩小：缩放系数（SCL）小于1（最小至0.000 001）



只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。

重置

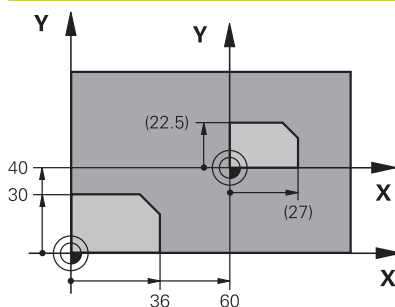
再次编程循环**11 SCALING**并指定缩放系数为1。

相关主题

- 用**缩放变换**功能缩放
- 更多信息：Klartext**对话式编程**用户手册

循环参数

帮助图形



参数

系数?

输入缩放系数SCL。数控系统将坐标值和半径乘以SCL。

输入：0.000001...99.999999

举例

```
11 CYCL DEF 11.0 SCALING
```

```
12 CYCL DEF 11.1 SCL 0.75
```


7.6 循环26AXIS-SPEC. SCALING

ISO编程

NC数控指令仅在Klartext对话式编程语言中提供。

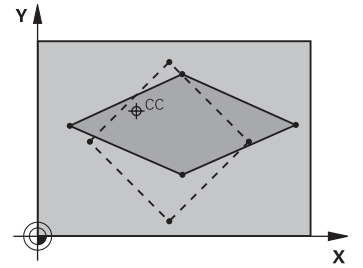
应用

用循环26考虑各轴的缩小和余量系数。

缩放系数在NC数控程序中为定义生效。在MDI应用中的**手动数据输入定位**操作模式。附加状态栏将显示当前缩放系数。

重置

再次编程循环11 SCALING并输入相应轴的缩放系数为1。



注意

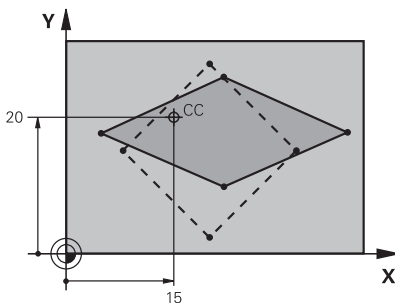
- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 相对中心放大或缩小轮廓，不一定需要（如在循环11 SCALING中）相对当前原点。

编程说明

- 圆弧的两个坐标轴的放大或缩小系数必须相同。
- 用各特定坐标轴的缩放系数分别对其坐标轴编程。
- 此外，可以输入一个适用于中心的全部坐标轴的缩放系数。

循环参数

帮助图形



参数

轴和缩放系数？

用软键选择一个或多个坐标轴。输入特定轴的放大或缩小系数。

输入：0.000001...99.999999

延长线上的中心点坐标？

特定轴放大或缩小的中心。

输入：-999999999...+999999999

举例

11 CYCL DEF 26.0 AXIS-SPEC. SCALING

12 CYCL DEF 26.1 X1.4 Y0.6 CCX+15 CCY+20

7.7 循环19WORKING PLANE（选装项8）

ISO编程

G80

应用



参见机床手册！
这个功能必须由机床制造商实施和调试。



海德汉建议不用循环19，而是使用功能更强的PLANE功能。

更多信息： Klartext对话式编程或ISO编程用户手册

用循环19定义加工面位置，即输入倾斜角确定刀具轴相对机床坐标系的位置。确定加工面的位置有两种方法：

- 直接输入旋转轴位置。
- 用机床坐标系的三次旋转（空间角）描述加工面位置。
需要的空间角由垂线切过倾斜加工面计算确定，并将其考虑为围绕要倾斜的轴。两个空间角可以准确地定义每把刀具在空间中的位置。



注意，倾斜坐标系的位置以及倾斜系统中的全部运动动作都取决于倾斜加工面的描述。

如果用空间角编程加工面位置，数控系统自动计算倾斜轴需要的角度位置并将其保存在Q120（A轴）至Q122（C轴）参数中。如果有两个解，数控系统选择距当前旋转轴位置较短的路径。

计算加工面倾斜时，总是以相同的顺序旋转轴：该数控系统首先旋转A轴，然后B轴，最后是C轴。

循环19在NC数控程序中为定义生效。只要移动倾斜坐标系中的一个轴，将激活该特定轴的补偿。必须移动全部轴才能激活全部轴的补偿。

如果在手动操作操作模式下，将倾斜程序运行功能设置为激活，在此菜单中输入的角度值被循环19 WORKING PLANE覆盖。

注意

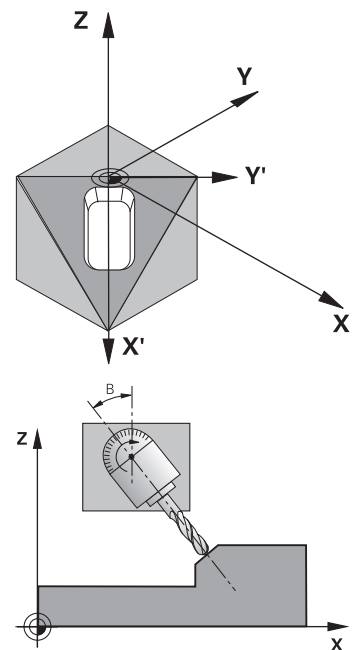
- 可在铣削模式功能的加工操作模式下执行该循环。
- 结合径向端面加工滑座运动特性模型，该循环也可使用车削模式功能的加工模式。
- 加工面总是围绕当前原点倾斜。
- 如果在M120激活的情况下使用循环19，数控系统自动取消半径补偿，也取消M120功能。

编程说明

- 就像在非倾斜加工面中编写加工过程一样编程。
- 如果为其它角度再次调用该循环，不需要重置加工参数。



由于未编程的旋转轴被解释为无变化，因此必须定义全部空间角，包括一个或多个角度值为零的情况。

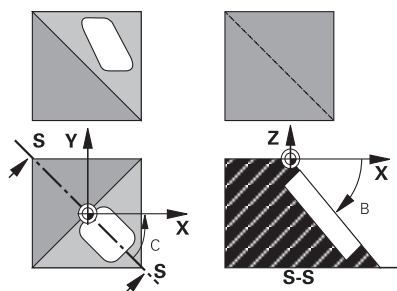


关于机床参数的说明

- 机床制造商指定数控系统将程序中的角度值理解为旋转轴的坐标（轴角）还是理解为倾斜加工面的角度分量（空间角）。
- 在机床参数**CfgDisplayCoordSys**（127501号）中，机床制造商定义状态栏显示的当前原点平移的坐标系。

循环参数

帮助图形



参数

旋转轴和角度？

输入旋转的轴及相应的倾斜角。用软键编程旋转轴A轴、B轴和C轴。

输入：-360.000...+360.000

如果数控系统自动定位旋转轴，输入以下参数：

帮助图形

参数

进给速率？F=

自动定位过程中，旋转轴的运动速度

输入：0...300000

输入：0...300000

安全高度？

数控系统定位倾斜铣头，其位置在刀具延长安全高度值后与工件的相对位置保持不变。该值提供增量效果。

输入：0...999999999

重置

要重置倾斜角，重新定义循环**19 WORKING PLANE**。为全部旋转轴输入角度值0°。然后，重新定义循环**19 WORKING PLANE**。按下**NO ENT**按键，确认对话提示。这将使该功能不可用。

旋转轴定位



参见机床手册！

机床制造商决定循环**19**自动定位旋转轴还是需要人工定位。

人工定位旋转轴

如果循环**19**不自动定位旋转轴，需要在循环定义后的单独L程序段中定位。

如果用轴角，直接在L程序段中定义轴值。如果用空间角，根据循环**19**，编程Q参数**Q120**（A轴值）、**Q121**（B轴值）和**Q122**（C轴值）。



人工定位时，必须用Q参数**Q120**至**Q122**的旋转轴位置。不应使用**M94**（模态旋转轴）类的功能，避免在多次调用时，旋转轴的实际位置值与名义位置不符。

举例

11 L Z+100 R0 FMAX	
12 L X+25 Y+10 R0 FMAX	
* - ...	; 定义空间角, 计算补偿
13 CYCL DEF 19.0 WORKING PLANE	
14 CYCL DEF 19.1 A+0 B+45 C+0	
15 L A+Q120 C+Q122 R0 F1000	; 用循环19的计算值定位旋转轴
16 L Z+80 R0 FMAX	; 激活主轴坐标轴的补偿
17 L X-8.5 Y-10 R0 FMAX	; 激活加工面的补偿

自动定位旋转轴

如果在循环19中自动定位旋转轴：

- 该数控系统只定位闭环轴。
- 要定位倾斜轴，在定义该循环时，除输入倾斜角外，必须输入进给速率和安全高度
- 只能用预设刀具（必须定义刀具全长）
- 倾斜后，刀尖相对工件表面的位置几乎保持不变。
- 数控系统用最后编程的进给速率执行倾斜运动（最大进给速率取决于摆动铣头或摆动工作台几何的复杂性）

举例

11 L Z+100 R0 FMAX	
12 L X+25 Y+10 R0 FMAX	
* - ...	; 计算补偿的角度; 定义进给速率和安全距离
13 CYCL DEF 19.0 WORKING PLANE	
14 CYCL DEF 19.1 A+0 B+45 C+0 F5000 ABST50	
15 L Z+80 R0 FMAX	; 激活主轴坐标轴的补偿
16 L X-8.5 Y-10 R0 FMAX	; 激活加工面的补偿

倾斜系统的位置显示

在循环19激活的情况下，显示的位置（**NOML**（名义）和**ACTL**（实际））位置以及附加状态栏显示的原点全部为相对倾斜坐标系的位置。这就是说循环定义后立即显示的位置可能与循环19之前最后一个编程位置坐标不同。

监测加工区

该数控系统仅监测运动的倾斜坐标系中的轴。如果适用，该数控系统显示出错信息。

倾斜坐标系中的定位

用辅助功能**M130**可移动刀具，同时可在倾斜坐标系中将刀具移至非倾斜坐标系所引用的位置。

对于倾斜的加工面，也可用直线程序段定位轴，在直线程序段中用机床坐标系（用**M91**或**M92**的NC数控程序段）。限制条件：

- 定位移动没有长度补偿。
- 定位中无长度补偿。
- 不允许刀具半径补偿。

组合坐标变换循环

组合坐标变换循环时，必须确保加工面围绕当前原点旋转。激活循环19前，可编写原点平移功能。这时，进行基于机床坐标系统的平移。

如果在激活循环19后编程原点平移，则平移倾斜的坐标系。

重要提示：重置循环时，使用与循环定义时相反的顺序：

- 1 激活原点平移
- 2 激活**倾斜工件平面**
- 3 激活旋转

...

工件加工

...

- 1 复位旋转
- 2 重置**倾斜工件平面**
- 3 复位原点平移

使用循环19（加工面）的步骤

执行以下操作：

- ▶ 编写NC数控程序
- ▶ 夹持工件
- ▶ 设置任何预设点
- ▶ 启动NC数控程序

创建NC数控程序：

- ▶ 调用已定义的刀具
- ▶ 沿主轴坐标轴退刀
- ▶ 定位旋转轴
- ▶ 根据需要，激活原点平移
- ▶ 定义循环**19 WORKING PLANE**
- ▶ 定位全部基本轴（X，Y，Z），以激活补偿功能
- ▶ 根据需要，用不同角度定义循环**19**
- ▶ 将全部旋转轴都编程为0°，重置循环**19**
- ▶ 重新定义循环**19**，取消激活加工面
- ▶ 根据需要，重置原点平移。
- ▶ 根据需要将倾斜轴定位至0度。

用以下方法定义预设表：

- 手动触碰
- 用海德汉3D测头控制
- 由海德汉3D测头自动执行

更多信息：工件和刀具测量循环编程用户手册

更多信息：设置，测试和运行NC数控程序的用户手册

7.8 循环247DATUM SETTING

ISO编程
G247

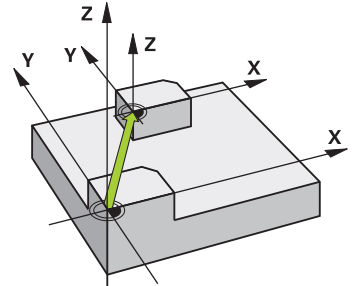
应用

用循环247 DATUM SETTING功能激活预设表中定义的预设点，将其设置为新预设点。

循环定义后，全部坐标输入值和原点平移（绝对值或增量值）均为相对新预设点。

状态显示

数控系统在状态栏的预设点图标后显示当前预设点号。



相关主题

- 激活预设点
 更多信息：Klartext对话式编程用户手册
- 复制预设点
 更多信息：Klartext对话式编程用户手册
- 修正预设点
 更多信息：Klartext对话式编程用户手册
- 设置和激活预设点
 更多信息：设置，测试和运行NC数控程序用户手册

注意

- 只能在铣削模式功能加工模式下执行该循环。
- 激活预设表中的一个预设点时，数控系统重置原点平移、镜像、旋转、缩放系数和特定轴缩放系数。
- 如果激活预设点号0（第0行），那么就激活了手动操作或电子手轮操作模式下最后设置的预设点。
- 循环247也适用于试运行操作模式运行。

循环参数

帮助图形

参数

原点号?

输入预设表中所需的预设点号。或者，可用选择软键直接选择预设表中需要的预设点。

输入：0...65535

举例

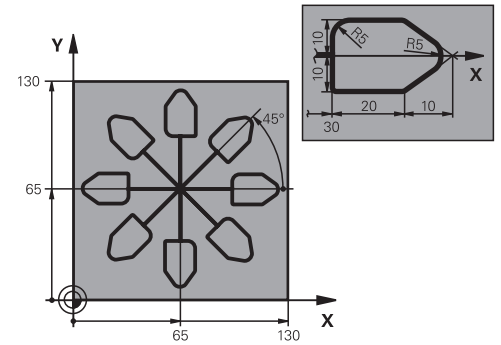
```
11 CYCL DEF 247 DATUM SETTING ~
Q339=+4 ;DATUM NUMBER
```

7.9 编程举例

举例：坐标变换循环

程序执行顺序

- 在主程序中编写坐标变换程序
- 子程序内加工



0 BEGIN PGM C220 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	
2 BLK FORM 0.2 X+130 Y+130 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	; 刀具调用
4 L Z+100 R0 FMAX M3	; 退刀
5 TRANS DATUM AXIS X+65 Y+65	; 将原点平移到中心
6 CALL LBL 1	; 调用铣削加工
7 LBL 10	; 设置程序块重复标记
8 CYCL DEF 10.0 ROTATION	
9 CYCL DEF 10.1 IROT+45	
10 CALL LBL 1	; 调用铣削加工
11 CALL LBL 10 REP6	; 跳转到LBL 10; 重复六次
12 CYCL DEF 10.0 ROTATION	
13 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
14 TRANS DATUM RESET	; 重置原点平移
15 L Z+250 R0 FMAX	; 退刀
16 M30	; 程序结束
17 LBL 1	; 子程序1
18 L X+0 Y+0 R0 FMAX	; 定义铣削加工
19 L Z+2 R0 FMAX	
20 L Z-5 R0 F200	
21 L X+30 RL	
22 L IY+10	
23 RND R5	
24 L IX+20	
25 L IX+10 IY-10	
26 RND R5	
27 L IX-10 IY-10	
28 L IX-10 IY-10	
29 L IX-20	
30 L IY+10	

31 L X+0 Y+0 R0 F5000	
32 L Z+20 R0 FMAX	
33 LBL 0	
34 END PGM C220 MM	




8

循环：数组定义

8.1 基础知识

概要

数控系统提供三个阵列点加工的循环：

软键	循环	页码
	循环220POLAR PATTERN (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> ■ 定义圆弧阵列 ■ 整圆或节圆 ■ 起始角和终止角的输入 	230
	循环221CARTESIAN PATTERN (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> ■ 定义直线阵列 ■ 旋转角的输入 	233
	循环224DATAMATRIX CODE PATTERN (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> ■ 将文字转成阵列点的DataMatrix二维码 ■ 位置和尺寸的输入 	237

可将以下循环与阵列点循环一起使用：

	循环220	循环221	循环224
200DRILLING	✓	✓	✓
201REAMING	✓	✓	✓
202BORING	✓	✓	–
203UNIVERSAL DRILLING	✓	✓	✓
204BACK BORING	✓	✓	–
205UNIVERSAL PECKING	✓	✓	✓
206TAPPING	✓	✓	–
207RIGID TAPPING	✓	✓	–
208 BORE MILLING	✓	✓	✓
209TAPPING W/ CHIP BRKG	✓	✓	–
240CENTERING	✓	✓	✓
251RECTANGULAR POCKET	✓	✓	✓
252CIRCULAR POCKET	✓	✓	✓
253SLOT MILLING	✓	✓	–
254CIRCULAR SLOT	–	✓	–
256RECTANGULAR STUD	✓	✓	–
257CIRCULAR STUD	✓	✓	–
262 THREAD MILLING	✓	✓	–
263THREAD MLLNG/CNTSNKG	✓	✓	–
264THREAD DRILLNG/MLLNG	✓	✓	–
265HEL. THREAD DRLG/MLG	✓	✓	–
267OUTSIDE THREAD MLLNG	✓	✓	–



如果必须加工非规则的阵列点，用**循环调用阵列**功能创建点位表。

阵列定义功能可用于更多规则阵列点。

更多信息： Klartext对话式编程或ISO编程用户手册

更多信息： "用阵列定义功能定义阵列", 49 页

8.2 循环220POLAR PATTERN (选装项19)

ISO编程

G220

应用



这个功能必须由机床制造商实施和调试。

该循环可将阵列点定义为整圆或节圆。可用于已定义的加工循环。

相关主题

- 用阵列定义 (**PATTERN DEF**) 功能定义整圆
更多信息: "定义各个整圆", 57 页
- 用阵列定义 (**PATTERN DEF**) 功能定义非整圆
更多信息: "定义节圆", 58 页

循环顺序

- 1 数控系统以快移速度将刀具由当前位置移到起点位置进行第一次加工。
 顺序:
 - 移至第二安全高度 (主轴坐标轴)
 - 接近加工面上的起点
 - 移至工件表面上方的安全高度位置 (主轴坐标轴)
- 2 数控系统由该位置执行最新定义的固定加工循环
- 3 然后, 刀具沿直线或圆弧接近下次加工操作的起点。刀具停在安全高度 (或第二安全高度) 位置
- 4 重复该操作 (步骤1至3) 直到全部加工操作都已完成



如果在单程序段模式下运行此循环, 数控系统在阵列点的各个点位间停止运动。

注意

- 循环220为定义生效。此外, 循环220自动调用最后定义的加工循环。

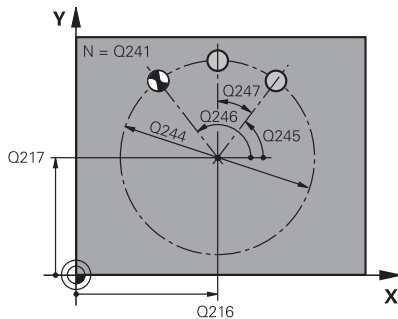
编程说明

- 如果结合加工循环200至209或251至267之一与循环220或循环221, 循环220或221的安全高度、工件表面和第二安全高度有效。在NC数控程序内同样适用直到受影响的参数被再次改写。

例如: 如果在NC数控程序中, 循环200用Q203=0定义并用Q203=-5编程循环220, 那么用循环调用功能和用M99功能进行后续调用时将使用Q203=-5。循环220和221改写上述调用生效的加工循环的参数 (如果在两个循环中都编程了相同的输入参数)。

循环参数

帮助图形



参数

Q216 中心的第一轴坐标?

节圆圆心在加工面的基本轴上。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q217 中心的第二轴坐标?

节圆中心在加工面的辅助轴上。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q244 节圆直径?

圆直径

输入：0...99999.9999

Q245 起始角度?

加工面基本轴与起点间的角度，在此位置进行节圆上第一次加工操作。该值有绝对式效果。

输入：-360.000...+360.000

Q246 停止角度?

加工面基本轴与起点间的角度，在节圆上的此位置最后一次加工操作（不适用于整圆）。不允许输入相同的终止角与起始角。如果指定的终止角大于起始角，将沿逆时针方向加工；否则将沿顺时针方向加工。该值有绝对式效果。

输入：-360.000...+360.000

Q247 中间步进角?

节圆上两次加工操作间的角度。如果输入的角增量值为0，数控系统将根据起始角和终止角以及阵列的重复次数计算角度步长。如果输入非0值，数控系统将不考虑终止角。角度步长的代数符号决定加工方向（负值 = 顺时针）。该值提供增量效果。

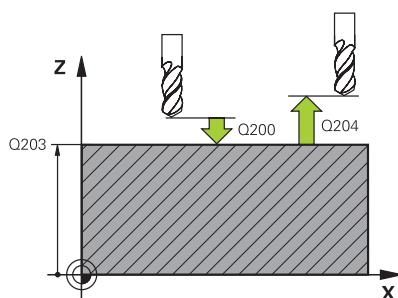
输入：-360.000...+360.000

Q241 往复次数?

沿节圆的加工次数

输入：1...99999

帮助图形



参数

Q200 安全高度？

刀尖与工件表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q203 工件表面坐标？

工件表面相对当前原点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q204 第二个调整间隙？

刀具与工件（夹具）间刀具轴上的距离，此距离无碰撞危险。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q301 移动到接近高度 (0/1)？

指定刀具在两次加工间的运动方式：

0：在两次加工间移至安全高度位置。

1：在两次加工间移至第二安全高度位置。

输入：0, 1

Q365 移动类型？直线=0/圆弧=1

指定刀具在两次加工间的运动方式：

0：在两次加工间沿直线运动

1：在两次加工间沿节圆运动

输入：0, 1

举例

11 CYCL DEF 220 POLAR PATTERN ~	
Q216=+50	;CENTER IN 1ST AXIS ~
Q217=+50	;CENTER IN 2ND AXIS ~
Q244=+60	;PITCH CIRCLE DIAMETR ~
Q245=+0	;STARTING ANGLE ~
Q246=+360	;STOPPING ANGLE ~
Q247=+0	;STEPPING ANGLE ~
Q241=+8	;NR OF REPETITIONS ~
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q204=+50	;2ND SET-UP CLEARANCE ~
Q301=+1	;MOVE TO CLEARANCE ~
Q365=+0	;TYPE OF TRAVERSE
12 CYCL CALL	

8.3 循环221CARTESIAN PATTERN (选装项19)

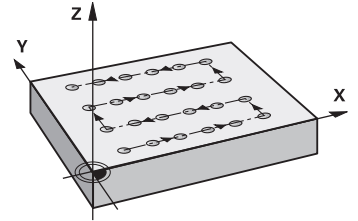
ISO编程
G221

应用



这个功能必须由机床制造商实施和调试。

该循环用于将阵列点定义为直线。可用于已定义的加工循环。



相关主题

- 用阵列定义 (PATTERN DEF) 功能定义单个行
 更多信息: "定义一个单行", 52 页
- 用阵列定义 (PATTERN DEF) 功能定义单个阵列
 更多信息: "定义各个阵列", 53 页

循环顺序

- 1 数控系统自动将刀具由其当前位置移至起点位置进行第一次加工
 顺序:
 - 移至第二安全高度 (主轴坐标轴)
 - 接近加工面上的起点
 - 移至工件表面上方的安全高度位置 (主轴坐标轴)
- 2 数控系统由该位置执行最新定义的固定加工循环
- 3 然后, 刀具沿参考轴的负方向接近起点进行下一次加工操作。刀具停在安全高度 (或第二安全高度)
- 4 重复该操作 (步骤1至3) 直到第一行的加工操作全部完成。刀具定位在第一行的最后一点上方
- 5 刀具再移至要进行加工的第二行最后一点。
- 6 从该点开始, 刀具沿参考轴的负方向接近起点进行下一次加工操作。
- 7 将重复该操作步骤 (步骤6) 直到第二行的加工操作全部完成
- 8 然后, 刀具移至下一行的起点位置
- 9 将用往复运动加工全部后续行。



如果在单程序段模式下运行此循环, 数控系统在阵列点的各个点位间停止运动。

注意

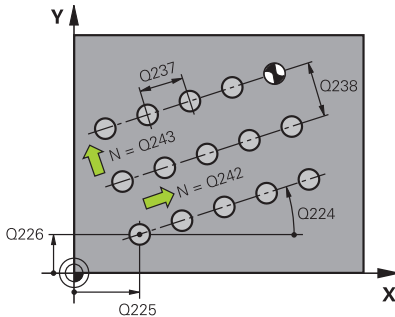
- 循环221为定义生效。此外，循环221自动调用最后定义的加工循环。

编程说明

- 如果将循环221与加工循环200至209或251至267之一结合使用，循环221定义的安全高度、工件表面坐标、第二安全高度和旋转位置适用于选定的加工循环。
- 如果循环254与循环221一起使用，不允许槽位置0。

循环参数

帮助图形



参数

Q225 起始点的第一轴坐标?

加工面基本轴起点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q226 起始点的第二轴坐标?

加工面辅助轴起点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q237 在第一个轴上的间距?

直线上各点位间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q238 在第二个轴上的间距?

各直线间的间距。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q242 列数?

一条直线上的加工次数

输入：0...99999

Q243 行数?

行数

输入：0...99999

Q224 旋转角度?

旋转整个阵列的角度。旋转中心在起点上。该值有绝对式效果。

输入：-360.000...+360.000

Q200 安全高度?

刀尖与工件表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q203 工件表面坐标?

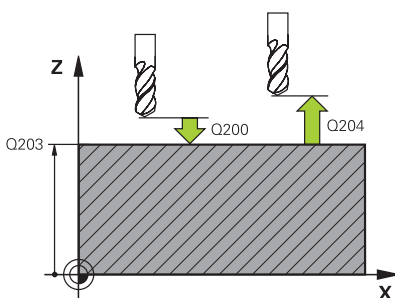
工件表面相对当前原点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q204 第二个调整间隙?

刀具与工件（夹具）间刀具轴上的距离，此距离无碰撞危险。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF



帮助图形

参数

Q301 移动到接近高度 (0/1)?

指定刀具在两次加工间的运动方式：

0：在两次加工间移至安全高度位置。

1：在两次加工间移至第二安全高度位置。

输入：**0, 1**

举例

11 CYCL DEF 221 CARTESIAN PATTERN ~	
Q225=+15	;STARTNG PNT 1ST AXIS ~
Q226=+15	;STARTNG PNT 2ND AXIS ~
Q237=+10	;SPACING IN 1ST AXIS ~
Q238=+8	;SPACING IN 2ND AXIS ~
Q242=+6	;NUMBER OF COLUMNS ~
Q243=+4	;NUMBER OF LINES ~
Q224=+15	;ANGLE OF ROTATION ~
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q204=+50	;2ND SET-UP CLEARANCE ~
Q301=+1	;MOVE TO CLEARANCE
12 CYCL CALL	

8.4 循环224DATAMATRIX CODE PATTERN (选装项19)

ISO编程
G224

应用

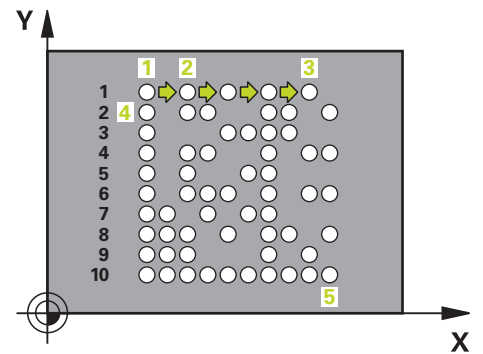


这个功能必须由机床制造商实施和调试。

用循环224 DATAMATRIX CODE PATTERN功能将文字转成DataMatrix二维码。该码为阵列点，可利用原已定义的固定循环。

循环顺序

- 1 数控系统自动将刀具由当前位置移至编程的起点位置。该点只能位于最左下角位置。
顺序:
 - 移至第二安全高度 (主轴坐标轴)
 - 接近加工面上的起点
 - 移到工件表面上方的SET-UP CLEARANCE位置 (主轴坐标轴)
- 2 然后, 数控系统沿辅助轴的正方向将刀具移到第一行的第一点1位置
- 3 数控系统由该位置执行最新定义的固定加工循环
- 4 然后, 数控系统沿基本轴的正方向将刀具移到下次操作的点位2。
- 5 重复该操作直到第一行的加工操作全部完成。刀具定位在第一行的最后一点3的上方
- 6 然后, 数控系统沿基本轴和辅助轴的负方向将刀具移到下一行的第一点位4
- 7 然后, 加工下一个点位
- 8 重复这些步骤直到完成整个DataMatrix编码的加工。加工停止在右下角点5处
- 9 最后, 数控系统将刀具退至编程的第二安全高度



注意

注意

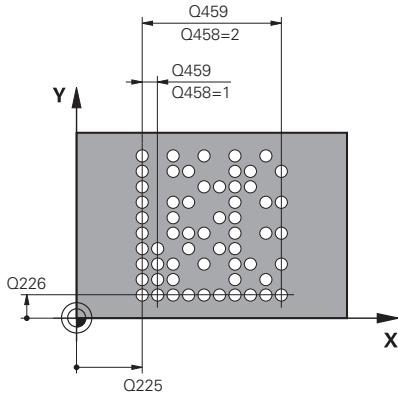
碰撞危险！

如果结合使用循环224与加工循环之一，循环224中定义的坐标表面和第二安全高度**安全距离**对于选定的加工循环有效。有碰撞危险！

- ▶ 用图形仿真，检查加工顺序
 - ▶ 在**运行程序, 单段方式**操作模式下，谨慎地测试NC数控程序或程序块
-
- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
 - 循环224为定义生效。此外，循环224自动调用最后定义的加工循环。
 - 数控系统用特殊字符%代表特殊功能。如果要在DataMatrix编码中使用此符号，在文本中输入两次此符号（例如，%%）。

循环参数

帮助图形



参数

Q225 起始点的第一轴坐标?

编码的左下角在基本轴上的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q226 起始点的第二轴坐标?

DataMatrix编码的左下角在次要轴上的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

QS501 文字输入?

在引号中输入需转换的文字。变量可被赋值。

更多信息: "DataMatrix编码的输出变量文本", 240 页

输入：最多不超过255个字符

Q458 单元尺寸/阵列尺寸 (1/2) ?

指定如何解释Q459中的DataMatrix编码：

1：单元格间的距离

2：阵列尺寸

输入：1, 2

Q459 矩阵的大小?

单元格间距离或阵列尺寸的定义：

如果Q458=1：第一和第二单元格间的距离（单元格中心之间）

如果Q458=2：第一和最后一个单元格间的距离（单元格中心之间）

该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q224 旋转角度?

旋转整个阵列的角度。旋转中心在起点上。该值有绝对式效果。

输入：-360.000...+360.000

Q200 安全高度?

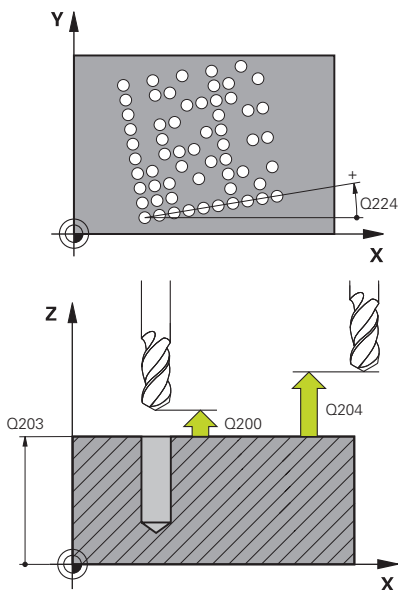
刀尖与工件表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q203 工件表面坐标?

工件表面相对当前原点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999



帮助图形

参数

Q204 第二个调整间隙?

刀具与工件（夹具）间刀具轴上的距离，此距离无碰撞危险。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

举例

11 CYCL DEF 224 DATAMATRIX CODE PATTERN ~	
Q225=+0	;STARTNG PNT 1ST AXIS ~
Q226=+0	;STARTNG PNT 2ND AXIS ~
QS501=""	;TEXT ~
Q458=+1	;SIZE SELECTION ~
Q459=+1	;SIZE ~
Q224=+0	;ANGLE OF ROTATION ~
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q204=+50	;2ND SET-UP CLEARANCE
12 CYCL CALL	

DataMatrix编码的输出变量文本

除了指定的字符外，还可以输出DataMatrix编码中的部分变量。变量前置符%。

在循环224 DATAMATRIX CODE PATTERN中可用以下变量文字：

- 日期和时间
- NC数控程序的程序名和路径
- 计数值

日期和时间

可将当前日期、当前时间或当前日历周转换为DataMatrix编码。在循环参数QS501中输入%time<x>值。<x>定义格式，例如08代表DD.MM.YYYY。

i 注意，输入日期格式1至9时，必须输入前导符0，例如%time08。

格式可为：

输入	格式
%time00	DD.MM.YYYY hh:mm:ss
%time01	D.MM.YYYY h:mm:ss
%time02	D.MM.YYYY h:mm
%time03	D.MM.YY h:mm
%time04	YYYY-MM-DD hh:mm:ss
%time05	YYYY-MM-DD hh:mm
%time06	YYYY-MM-DD h:mm
%time07	YY-MM-DD h:mm
%time08	DD.MM.YYYY
%time09	D.MM.YYYY
%time10	D.MM.YY
%time11	YYYY-MM-DD
%time12	YY-MM-DD
%time13	hh:mm:ss
%time14	h:mm:ss
%time15	h:mm
%time99	日历周

NC数控程序的程序名和路径

可将当前或调用的NC数控程序的程序名或路径转换为DataMatrix编码。在循环参数QS501中输入%main<x>或%prog<x>值。

格式可为：

输入	含义	举例
%main0	当前NC数控程序的完整路径	TNC:\MILL.h
%main1	当前NC数控程序的目录路径	TNC:\
%main2	当前NC数控程序的程序名	铣削
%main3	当前NC数控程序的文件类型	.H
%prog0	被调用NC数控程序的完整路径	TNC:\HOUSE.h
%prog1	被调用NC数控程序的目录路径	TNC:\
%prog2	被调用NC数控程序的程序名	HOUSE
%prog3	被调用的NC数控程序的文件类型	.H

计数值

可将当前值转换为DataMatrix编码。数控系统在MOD菜单**PGM**选项卡的**程序运行**中显示当前计数值。

在循环参数**QS501**中输入**%count<x>**值。

%count后的数字代表DataMatrix编码中的数字位数。最大为9位。

举例：

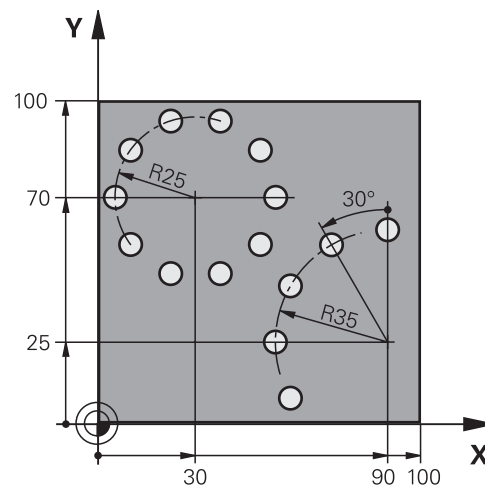
- 编程：**%count9**
- 当前计数值：3
- 结果：000000003

操作信息

- 在测试运行操作模式下，数控系统只仿真NC数控程序中直接定义的计数值。忽略MOD菜单中的计数值。
- 在单程序段和全部程序段操作模式下，数控系统考虑MOD菜单中的计数器值。

8.5 编程举例

举例：极坐标阵列孔



0 BEGIN PGM 200 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 200 Z S3500	; 刀具调用
4 L Z+100 R0 FMAX M3	; 退刀
5 CYCL DEF 200 DRILLING ~	
Q200=+2 ;SET-UP CLEARANCE ~	
Q201=-15 ;DEPTH ~	
Q206=+250 ;FEED RATE FOR PLNGNG ~	
Q202=+4 ;PLUNGING DEPTH ~	
Q210=+0 ;DWELL TIME AT TOP ~	
Q203=+0 ;SURFACE COORDINATE ~	
Q204=+50 ;2ND SET-UP CLEARANCE ~	
Q211=+0.25 ;DWELL TIME AT DEPTH ~	
Q395=+0 ;DEPTH REFERENCE	
6 CYCL DEF 220 POLAR PATTERN ~	
Q216=+30 ;CENTER IN 1ST AXIS ~	
Q217=+70 ;CENTER IN 2ND AXIS ~	
Q244=+50 ;PITCH CIRCLE DIAMETR ~	
Q245=+0 ;STARTING ANGLE ~	
Q246=+360 ;STOPPING ANGLE ~	
Q247=+0 ;STEPPING ANGLE ~	
Q241=+10 ;NR OF REPETITIONS ~	
Q200=+2 ;SET-UP CLEARANCE ~	
Q203=+0 ;SURFACE COORDINATE ~	
Q204=+100 ;2ND SET-UP CLEARANCE ~	
Q301=+1 ;MOVE TO CLEARANCE ~	
Q365=+0 ;TYPE OF TRAVERSE	

7 CYCL DEF 220 POLAR PATTERN ~	
Q216=+90 ;CENTER IN 1ST AXIS ~	
Q217=+25 ;CENTER IN 2ND AXIS ~	
Q244=+70 ;PITCH CIRCLE DIAMETR ~	
Q245=+90 ;STARTING ANGLE ~	
Q246=+360 ;STOPPING ANGLE ~	
Q247=+30 ;STEPPING ANGLE ~	
Q241=+5 ;NR OF REPETITIONS ~	
Q200=+2 ;SET-UP CLEARANCE ~	
Q203=+0 ;SURFACE COORDINATE ~	
Q204=+100 ;2ND SET-UP CLEARANCE ~	
Q301=+1 ;MOVE TO CLEARANCE ~	
Q365=+0 ;TYPE OF TRAVERSE	
8 L Z+100 R0 FMAX	;退刀
9 M30	;程序结束
10 END PGM 200 MM	

9

循环：轮廓型腔

9.1 SL循环

一般信息

SL循环可由多达12个子轮廓（型腔或凸台）组成复杂轮廓。可以在子程序中定义各子轮廓。数控系统用循环**14 CONTOUR GEOMETRY**指定的子轮廓列表（子程序编号）计算整个轮廓。



编程和操作说明：

- SL循环程序的存储能力有限。一个SL循环中轮廓元素最大编程数量为16384个。
- SL循环执行全面和复杂的内部计算并给出加工操作结果。为了安全，必须在运行程序前，用图形测试运行功能校验程序。这是确定数控系统所计算的程序是否符合预期的简单方法。
- 如果在轮廓子程序中使用局部Q参数QL，必须在轮廓子程序中分配或计算这些值。

子程序特点

- 无接近和离开运动的封闭式轮廓
- 允许坐标变换；如果在子轮廓中编程坐标变换，那么在后续子程序中保持有效，但需要在循环调用后不被重置。
- 如果刀具路径在轮廓内，数控系统将其视为型腔，例如以半径补偿RR顺时针地加工轮廓
- 如果刀具路径在轮廓外，数控系统将其视为凸台，例如以半径补偿RL顺时针地加工轮廓
- 子程序中不允许含主轴坐标轴的值。
- 必须将两个轴编程在子程序的第一个NC数控程序段内
- 如果使用Q参数，只在受影响的轮廓子程序内执行计算和赋值操作
- 无加工循环、进给速率和M功能

循环工作特性


- 每个循环开始前，数控系统自动将刀具定位在安全高度位置。循环调用前，必须将刀具移到安全位置
- 由于刀具围绕凸台运动而不是越过凸台，因此，不间断地铣削进刀深度的每一层
- 可编程内角半径，刀具不停，避免刀痕（适用于粗加工最外道或侧边精加工）
- 沿相切圆弧接近轮廓精加工侧边
- 对于底面精加工，刀具再次沿相切圆弧接近工件（例如，Z轴为主轴坐标轴，圆弧在Z/X平面中）
- 可用顺铣或逆铣方式彻底加工轮廓。

可在循环**20 CONTOUR DATA**中集中输入加工数据，例如铣削深度、余量和安全高度。





主程序：用SL循环加工

```
0 BEGIN SL 2 MM
...
12 CYCL DEF 14 CONTOUR GEOMETRY
...
13 CYCL DEF 20 CONTOUR DATA
...
16 CYCL DEF 21 PILOT DRILLING
...
17 CYCL CALL
...
22 CYCL DEF 23 FLOOR FINISHING
...
23 CYCL CALL
...
26 CYCL DEF 24 SIDE FINISHING
...
27 CYCL CALL
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 LBL 1
...
55 LBL 0
56 LBL 2
...
60 LBL 0
...
99 END PGM SL2 MM
```

概要

软键	循环	页
	循环14CONTOUR GEOMETRY <ul style="list-style-type: none"> 列表显示轮廓子程序 	249
	循环20CONTOUR DATA (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> 加工信息的输入 	253
	循环21PILOT DRILLING (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> 为非中心切削刀具加工孔 	256
	循环22ROUGH-OUT (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> 轮廓的粗加工或半精加工 考虑粗加工刀的进刀点 	258
	循环23FLOOR FINISHING (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> 精加工循环20中的底面精加工余量 	262
	循环24SIDE FINISHING (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> 精加工循环20中的侧边精加工余量 	265

增强循环：

软键	循环	页
	循环270CONTOUR TRAIN DATA (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> 循环25或276轮廓数据的输入 	268
	循环25CONTOUR TRAIN (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> 开放式和封闭式轮廓的加工 监测底切和轮廓破损 	270
	循环275TROCHOIDAL SLOT (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> 用摆线铣削功能加工开放式和封闭式轮廓。 	274
	循环276THREE-D CONT. TRAIN (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> 开放式和封闭式轮廓的加工 余材的检测 3-D轮廓 — 自刀具轴的坐标的附加操作 	280

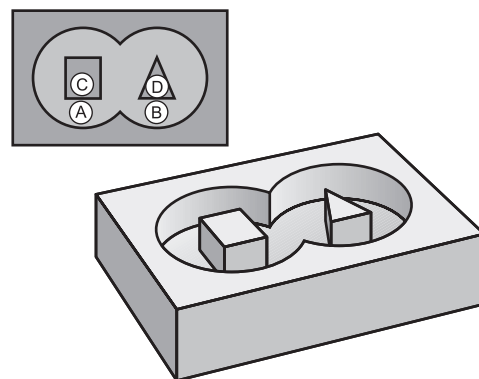
9.2 循环14CONTOUR GEOMETRY

ISO编程

G37

应用

在循环**14 CONTOUR GEOMETRY**中，列表显示全部子程序，为定义整个轮廓将这些子程序叠加。



相关主题

- 简单轮廓公式
更多信息: "SL或简单轮廓公式的OCM循环", 384 页
- 复杂轮廓公式
更多信息: "SL或使用复杂轮廓公式的OCM循环", 374 页

注意

- 只能在**铣削模式功能**和**车削模式功能**加工模式下执行该循环。
- 循环**14**为定义生效，也就是说只要在NC数控程序中进行了定义，立即生效。
- 循环**14**中最多可有12个子程序（子轮廓）。

循环参数

帮助图形

参数

轮廓标记号?

输入全部标记号，将这些标记号的各个子程序相互叠加定义轮廓。用ENT按键确认各个编号。用END按键确认输入信息。子程序号可多达12个。

输入：0...65535

举例

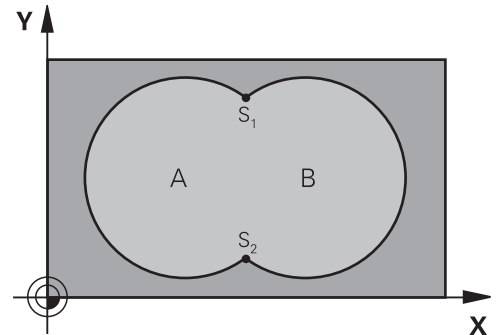
```
11 CYCL DEF 14.0 CONTOUR GEOMETRY
```

```
12 CYCL DEF 14.1 CONTOUR LABEL1 /2
```

9.3 叠加轮廓

基础知识

型腔和凸台可叠加形成一个新轮廓。因此可以用另一个型腔来扩大型腔区域，也可以用另一个凸台减小型腔区域。



子程序：叠加型腔

i 下例为循环14 **CONTOUR GEOMETRY**在主程序中调用轮廓子程序

型腔A与B叠加。

该数控系统计算交点S1和S2。不需要对其编程。

型腔编程为一个整圆。

子程序1：型腔A

```
11 LBL 1
12 L X+10 Y+10 RR
13 CC X+35 Y+50
14 C X+10 Y+50 DR-
15 LBL 0
```

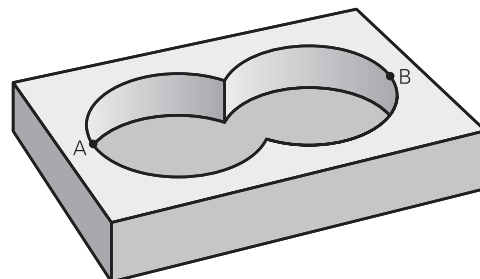
子程序2：型腔B

```
16 LBL 2
17 L X+90 Y+50 RR
18 CC X+65 Y+50
19 C X+90 Y+50 DR-
20 LBL 0
```

相加的表面结果

A面和B面都需要加工，包括叠加部位：

- A面和B面必须为型腔
- 第一个型腔（循环14中）必须在第二个型腔之外开始



A面：

11 LBL 1

12 L X+10 Y+50 RR

13 CC X+35 Y+50

14 C X+10 Y+50 DR-

15 LBL 0

B面：

16 LBL 2

17 L X+90 Y+50 RR

18 CC X+65 Y+50

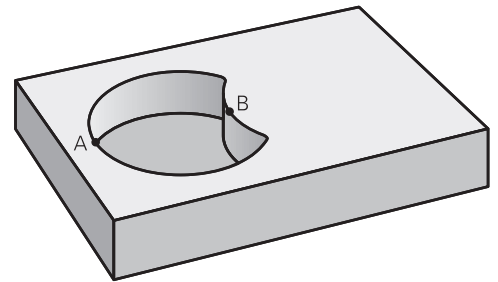
19 C X+90 Y+50 DR-

20 LBL 0

相差的表面结果

A面需要加工但不含与B面叠加的部分：

- A面必须为型腔，B面为凸台。
- A必须由B外开始。
- B必须由A内开始。



A面：

```
11 LBL 1
12 L X+10 Y+50 RR
13 CC X+35 Y+50
14 C X+10 Y+50 DR-
15 LBL 0
```

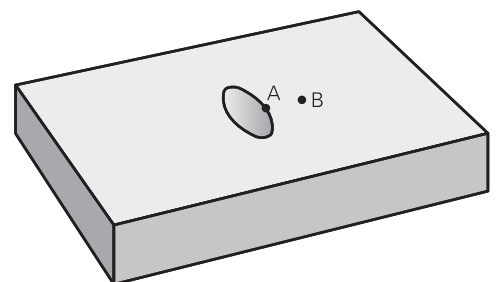
B面：

```
16 LBL 2
17 L X+40 Y+50 RL
18 CC X+65 Y+50
19 C X+40 Y+50 DR-
20 LBL 0
```

相交的表面结果

只加工A与B叠加区域。（A或B独有的部分不加工。）

- A和B必须为型腔
- A必须从B内开始



A面：

```
11 LBL 1
12 L X+60 Y+50 RR
13 CC X+35 Y+50
14 C X+60 Y+50 DR-
15 LBL 0
```

B面：

```
16 LBL 2
17 L X+90 Y+50 RR
18 CC X+65 Y+50
19 C X+90 Y+50 DR-
20 LBL 0
```

9.4 循环20CONTOUR DATA（选装项19）

ISO编程

G120

应用



这个功能必须由机床制造商实施和调试。

用循环20指定加工数据，在子程序中用这些加工数据描述子轮廓。

相关主题

- 循环271 OCM CONTOUR DATA（选装项167）

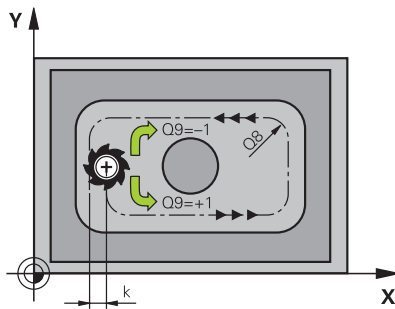
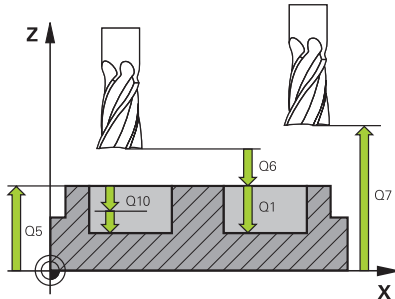
更多信息："循环271OCM CONTOUR DATA（选装项167）"，
300 页

注意

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 循环20为定义生效，也就是说只要在NC数控程序中进行了定义，立即生效。
- 循环20中所输入的加工数据适用于循环21至24。
- 如果在Q参数程序中使用SL循环，循环参数Q1至Q20将不能用作程序参数。
- DEPTH（深度）循环参数的代数符号决定加工方向。如果编程DEPTH = 0，该数控系统在深度0处执行该循环。

循环参数

帮助图形



参数

Q1 铣削深度?

工件表面与型腔底面间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q2 路径行距系数?

Q2 x 刀具半径 = 步长系数k

输入：0.0001...1.9999

Q3 侧面精铣余量?

加工面上的精加工余量。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q4 底面的精铣余量?

底面的精铣余量。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q5 工件表面坐标?

绝对式工件顶面的坐标

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q6 安全高度?

刀尖与工件顶面间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q7 第二安全高度?

刀具与工件不发生碰撞的高度（工序中的中间定位位置和循环结束时的退刀位置）。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q8 内角点半径? :

内“角”倒圆半径；输入值为相对刀具中心的路径，用其计算轮廓元素间的平滑运动。

Q8不是插在轮廓元素间的圆角，不能将其视为独立轮廓元素。

输入：0...99999.9999

Q9 旋转方向? 顺时针 = -1

型腔的加工方向

Q9 = -1 逆铣型腔和凸台

Q9 = +1 顺铣型腔和凸台

输入：-1, 0, +1

举例

11 CYCL DEF 20 CONTOUR DATA ~	
Q1=-20	;MILLING DEPTH ~
Q2=+1	;TOOL PATH OVERLAP ~
Q3=+0.2	;ALLOWANCE FOR SIDE ~
Q4=+0.1	;ALLOWANCE FOR FLOOR ~
Q5=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q6=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q7=+50	;CLEARANCE HEIGHT ~
Q8=+0	;ROUNDING RADIUS ~
Q9=+1	;ROTATIONAL DIRECTION

9.5 循环21PILOT DRILLING (选装项19)

ISO编程

G121

应用



这个功能必须由机床制造商实施和调试。

如果加工轮廓，用循环**21 PILOT DRILLING**，然后用非中心切削的端铣刀 (ISO 1641) 粗加工。该循环钻一个孔，该孔位于将用循环进行粗加工的位置，例如用循环**22**。对于刀具的进刀点，循环**21**考虑侧边精加工余量和底面精加工余量以及粗加工刀的半径。进刀点也可作为粗加工的起点。

编程循环**21**调用指令前，需要编程另外两个循环：

- 循环**21 PILOT DRILLING**在平面上确定钻孔位置需要循环**14 CONTOUR GEOMETRY**或**选择轮廓**
- 循环**21 PILOT DRILLING**确定参数，例如孔深和安全高度，需要循环**20 CONTOUR DATA**

循环顺序

- 1 数控系统首先将刀具定位在平面上 (位置取决于循环**14**或**选择轮廓**功能已定义的轮廓和粗加工刀信息)
- 2 然后，刀具以快移速度**FMAX**移至安全高度位置。(指定循环**20 CONTOUR DATA**中的安全高度)
- 3 刀具从当前位置用编程进给速率**F**钻孔到第一切入深度。
- 4 然后，以快移速度**FMAX**将刀具退至起点位置并再次进刀到第一切入深度减去预停距离t后的尺寸
- 5 预停距离由数控系统自动计算：
 - 位于孔总深度达30 mm : $t = 0.6 \text{ mm}$
 - 位于孔总深度超过30 mm , $t = \text{孔深} / 50$
 - 最大预停距离：7 mm
- 6 然后，刀具用编程进给速率**F**再次进刀。
- 7 数控系统重复该操作 (步骤1至4) 直至达到总孔深。考虑底面精加工余量
- 8 最后，刀具沿刀具轴退刀至第二安全高度或退刀至循环前的最后编程位置。该特性取决于机床参数 **posAfterContPocket** (201007号)。

注意

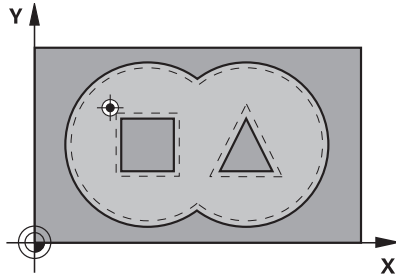
- 只能在**铣削模式**功能的加工操作模式下执行该循环。
- 计算进刀点时，该数控系统不考虑**TOOL CALL** (刀具调用) 程序段中编程的差值**DR**。
- 在宽度较窄的部位，该数控系统可能无法用一把大于粗加工刀的刀具执行预钻孔加工。
- 如果**Q13=0**，数控系统用主轴中的当前刀具数据。

关于机床参数的说明

- 用机床参数 **posAfterContPocket** (201007号) 定义加工后刀具如何运动。如果编程了**ToolAxClearanceHeight**，循环结束后，严禁在平面内用增量方式定位刀具，应使用绝对位置。

循环参数

帮助图形



参数

Q10 切入深度?

每刀的进刀量 (负号代表负加工方向)。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q11 切入进给速率?

切入时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.9999 或FAUTO, FU, FZ

Q13或QS13 粗加刀号/刀名

粗加工刀的刀号或刀名。可用软键从刀具表直接传输刀具。

输入：0...999999.9 或者最多不超过255个字符

举例

11 CYCL DEF 21 PILOT DRILLING ~	
Q10=-5	;PLUNGING DEPTH ~
Q11=+150	;FEED RATE FOR PLNGNG ~
Q13=+0	;ROUGH-OUT TOOL

9.6 循环22ROUGH-OUT (选装项19)

ISO编程

G122

应用



这个功能必须由机床制造商实施和调试。

用循环22 ROUGH-OUT功能定义粗加工技术参数。

编程循环22调用指令前，需要编程其它循环：

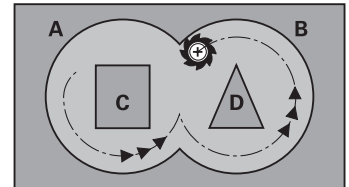
- 循环14 CONTOUR GEOMETRY或选择轮廓
- 循环20 CONTOUR DATA
- 根据需要，循环21 PILOT DRILLING

相关主题

- 循环272 OCM ROUGHING (选装项167)
更多信息: "循环272OCM ROUGHING (选装项167) ",
 303 页

循环顺序

- 1 数控系统将刀具定位在刀具进刀点的上方并考虑侧边精加工余量
- 2 达到第一切入深度后，刀具用编程的铣削进给速率Q12向外铣削轮廓
- 3 切除朝向型腔轮廓（在此为：A/B）方向的凸台轮廓（在此为：C/D）。
- 4 然后，数控系统将刀具移至下个切入深度并重复粗加工操作直到达到编程深度
- 5 最后，刀具沿刀具轴退刀至第二安全高度或退刀至循环前的最后编程位置。该特性取决于机床参数posAfterContPocket（201007号）。



注意

注意

碰撞危险！

如果已将posAfterContPocket参数（201007号）设置为ToolAxClearanceHeight，在循环完成时，该数控系统仅沿刀具轴方向将刀具定位在第二安全高度位置。该数控系统不将刀具定位在加工面上。有碰撞危险！

- ▶ 循环结束后，用加工面的所有坐标定位刀具（例如，L X+80 Y +0 R0 FMAX）
- ▶ 必须确保在循环后用绝对位置编程；禁止编程增量式行程运动

- 只能在铣削模式功能的加工操作模式下执行该循环。
- 半精加工期间，该数控系统不考虑已定义的粗加工刀磨损值DR。
- 如果操作中激活了M110，补偿的内圆弧进给速率相应减小。
- 该循环监测定义的刀具可用长度LU。如果LU值小于DEPTH Q1，数控系统将显示出错信息。
- 此循环考虑辅助功能M109和M110。加工圆弧内和圆弧外期间，数控系统在内圆角和外圆角加工的切削刃处保持进给速率不变。

更多信息：Klartext对话式编程用户手册

i 该循环可能要求采用中心刃端铣刀（ISO 1641）或循环21预钻孔功能。

编程说明

- 如果切除内锐角和用大于1的行距系数，可能残留部分材料。需要用测试图形特别检查最内路径并根据需要略微修改行距系数。这样可以重新分配切削路径，通常可以得到所需结果。
- 用参数Q19和刀具表中ANGLE（角）和LCUTS列中数据定义循环22的切入工作特性：
 - 如果定义Q19=0，即使为当前刀具定义了切入角（ANGLE（角）），刀具也只进行垂直切入
 - 如果定义ANGLE（角）= 90°，数控系统将垂直切入。往复进给速率Q19被用作切入进给速率
 - 如果在循环22中定义了往复进给速率Q19，并且刀具表中的ANGLE（角）的定义值在0.1至89.999之间，数控系统用定义的ANGLE（角）使刀具进行螺旋切入
 - 如果在循环22中定义了往复进给速率且在刀具表中未定义ANGLE（角），数控系统将显示出错信息
 - 如果几何条件不允许螺旋切入（槽几何），数控系统尽可能往复切入（用LCUTS和ANGLE（角）计算往复运动长度（往复运动长度 = LCUTS / tan ANGLE））

关于机床参数的说明

- 用机床参数posAfterContPocket（201007号）定义轮廓型腔加工后刀具如何运动。
 - PosBeforeMachining：返回到起点
 - ToolAxClearanceHeight：将刀具沿刀具轴移到第二安全高度。

循环参数

帮助图形

参数

Q10 切入深度?

每刀的进刀量。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q11 切入进给速率?

沿主轴坐标轴的运动进给速率

输入：0...99999.9999 或FAUTO, FU, FZ

Q12 粗加工进给率?

加工面上的运动进给速率

输入：0...99999.9999 或FAUTO, FU, FZ

Q18或QS18 粗铣刀具?

数控系统进行的轮廓粗加工的刀号或刀名。可用软键从刀具表直接传输粗加工刀具。此外，可用**刀具名**软键输入刀具名。退出输入框时，数控系统自动插入右引号。若无粗加工，输入“0”；如果输入刀名或刀号，数控系统将只在无法用该粗加工刀加工的部位进行粗加工。如果无法从侧面接近需要粗加工的部位，数控系统将用往复切入方式铣削；为此，必须在TOOL.T刀具表中输入刀具长度LCUTS并在刀具表中用ANGLE（角）定义刀具的最大切入角。

输入：0...99999.9 或者最多不超过255个字符

Q19 往复运动进给速率?

往复进给速率，单位mm/min

输入：0...99999.9999 或FAUTO, FU, FZ

Q208 退出的进给率?

加工操作后退刀时的刀具运动速度，单位mm/min。如果输入Q208 = 0，数控系统将以Q12定义的退刀速度退刀。

输入：0...99999.9999 或FMAX, FAUTO, PREDEF

帮助图形

参数

Q401 按百分比降低进给速率 %?

在粗加工中，一旦刀具的全圆周都进入被加工件，数控系统降低加工进给速率 (Q12) 的百分比。如果使用慢进给速率功能，可定义足够大的粗加工进给速率，使循环20中指定的路径行距系数 (Q2) 达到理想的切削条件。那么，数控系统在过渡位置和狭窄位置将按照定义值降低进给速率，缩短总加工时间。

输入：0.0001...100

Q404 半精加方式 (0/1)?

如果半精加刀具半径等于或大于粗加工刀具半径的一半，定义数控系统如何在半精加工期间移动刀具。

0：在需半精加工的部位之间，数控系统在当前深度沿轮廓移动刀具

1：在需半精加的部位之间，数控系统将刀具退至安全高度位置，然后移到下个需粗加工部位的起点位置

输入：0, 1

举例

11 CYCL DEF 22 ROUGH-OUT ~	
Q10=-5	;PLUNGING DEPTH ~
Q11=+150	;FEED RATE FOR PLNGNG ~
Q12=+500	;FEED RATE F. ROUGHNG ~
Q18=+0	;COARSE ROUGHING TOOL ~
Q19=+0	;FEED RATE FOR RECIP. ~
Q208=+99999	;RETRACTION FEED RATE ~
Q401=+100	;FEED RATE FACTOR ~
Q404=+0	;FINE ROUGH STRATEGY

9.7 循环23 FLOOR FINISHING (选装项19)

ISO编程

G123

应用



这个功能必须由机床制造商实施和调试。

循环**23 FLOOR FINISHING**功能用于精加工轮廓，在加工中考虑循环**20**中编程的底面精加工余量。如果空间充分，刀具平滑接近待加工的平面（垂直相切圆弧）。如果空间不足，数控系统将刀具沿垂直方向移至深度位置。然后，刀具切除粗加工后的精加工余量。

编程循环**23**调用指令前，需要编程其它循环：

- 循环**14 CONTOUR GEOMETRY**或**选择轮廓**
- 循环**20 CONTOUR DATA**
- 根据需要，循环**21 PILOT DRILLING**
- 循环**22 ROUGH-OUT**，根据需要

相关主题

- 循环**273 OCM FINISHING FLOOR** (选装项167)
更多信息: "循环273 OCM FINISHING FLOOR (选装项167)",
 316 页

循环顺序

- 1 数控系统用快移速度FMAX将刀具运动到第二安全高度。
- 2 然后，刀具以快移速度Q11沿刀具轴运动。
- 3 如果空间充足，刀具平滑地接近待加工面（沿垂直相切圆弧）。
如果空间不足，数控系统将刀具沿垂直方向移至深度位置
- 4 该刀切削粗加工留下的精加工余量。
- 5 最后，刀具沿刀具轴退刀至第二安全高度或退刀至循环前的最后编程位置。该特性取决于机床参数posAfterContPocket (201007号)。

注意**注意****碰撞危险！**

如果已将**posAfterContPocket**参数（201007号）设置为**ToolAxClearanceHeight**，在循环完成时，该数控系统仅沿刀具轴方向将刀具定位在第二安全高度位置。该数控系统不将刀具定位在加工面上。有碰撞危险！

- ▶ 循环结束后，用加工面的所有坐标定位刀具（例如，**L X+80 Y+0 R0 FMAX**）
- ▶ 必须确保在循环后用绝对位置编程；禁止编程增量式行程运动

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 该数控系统自动计算精加工的起点。起点取决于型腔中可用的空间。
- 预定位至最终深度的接近半径被永久定义，与刀具的切入角无关。
- 如果操作中激活了**M110**，补偿的内圆弧进给速率相应减小。
- 该循环监测所定义刀具的可用长度**LU**。如果**LU**值小于**DEPTH Q15**，数控系统将显示出错信息。
- 此循环考虑辅助功能**M109**和**M110**。加工圆弧内和圆弧外期间，数控系统在内圆角和外圆角加工的切削刃处保持进给速率不变。

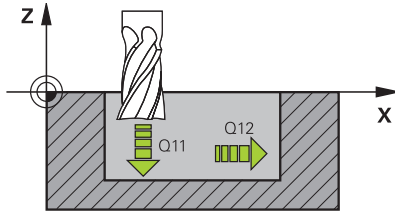
更多信息： Klartext对话式编程用户手册

关于机床参数的说明

- 用机床参数**posAfterContPocket**（201007号）定义轮廓型腔加工后刀具如何运动。
 - **PosBeforeMachining**：返回到起点
 - **ToolAxClearanceHeight**：将刀具沿刀具轴移到第二安全高度。

循环参数

帮助图形



参数

Q11 切入进给速率?

切入时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.9999 或FAUTO, FU, FZ

Q12 粗加工进给率?

加工面上的运动进给速率

输入：0...99999.9999 或FAUTO, FU, FZ

Q208 退出的进给率?

加工操作后退刀时的刀具运动速度，单位mm/min。如果输入Q208 = 0，数控系统将以Q12定义的退刀速度退刀。

输入：0...99999.9999 或FMAX, FAUTO, PREDEF

举例

```
11 CYCL DEF 23 FLOOR FINISHING ~
```

```
Q11=+150 ;FEED RATE FOR PLNGNG ~
```

```
Q12=+500 ;FEED RATE F. ROUGHNG ~
```

```
Q208=+99999 ;RETRACTION FEED RATE
```


9.8 循环24SIDE FINISHING (选装项19)

ISO编程

G124

应用



这个功能必须由机床制造商实施和调试。

循环**24 SIDE FINISHING**功能用于精加工轮廓，在加工中考虑循环**20**中编程的侧边精加工余量。用顺铣或逆铣模式执行该循环。

编程循环**24**调用指令前，需要编程其它循环：

- 循环**14 CONTOUR GEOMETRY**或**选择轮廓**
- 循环**20 CONTOUR DATA**
- 根据需要，循环**21 PILOT DRILLING**
- 循环**22 ROUGH-OUT**，根据需要

相关主题

- 循环**274 OCM FINISHING SIDE** (选装项167)
更多信息: "循环274OCM FINISHING SIDE (选装项167)",
 319 页

循环顺序

- 1 数控系统将刀具定位在工件表面上方的接近位置的起点。平面中的这个位置是数控系统接近轮廓时由沿相切圆弧路径移动刀具得到的位置。
- 2 然后，数控系统用切入进给速率将刀具移到第一切入深度
- 3 沿相切圆弧接近轮廓并加工到终点。分别精加工每个子轮廓
- 4 接近精加工轮廓或从精加工轮廓退离时，刀具沿相切螺旋圆弧运动。螺旋线的起始高度为安全高度**Q6**的1/25，但最大的余下最后的切入深度高于最终深度
- 5 最后，刀具沿刀具轴退刀至第二安全高度或退刀至循环前的最后编程位置。该特性取决于机床参数**posAfterContPocket** (201007号)。



数控系统计算的起点还取决于加工顺序。如果用**GOTO**按键选择精加工循环，然后启动NC数控程序，起点位置可能不同于用定义的顺序执行NC数控程序的位置。

注意

注意

碰撞危险！

如果已将**posAfterContPocket**参数 (201007号) 设置为**ToolAxClearanceHeight**，在循环完成时，该数控系统仅沿刀具轴方向将刀具定位在第二安全高度位置。该数控系统不将刀具定位在加工面上。有碰撞危险！

- ▶ 循环结束后，用加工面的所有坐标定位刀具（例如，**L X+80 Y +0 R0 FMAX**）
- ▶ 必须确保在循环后用绝对位置编程；禁止编程增量式行程运动

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 如果循环**20**未定义余量，数控系统显示出错信息“刀具半径太大”。
- 如果执行循环**24**，但未用循环**22**进行粗加工，那么将粗加工铣刀半径输入为“0”。
- 数控系统自动计算精加工的起点。起点位置取决于型腔的可用空间以及循环**20**中编程的余量。
- 如果操作中激活了**M110**，补偿的内圆弧进给速率相应减小。
- 该循环监测所定义刀具的可用长度**LU**。如果**LU**值小于**DEPTH Q15**，数控系统将显示出错信息。
- 此循环考虑辅助功能**M109**和**M110**。加工圆弧内和圆弧外期间，数控系统在内圆角和外圆角加工的切削刃处保持进给速率不变。

更多信息：Klartext对话式编程用户手册

编程说明

- 侧边的精加工余量 (**Q14**) 与精加工铣刀半径之和必须小于侧边余量 (**Q3**, 循环**20**) 与粗加工铣刀半径之和。
- 侧边**Q14**的精加工余量是精加工后留下的余量。因此，必须小于循环**20**的余量。
- 循环**24**也用于轮廓铣削。这时，必须执行以下操作：
 - 将待铣削的轮廓定义为单个凸台（无型腔边界）
 - 在循环**20**中，输入精加工余量 (**Q3**)，其值大于精加工余量**Q14** + 所用刀具半径之和

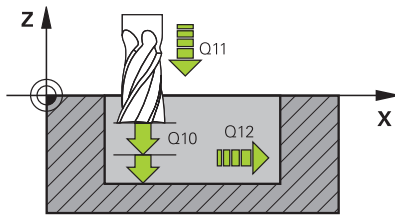
关于机床参数的说明

- 用机床参数**posAfterContPocket** (201007号) 定义轮廓型腔加工后刀具如何运动：
 - **PosBeforeMachining**：返回到起点。
 - **ToolAxClearanceHeight**：将刀具沿刀具轴移到第二安全高度。

循环参数

帮助图形

参数



Q9 旋转方向? 顺时针 = -1

加工方向：

+1：逆时针

-1：顺时针

输入：-1, +1

Q10 切入深度?

每刀的进刀量。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q11 切入进给速率?

切入时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.9999 或FAUTO, FU, FZ

Q12 粗加工进给率?

加工面上的运动进给速率

输入：0...99999.9999 或FAUTO, FU, FZ

Q14 侧面精铣余量?

侧边Q14的精加工余量是精加工后留下的余量。该余量必须小于循环20的余量值。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q438或QS438 粗加工刀号/刀名?

数控系统粗加工轮廓型腔使用的刀具名或刀具号。可用软键从刀具表直接传输粗加工刀具。此外，可用**刀具名**软键输入刀具名。退出输入框时，数控系统自动插入右引号。

Q438 = -1：数控系统假定最后使用的刀具是粗加工刀（默认特性）

Q438 = 0：如果无粗加工，输入半径为0的刀具号。通常，其刀具号为0。

输入：-1...+32767.9 或者255个字符

举例

11 CYCL DEF 24 SIDE FINISHING ~	
Q9=+1	;ROTATIONAL DIRECTION ~
Q10=+5	;PLUNGING DEPTH ~
Q11=+150	;FEED RATE FOR PLNGNG ~
Q12=+500	;FEED RATE F. ROUGHNG ~
Q14=+0	;ALLOWANCE FOR SIDE ~
Q438=-1	;ROUGH-OUT TOOL

9.9 循环270CONTOUR TRAIN DATA (选装项19)

ISO编程
G270

应用



这个功能必须由机床制造商实施和调试。

用该循环指定循环25 CONTOUR TRAIN的多个属性。

注意

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 循环**270**为定义生效，也就是说只要在NC数控程序中进行了定义，立即生效。
- 如果使用循环**270**，不能在轮廓子程序中定义任何半径补偿。
- 在循环**25**前定义循环**270**。

循环参数

帮助图形	参数
	<p>Q390 接近/離開 的形式? 接近/离开类型的定义： 1：沿相切圆弧接近轮廓。 2：沿相切直线接近轮廓。 3：垂直接近轮廓 0和4：不接近或离开。 输入：1, 2, 3</p>
	<p>Q391 半径补偿 (0=R0/1=RL/2=RR)? 半径补偿的定义： 0：无半径补偿，加工定义的轮廓 1：左侧补偿，加工定义的轮廓 2：右侧补偿，加工定义的轮廓 输入：0, 1, 2</p>
	<p>Q392 接近半径/离开半径? 只有选择了沿圆弧路径相切接近时才有效 (Q390 = 1)。接近/离开圆弧的半径 输入：0...99999.9999</p>
	<p>Q393 中心角? 只有选择了沿圆弧路径相切接近时才有效 (Q390 = 1)。接近圆弧的角长 输入：0...99999.9999</p>
	<p>Q394 距辅助点距离? 只有选择了沿直线或垂直方向相切接近时才有效 (Q390 = 2 或Q390 = 3)。到辅助点的距离，刀具由该辅助点接近轮廓。 输入：0...99999.9999</p>

举例

11 CYCL DEF 270 CONTOUR TRAIN DATA ~	
Q390=+1	;TYPE OF APPROACH ~
Q391=+1	;RADIUS COMPENSATION ~
Q392=+5	;RADIUS ~
Q393=+90	;CENTER ANGLE ~
Q394=+0	;DISTANCE

9.10 循环25CONTOUR TRAIN (选装项19)

ISO编程

G125

应用

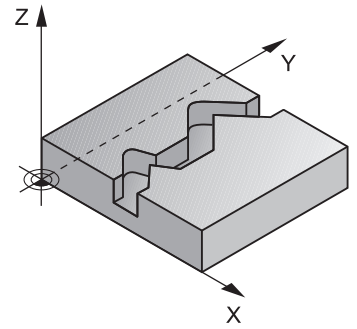


这个功能必须由机床制造商实施和调试。

该循环与循环14 CONTOUR GEOMETRY一起使用可加工开放式和封闭式轮廓。

循环25 CONTOUR TRAIN功能的加工优势明显优于使用定位程序段的轮廓加工功能：

- 数控系统监测加工操作，避免底切和轮廓损伤（执行前，进行轮廓的图形仿真）
- 如果选择的刀具半径过大，轮廓角点可能需要修复加工
- 可全部用顺铣或逆铣加工。即使被镜像的轮廓，这种铣削也保持有效
- 刀具可以来回多次铣削进刀运动：提高加工速度
- 可以输入余量值，以重复地进行粗铣加工和精铣加工。



注意**注意****碰撞危险！**

如果已将**posAfterContPocket**参数 (201007号) 设置为**ToolAxClearanceHeight**，在循环完成时，该数控系统仅沿刀具轴方向将刀具定位在第二安全高度位置。该数控系统不将刀具定位在加工面上。有碰撞危险！

- ▶ 循环结束后，用加工面的所有坐标定位刀具（例如，**L X+80 Y +0 R0 FMAX**）
- ▶ 必须确保在循环后用绝对位置编程；禁止编程增量式行程运动

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 数控系统仅考虑循环**14 CONTOUR GEOMETRY**中的第一个标签。
- SL循环程序的存储能力有限。一个SL循环中轮廓元素最大编程数量为16384个。
- 如果操作中激活了**M110**，补偿的内圆弧进给速率相应减小。
- 此循环考虑辅助功能**M109**和**M110**。加工圆弧内和圆弧外期间，数控系统在内圆角和外圆角加工的切削刃处保持进给速率不变。

更多信息： Klartext对话式编程用户手册

编程说明

- 不需要循环**20 CONTOUR DATA**。
- DEPTH (深度) 循环参数的代数符号决定加工方向。如果编程 DEPTH = 0，该循环将不被执行。
- 如果在轮廓子程序中使用局部Q参数**QL**，必须在轮廓子程序中分配或计算这些值。

循环参数

帮助图形

参数

Q1 铣削深度?

工件表面与轮廓底面间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q3 侧面精铣余量?

加工面上的精加工余量。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q5 工件表面坐标?

绝对式工件顶面的坐标

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q7 第二安全高度?

刀具与工件不发生碰撞的高度（工序中的中间定位位置和循环结束时的退刀位置）。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q10 切入深度?

每刀的进刀量。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q11 切入进给速率?

沿主轴坐标轴的运动进给速率

输入：0...99999.9999 或FAUTO, FU, FZ

Q12 粗加工进给率?

加工面上的运动进给速率

输入：0...99999.9999 或FAUTO, FU, FZ

Q15 顺铣或逆铣? 逆铣 = -1

+1：顺铣

-1：逆铣

0：多次进刀，交替顺铣和逆铣

输入：-1, 0, +1

帮助图形

参数

Q18或QS18 粗铣刀具？

数控系统进行的轮廓粗加工的刀号或刀名。可用软键从刀具表直接传输粗加工刀具。此外，可用**刀具名**软键输入刀具名。退出输入框时，数控系统自动插入右引号。如果无粗加工，输入“0”；如果输入刀名或刀号，数控系统将只在无法用该粗加工刀加工的部位进行粗加工。如果无法从侧面接近需要粗加工的部位，数控系统将用往复切入方式铣削；为此，必须在TOOL.T刀具表中输入刀具长度LCUTS并在刀具表中用**ANGLE**（角）定义刀具的最大切入角。

输入：0...99999.9 或者最多不超过255个字符

Q446 接受的剩余材料？

指定该轮廓可接受余材的最大值，单位mm。例如，如果输入0.01 mm，当厚度等于0.01 mm时，数控系统将停止加工余材。

输入：0.001...9.999

Q447 最大连接距离？

需半精加工的两个部位间的最大距离。在该距离范围内，刀具将沿轮廓运动，无退刀运动，保持在加工深度位置。

输入：0...999.999

Q448 延长路径？

在轮廓部位的起点和终点位置延长刀具路径的长度。数控系统只沿平行于轮廓的方向延长刀具路径。

输入：0...99.999

举例

11 CYCL DEF 25 CONTOUR TRAIN ~	
Q1=-20	;MILLING DEPTH ~
Q3=+0	;ALLOWANCE FOR SIDE ~
Q5=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q7=+50	;CLEARANCE HEIGHT ~
Q10=-5	;PLUNGING DEPTH ~
Q11=+150	;FEED RATE FOR PLNGNG ~
Q12=+500	;FEED RATE F. ROUGHNG ~
Q15=+1	;CLIMB OR UP-CUT ~
Q18=+0	;COARSE ROUGHING TOOL ~
Q446=+0.01	;RESIDUAL MATERIAL ~
Q447=+10	;CONNECTION DISTANCE ~
Q448=+2	;PATH EXTENSION

9.11 循环275TROCHOIDAL SLOT (选装项19)

ISO编程
G275

应用



这个功能必须由机床制造商实施和调试。

该循环与循环14 (轮廓) 一起使用, 可用摆线铣削技术完整加工开放式和封闭式槽或轮廓槽。

在摆线铣削中, 由于切削力分布均匀, 能有效避免刀具磨损, 因此可同时使用较大的切削深度和较高的切削速度。如果使用可转位刀片, 可利用整个切削长度, 提高每刀刃的切削量。而且, 摆线铣削也易于机床操作人员使用。) 功能一起使用, 将可节省大量时间。

根据选择的循环参数, 提供以下加工方式:

- 完整加工: 粗加工, 侧边精加工
- 仅粗加工
- 仅侧边精加工

主程序: 用SL循环加工

```

0 BEGIN CYC275 MM
...
12 CYCL DEF 14 CONTOUR GEOMETRY
...
13 CYCL DEF 275 TROCHOIDAL SLOT
...
14 CYCL CALL M3
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 LBL 10
...
55 LBL 0
...
99 END PGM CYC275 MM

```

循环顺序

粗加工封闭式槽

对于封闭式槽，轮廓描述必须从直线程序段（L程序段）开始。

- 1 根据定位规则，刀具运动到轮廓描述的起点位置并用往复运动以刀具表中定义的切入角运动到第一进刀深度。用参数**Q366**指定切入方式。
- 2 数控系统用圆弧运动粗加工槽直到达到轮廓终点。圆弧运动期间，数控系统沿加工方向使刀具运动定义的进刀量（**Q436**）。用参数**Q351**定义顺铣还是逆铣的圆弧运动。
- 3 在轮廓终点位置，数控系统将刀具移到第二安全高度和使刀具返回轮廓描述的起点位置。
- 4 重复该操作直到达到编程的槽深

精加工封闭式槽

- 5 如果定义了精加工余量，数控系统精加工槽壁，如果要求多次进刀，精加工中多次进刀。数控系统从定义的起点开始相切接近槽壁。考虑顺铣或逆铣。

粗加工开放式槽

开放槽的轮廓描述必须从用接近程序段（**APPR**）开始。

- 1 根据定位规则要求，刀具移动到由**APPR**程序段中的参数定义的加工操作的起点并垂直切入到第一切入深度。
- 2 数控系统用圆弧运动粗加工槽直到达到轮廓终点。圆弧运动期间，数控系统沿加工方向使刀具运动定义的进刀量（**Q436**）。用参数**Q351**定义顺铣还是逆铣的圆弧运动。
- 3 在轮廓终点位置，数控系统将刀具移到第二安全高度和使刀具返回轮廓描述的起点位置。
- 4 重复该操作直到达到编程的槽深

精加工开放式槽

- 5 如果定义了精加工余量，数控系统精加工槽壁（如果要求多次进刀）。数控系统从**APPR**程序段定义的起点开始接近槽壁。考虑顺铣或逆铣

注意**注意****碰撞危险！**

如果已将 **posAfterContPocket** 参数 (201007号) 设置为 **ToolAxClearanceHeight**，在循环完成时，该数控系统仅沿刀具轴方向将刀具定位在第二安全高度位置。该数控系统不将刀具定位在加工面上。有碰撞危险！

- ▶ 循环结束后，用加工面的所有坐标定位刀具（例如，**L X+80 Y +0 R0 FMAX**）
- ▶ 必须确保在循环后用绝对位置编程；禁止编程增量式行程运动

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- SL循环程序的存储能力有限。一个SL循环中轮廓元素最大编程数量为16384个。
- 结合使用循环**275**，数控系统不需要循环**20 CONTOUR DATA**。
- 此循环考虑辅助功能**M109**和**M110**。加工圆弧内和圆弧外期间，数控系统在内圆角和外圆角加工的切削刃处保持进给速率不变。

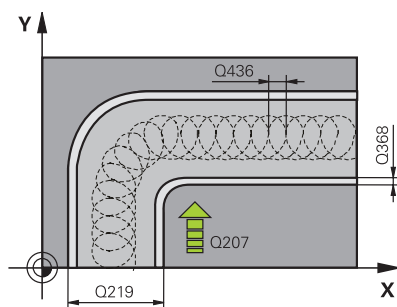
更多信息： Klartext对话式编程用户手册

编程说明

- DEPTH (深度) 循环参数的代数符号决定加工方向。如果编程 DEPTH = 0，该循环将不被执行。
- 如果用循环**275 TROCHOIDAL SLOT**功能，可在循环**14 CONTOUR GEOMETRY**中仅定义一个轮廓子程序。
- 在轮廓子程序中用所有可用的路径功能定义槽的中心线。
- 封闭槽的起点不允许在轮廓角点位置。

循环参数

帮助图形



参数

Q215 加工方式 (0/1/2)?

定义加工方式：

0：粗加工和精加工

1：仅粗加工

2：仅精加工

仅当定义了相应的精加工余量（Q368、Q369）时才执行侧面精加工和底面精加工

输入：0, 1, 2

Q219 槽宽度?

输入槽宽，槽宽方向必须平行于加工面的辅助轴。如果槽宽等于刀具直径，数控系统将铣削斜孔。

粗加工的最大槽宽：刀具直径的两倍

输入：0...99999.9999

Q368 侧面精铣余量?

加工面上的精加工余量。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q436 每转进给量?

刀具每转一圈数控系统使刀具沿加工方向运动的距离值。该值有绝对式效果。

输入：0...99999.9999

Q207 铣削进给速率?

铣削时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU, FZ

Q351 方向? 逆铣= +1, 顺铣=-1

铣削操作的类型。考虑主轴的旋转方向。

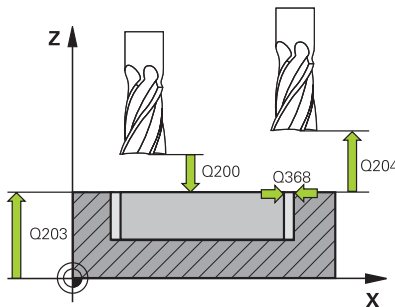
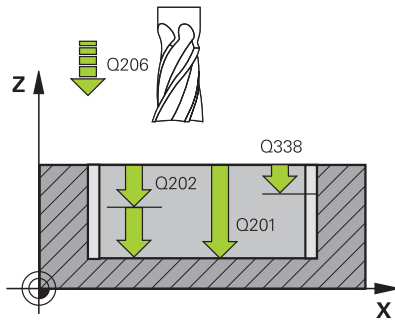
+1 = 顺铣

-1 = 逆铣

PREDEF：数控系统用全局定义（GLOBAL DEF）程序段中的数据（如果输入0，执行顺铣）

输入：-1, 0, +1 或PREDEF

帮助图形



参数

Q201 深度?

工件表面与槽底面间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q202 切入深度?

每刀的进刀量。输入大于0的值。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q206 切入进给速率?

移到深度时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU, FZ

Q338 精加工的进刀量?

每次精加工切削时刀具沿主轴坐标轴的进刀量。

Q338 =0：一次进刀精加工

该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q385 精加工进给率?

侧面和底面精加工时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU, FZ

Q200 安全高度?

刀尖与工件表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q203 工件表面坐标?

工件表面相对当前原点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q204 第二个调整间隙?

刀具与工件（夹具）间刀具轴上的距离，此距离无碰撞危险。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q366 切入方式 (0/1/2)?

切入方式类型：

0 = 垂直切入。数控系统垂直切入，不考虑刀具表中定义的切入角 ANGLE (角)

1 = 无作用

2 = 往复切入。在刀具表中，必须将当前刀具的切入角 ANGLE (角) 定义为非0值。否则，数控系统将显示出错信息

输入：0, 1, 2 或PREDEF

帮助图形

参数

Q369 底面的精铣余量?

底面的精铣余量。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q439 进给速率参考（0-3）?

指定编程进给速率的参考值：

0：相对刀具中心路径的进给速率

1：仅在侧面精加工期间，进给速率才相对切削刃；其它情况时，均相对刀具中心路径

2：侧面精加工和底面精加工期间，进给速率相对切削刃；其它情况时，均相对刀具中心路径

3：进给速率只相对切削刃

输入：0, 1, 2, 3

举例

11 CYCL DEF 275 TROCHOIDAL SLOT ~	
Q215=+0	;MACHINING OPERATION ~
Q219=+10	;SLOT WIDTH ~
Q368=+0	;ALLOWANCE FOR SIDE ~
Q436=+2	;INFEEED PER REV. ~
Q207=+500	;FEED RATE MILLING ~
Q351=+1	;CLIMB OR UP-CUT ~
Q201=-20	;DEPTH ~
Q202=+5	;PLUNGING DEPTH ~
Q206=+150	;FEED RATE FOR PLNGNG ~
Q338=+0	;INFEEED FOR FINISHING ~
Q385=+500	;FINISHING FEED RATE ~
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q204=+50	;2ND SET-UP CLEARANCE ~
Q366=+2	;PLUNGE ~
Q369=+0	;ALLOWANCE FOR FLOOR ~
Q439=+0	;FEED RATE REFERENCE
12 CYCL CALL	

9.12 循环276THREE-D CONT. TRAIN (选装项19)

ISO编程

G276

应用



这个功能必须由机床制造商实施和调试。

该循环与循环14 CONTOUR GEOMETRY和循环270 CONTOUR TRAIN DATA一起使用，可加工开放式和封闭式轮廓。也能进行余料自动检测。之后，可以完成全部加工，例如用较小的刀具加工内角。

与循环25 CONTOUR TRAIN不同，循环276 THREE-D CONT. TRAIN还计算轮廓子程序中定义的计算刀具轴坐标。因此，该循环能加工三维轮廓。

我们建议将循环270 CONTOUR TRAIN DATA编程在循环276 THREE-D CONT. TRAIN前。

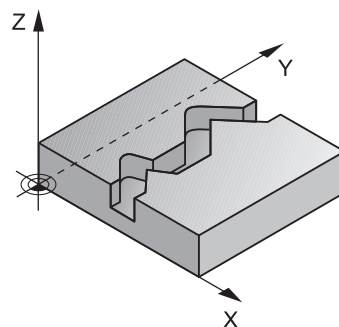
循环顺序

无进刀加工轮廓：铣削深度Q1 = 0

- 1 刀具运动到加工的起点。该起点由第一轮廓点、选定的铣削模式（顺铣或逆铣）和循环270 CONTOUR TRAIN DATA定义的参数（例如接近类型）确定。然后，数控系统将刀具移到第一切入深度
- 2 根据已定义的循环270 CONTOUR TRAIN DATA，刀具接近该轮廓，然后进行完整加工直到终点
- 3 在轮廓终点，按照循环270（轮廓链数据）的定义退刀CONTOUR TRAIN DATA
- 4 最后，数控系统将刀具退至第二安全高度。

进行进刀加工轮廓：铣削深度Q1不等于0且定义了切入深度Q10

- 1 刀具运动到加工的起点。该起点由第一轮廓点、选定的铣削模式（顺铣或逆铣）和循环270 CONTOUR TRAIN DATA定义的参数（例如接近类型）确定。然后，数控系统将刀具移到第一切入深度
- 2 根据已定义的循环270 CONTOUR TRAIN DATA，刀具接近该轮廓，然后完整加工直到终点
- 3 如果选择了用顺铣和逆铣加工（Q15=0），数控系统将执行往复运动。将在轮廓起点和终点位置执行进刀运动（切入）。如果Q15不等于0，刀具运动到第二安全高度位置并返回到加工的起点位置。数控系统从该位置将刀具移到下一个切入深度
- 4 执行270 CONTOUR TRAIN DATA中定义的退离
- 5 重复该操作直到达到编程深度。
- 6 最后，数控系统将刀具退至第二安全高度



注意

注意
<p>碰撞危险！</p> <p>如果已将posAfterContPocket参数 (201007号) 设置为ToolAxClearanceHeight, 在循环完成时, 该数控系统仅沿刀具轴方向将刀具定位在第二安全高度位置。该数控系统不将刀具定位在加工面上。有碰撞危险！</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ 循环结束后, 用加工面的所有坐标定位刀具 (例如, L X+80 Y +0 R0 FMAX) ▶ 必须确保在循环后用绝对位置编程; 禁止编程增量式行程运动

注意
<p>碰撞危险！</p> <p>如果调用该循环前, 将刀具定位在障碍物的背面, 可能发生碰撞。</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ 循环调用前, 定位刀具使刀具在接近轮廓起点的过程中不发生碰撞 ▶ 当调用循环时, 如果刀具位置低于第二安全高度, 该数控系统将生成出错信息

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 如果为进行轮廓接近和离开, 编程**APPR**和**DEP**程序段, 数控系统监测这些程序段的执行是否损坏轮廓。
- 如果使用循环**25 CONTOUR TRAIN**功能, 在循环**14 CONTOUR GEOMETRY**中仅定义一个子程序。
- 我们建议将循环**270 CONTOUR TRAIN DATA**与循环**276**一起使用。然而, 不需要使用循环**20 CONTOUR DATA**。
- SL循环程序的存储能力有限。一个SL循环中轮廓元素最大编程数量为16384个。
- 如果操作中激活了**M110**, 补偿的内圆弧进给速率相应减小。
- 此循环考虑辅助功能**M109**和**M110**。加工圆弧内和圆弧外期间, 数控系统在内圆角和外圆角加工的切削刃处保持进给速率不变。

更多信息： Klartext对话式编程用户手册

编程说明

- 轮廓子程序中的第一NC数控程序段必须含X轴、Y轴和Z轴全部三个轴的坐标值。
- 深度参数的代数符号决定加工方向。如果编程DEPTH=0, 数控系统将使用轮廓子程序中指定的刀具轴坐标。
- 如果在轮廓子程序中使用局部Q参数**QL**, 必须在轮廓子程序中分配或计算这些值。

循环参数

帮助图形

参数

Q1 铣削深度?

工件表面与轮廓底面间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q3 侧面精铣余量?

加工面上的精加工余量。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q7 第二安全高度?

刀具与工件不发生碰撞的高度（工序中的中间定位位置和循环结束时的退刀位置）。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q10 切入深度?

每刀的进刀量。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q11 切入进给速率?

沿主轴坐标轴的运动进给速率

输入：0...99999.9999 或FAUTO, FU, FZ

Q12 粗加工进给率?

加工面上的运动进给速率

输入：0...99999.9999 或FAUTO, FU, FZ

Q15 顺铣或逆铣? 逆铣 = -1

+1：顺铣

-1：逆铣

0：多次进刀，交替顺铣和逆铣

输入：-1, 0, +1

Q18或QS18 粗铣刀具?

数控系统进行的轮廓粗加工的刀号或刀名。可用软键从刀具表直接传输粗加工刀具。此外，可用**刀具名**软键输入刀具名。退出输入框时，数控系统自动插入右引号。若无粗加工，输入“0”；如果输入刀名或刀号，数控系统将只在无法用该粗加工刀加工的部位进行粗加工。如果无法从侧面接近需要粗加工的部位，数控系统将用往复切入方式铣削；为此，必须在TOOL.T刀具表中输入刀具长度LCUTS并在刀具表中用ANGLE（角）定义刀具的最大切入角。

输入：0...99999.9 或者最多不超过255个字符

帮助图形

参数

Q446 接受的剩余材料？

指定该轮廓可接受余材的最大值，单位mm。例如，如果输入0.01 mm，当厚度等于0.01 mm时，数控系统将停止加工余材。

输入：**0.001...9.999**

Q447 最大连接距离？

需半精加工的两个部位间的最大距离。在该距离范围内，刀具将沿轮廓运动，无退刀运动，保持在加工深度位置。

输入：**0...999.999**

Q448 延长路径？

在轮廓部位的起点和终点位置延长刀具路径的长度。数控系统只沿平行于轮廓的方向延长刀具路径。

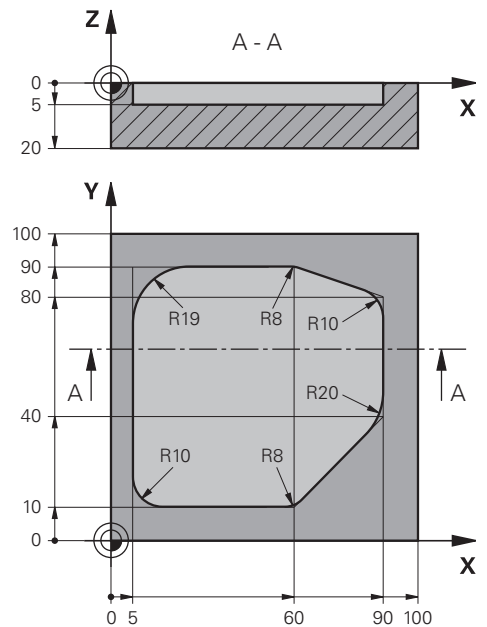
输入：**0...99.999**

举例

11 CYCL DEF 276 THREE-D CONT. TRAIN ~	
Q1=-20	;MILLING DEPTH ~
Q3=+0	;ALLOWANCE FOR SIDE ~
Q7=+50	;CLEARANCE HEIGHT ~
Q10=-5	;PLUNGING DEPTH ~
Q11=+150	;FEED RATE FOR PLNGNG ~
Q12=+500	;FEED RATE F. ROUGHNG ~
Q15=+1	;CLIMB OR UP-CUT ~
Q18=+0	;COARSE ROUGHING TOOL ~
Q446=+0.01	;RESIDUAL MATERIAL ~
Q447=+10	;CONNECTION DISTANCE ~
Q448=+2	;PATH EXTENSION

9.13 编程举例

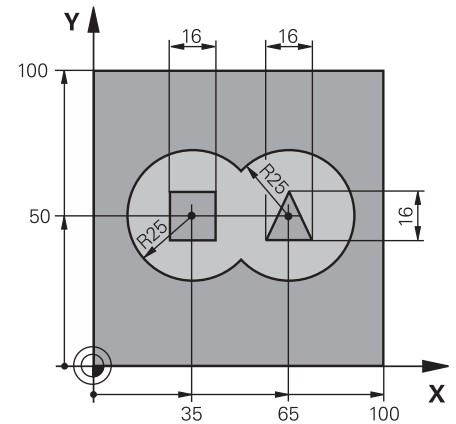
举例：用SL循环粗加工和半精加工一个型腔



0	BEGIN PGM 1078634 MM	
1	BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	
2	BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3	TOOL CALL 15 Z S4500	; 刀具调用：粗加工刀（直径：30）
4	L Z+100 R0 FMAX M3	; 退刀
5	CYCL DEF 14.0 CONTOUR GEOMETRY	
6	CYCL DEF 14.1 CONTOUR LABEL 1	
7	CYCL DEF 20 CONTOUR DATA ~	
	Q1=-5 ;MILLING DEPTH ~	
	Q2=+1 ;TOOL PATH OVERLAP ~	
	Q3=+0 ;ALLOWANCE FOR SIDE ~	
	Q4=+0 ;ALLOWANCE FOR FLOOR ~	
	Q5=+0 ;SURFACE COORDINATE ~	
	Q6=+2 ;SET-UP CLEARANCE ~	
	Q7=+50 ;CLEARANCE HEIGHT ~	
	Q8=+0.2 ;ROUNDING RADIUS ~	
	Q9=+1 ;ROTATIONAL DIRECTION	
8	CYCL DEF 22 ROUGH-OUT ~	
	Q10=-5 ;PLUNGING DEPTH ~	
	Q11=+150 ;FEED RATE FOR PLNGNG ~	
	Q12=+500 ;FEED RATE F. ROUGHNG ~	
	Q18=+0 ;COARSE ROUGHING TOOL ~	
	Q19=+200 ;FEED RATE FOR RECIPI. ~	
	Q208=+99999 ;RETRACTION FEED RATE ~	

Q401=+90	;FEED RATE FACTOR ~	
Q404=+1	;FINE ROUGH STRATEGY	
9 CYCL CALL		;循环调用：粗加工
10 L Z+200 R0 FMAX		;退刀
11 TOOL CALL 4 Z S3000		;刀具调用：半精加工刀具（直径：8）
12 L Z+100 R0 FMAX M3		
13 CYCL DEF 22 ROUGH-OUT ~		
Q10=-5	;PLUNGING DEPTH ~	
Q11=+150	;FEED RATE FOR PLNGNG ~	
Q12=+500	;FEED RATE F. ROUGHNG ~	
Q18=+15	;COARSE ROUGHING TOOL ~	
Q19=+200	;FEED RATE FOR RECIP. ~	
Q208=+99999	;RETRACTION FEED RATE ~	
Q401=+90	;FEED RATE FACTOR ~	
Q404=+1	;FINE ROUGH STRATEGY	
14 CYCL CALL		;循环调用：半精加工
15 L Z+200 R0 FMAX		;退刀
16 M30		;程序结束
17 LBL 1		;轮廓子程序
18 L X+5 Y+50 RR		
19 L Y+90		
20 RND R19		
21 L X+60		
22 RND R8		
23 L X+90 Y+80		
24 RND R10		
25 L Y+40		
26 RND R20		
27 L X+60 Y+10		
28 RND R8		
29 L X+5		
30 RND R10		
31 L X+5 Y+50		
32 LBL 0		
33 END PGM 1078634 MM		

举例：预钻孔，粗加工和精加工SL循环叠加的轮廓



0	BEGIN PGM 2 MM	
1	BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	
2	BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3	TOOL CALL 204 Z S2500	; 刀具调用：钻头（直径：12）
4	L Z+250 R0 FMAX M3	; 退刀
5	CYCL DEF 14.0 CONTOUR GEOMETRY	
6	CYCL DEF 14.1 CONTOUR LABEL1 /2 /3 /4	
7	CYCL DEF 20 CONTOUR DATA ~	
	Q1=-20 ;MILLING DEPTH ~	
	Q2=+1 ;TOOL PATH OVERLAP ~	
	Q3=+0.5 ;ALLOWANCE FOR SIDE ~	
	Q4=+0.5 ;ALLOWANCE FOR FLOOR ~	
	Q5=+0 ;SURFACE COORDINATE ~	
	Q6=+2 ;SET-UP CLEARANCE ~	
	Q7=+100 ;CLEARANCE HEIGHT ~	
	Q8=+0.1 ;ROUNDING RADIUS ~	
	Q9=-1 ;ROTATIONAL DIRECTION	
8	CYCL DEF 21 PILOT DRILLING ~	
	Q10=-5 ;PLUNGING DEPTH ~	
	Q11=+150 ;FEED RATE FOR PLNGNG ~	
	Q13=+0 ;ROUGH-OUT TOOL	
9	CYCL CALL	; 循环调用：预钻孔
10	L Z+100 R0 FMAX	; 退刀
11	TOOL CALL 6 Z S3000	; 刀具调用：粗加工/精加工（D12）
12	CYCL DEF 22 ROUGH-OUT ~	
	Q10=-5 ;PLUNGING DEPTH ~	
	Q11=+100 ;FEED RATE FOR PLNGNG ~	
	Q12=+350 ;FEED RATE F. ROUGHNG ~	
	Q18=+0 ;COARSE ROUGHING TOOL ~	
	Q19=+150 ;FEED RATE FOR RECIP. ~	
	Q208=+99999 ;RETRACTION FEED RATE ~	

Q401=+100	;FEED RATE FACTOR ~	
Q404=+0	;FINE ROUGH STRATEGY	
13 CYCL CALL		;循环调用：粗加工
14 CYCL DEF 23 FLOOR FINISHING ~		
Q11=+100	;FEED RATE FOR PLNGNG ~	
Q12=+200	;FEED RATE F. ROUGHNG ~	
Q208=+99999	;RETRACTION FEED RATE	
15 CYCL CALL		;循环调用：底面精加工
16 CYCL DEF 24 SIDE FINISHING ~		
Q9=+1	;ROTATIONAL DIRECTION ~	
Q10=-5	;PLUNGING DEPTH ~	
Q11=+100	;FEED RATE FOR PLNGNG ~	
Q12=+400	;FEED RATE F. ROUGHNG ~	
Q14=+0	;ALLOWANCE FOR SIDE ~	
Q438=-1	;ROUGH-OUT TOOL	
17 CYCL CALL		;循环调用：侧边精加工
18 L Z+100 R0 FMAX		;退刀
19 M30		;程序结束
20 LBL 1		;轮廓子程序1：左侧型腔
21 CC X+35 Y+50		
22 L X+10 Y+50 RR		
23 C X+10 DR-		
24 LBL 0		
25 LBL 2		;轮廓子程序2：右侧型腔
26 CC X+65 Y+50		
27 L X+90 Y+50 RR		
28 C X+90 DR-		
29 LBL 0		
30 LBL 3		;轮廓子程序3：左侧方形凸台
31 L X+27 Y+50 RL		
32 L Y+58		
33 L X+43		
34 L Y+42		
35 L X+27		
36 LBL 0		
37 LBL 4		;轮廓子程序4：右侧三角凸台
38 L X+65 Y+42 RL		
39 L X+57		
40 L X+65 Y+58		
41 L X+73 Y+42		
42 LBL 0		
43 END PGM 2 MM		

18 RND R7.5	
19 L X+100 Y+80	
20 LBL 0	
21 END PGM 3 MM	

10

循环：精优轮廓铣削

10.1 OCM循环（选装项167）

OCM循环

一般信息



参见机床手册！
机床制造商激活该功能。

使用OCM循环（**精优轮廓铣削**），将子轮廓组成为复杂轮廓。这些循环提供的功能更强大，强于循环**22**至**24**。OCM循环还提供以下功能：

- 粗加工中，数控系统精确地保持指定的刀尖角
- 除型腔外，还能加工凸台和开放式型腔



编程和操作说明：

- 在一个OCM循环中，可编程多达16 384个轮廓元素。
- OCM循环执行全面和复杂的内部计算并提供加工操作的结果。为了安全，必须执行图形测试运行功能！这是确定数控系统所计算的程序是否符合预期的简单方法。

接触角

粗加工时，数控系统精确地保持指定的刀尖角。可用行距系数隐含地指定刀尖角。最大行距系数为1.99；几乎相当于180角°。

轮廓

用**轮廓定义 / 选择轮廓**功能或用OCM形状循环**127x**定义轮廓。

也能在循环**14**中定义封闭式型腔。

在循环**271 OCM CONTOUR DATA**或**127x**形状循环中集中输入加工尺寸，例如铣削深度、余量和第二安全高度。

轮廓定义 / 选择轮廓：

在**轮廓定义/选择轮廓**中，第一轮廓可为型腔或边界。可将下一个轮廓编程凸台或型腔。要编程开放式型腔，使用边界和凸台。

执行以下操作：

- ▶ 编程轮廓定义（**CONTOUR DEF**）程序
- ▶ 将第一轮廓定义为型腔并将第二轮廓定义为凸台
- ▶ 定义循环**271 OCM CONTOUR DATA**
- ▶ 编程循环参数**Q569 = 1**
- ▶ 数控系统将第一个轮廓解释为型腔内的开放式边界。因此，后续将编程的开放式边界和凸台合并为开放式型腔。
- ▶ 定义循环**272 OCM ROUGHING**

**编程注意事项：**

- 然后定义轮廓，将不考虑第一轮廓外的轮廓。
- 子轮廓的第一深度为循环深度。这是编程轮廓的最大深度。其他子轮廓的深度不能超过该循环的深度。因此，应从最深的型腔开始编程子轮廓。

OCM形状循环：

OCM形状循环中定义的形状可为型腔、凸台或边界。用循环**128x**编程凸台或开放式型腔。

执行以下操作：

- ▶ 用循环**127x**编程形状
- ▶ 如果第一个形状为凸台或开放式型腔，必须编程边界循环**128x**。
- ▶ 定义循环**272 OCM ROUGHING**

主程序：用OCM循环加工

```
0 BEGIN OCM MM
...
12 CONTOUR DEF
...
13 CYCL DEF 271 OCM CONTOUR DATA
...
16 CYCL DEF 272 OCM ROUGHING
...
17 CYCL CALL
...
20 CYCL DEF 273 OCM FINISHING FLOOR
...
21 CYCL CALL
...
24 CYCL DEF 274 OCM FINISHING SIDE
...
25 CYCL CALL
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 LBL 1
...
55 LBL 0
56 LBL 2
...
60 LBL 0
...
99 END PGM OCM MM
```

切除剩余材料

粗加工中，这些循环允许使用较大刀具进行第一次粗加工，然后使用较小刀具切除剩余材料。精加工期间，数控系统考虑粗加工切除的材料，因此，可避免精加工刀具过载。

更多信息：“举例：用OCM循环的开放式型腔和半精加工”，344 页



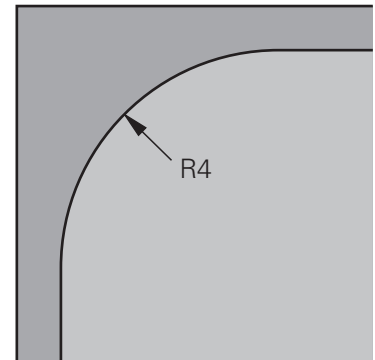
- 如果粗加工后，剩余材料仍在内圆角内，使用更小粗加工刀或定义更小刀具的更多粗加工操作。
- 如果无法完全粗加工切除内圆角，数控系统可能在倒角加工中损坏轮廓。为避免损坏轮廓，执行以下操作步骤。

有关内圆角内剩余材料的操作步骤

此例介绍用多把刀具加工轮廓内侧，刀具半径大于编程的轮廓。尽管使用中的刀具半径更小，粗加工后内圆角内仍有剩余材料。数控系统在后续精加工和倒角加工中考虑此剩余材料。

在此例中，用以下刀具：

- **MILL_D20_ROUGH**， \varnothing 20 mm
- **MILL_D10_ROUGH**， \varnothing 10 mm
- **MILL_D6_FINISH**， \varnothing 6 mm
- **NC_DEBURRING_D6**， \varnothing 6 mm



此例中，内角点半径为4 mm

粗加工

- ▶ 用刀具**MILL_D20_ROUGH**粗加工轮廓
- > 数控系统考虑Q参数**Q578 INSIDE CORNER FACTOR**，因此，初始粗加工期间内圆角半径为12 mm。

...	
12 TOOL CALL Z "MILL_D20_ROUGH"	
...	
15 CYCL DEF 271 OCM CONTOUR DATA	
...	内圆角半径结果 =
Q578 = 0.2 ;INSIDE CORNER FACTOR	$R_T + (Q578 * R_T)$
...	$10 + (0.2 * 10) = 12$
16 CYCL DEF 272 OCM ROUGHING	
...	

- ▶ 用更小刀具**MILL_D10_ROUGH**粗加工轮廓
- > 数控系统考虑Q参数**Q578 INSIDE CORNER FACTOR**，因此，初始粗加工期间内圆角半径为6 mm。

...	
20 TOOL CALL Z "MILL_D10_ROUGH"	
...	
22 CYCL DEF 271 OCM CONTOUR DATA	
...	内圆角半径结果 =
Q578 = 0.2 ;INSIDE CORNER FACTOR	$R_T + (Q578 * R_T)$
...	$5 + (0.2 * 5) = 6$
23 CYCL DEF 272 OCM ROUGHING	
...	-1：数控系统假定最后使用的刀具是粗加工刀
Q438 = -1 ;ROUGH-OUT TOOL	
...	

精加工

- ▶ 用刀具 **MILL_D6_FINISH** 精加工轮廓
- ▶ 此精加工刀可加工 3.6 mm 半径的内圆角。也就是说精加工刀可以加工已定义的 4 mm 半径的内圆角。然而，数控系统考虑粗加工刀 **MILL_D10_ROUGH** 的剩余材料。数控系统用原使用的 6 mm 半径内圆角的粗加工刀。因此，可保护精加工刀，避免其过载。

...	
27 TOOL CALL Z "MILL_D6_FINISH"	
...	
29 CYCL DEF 271 OCM CONTOUR DATA	
...	内圆角半径结果 =
Q578 = 0.2 ;INSIDE CORNER FACTOR	$R_T + (Q578 * R_T)$
...	$3 + (0.2 * 3) = 3.6$
30 CYCL DEF 274 OCM FINISHING SIDE	
...	-1：数控系统假定最后使用的刀具是粗加工刀
Q438 = -1 ;ROUGH-OUT TOOL	
...	

倒角

- ▶ 倒角轮廓：定义循环时，必须定义粗加工操作的最后一个粗加工刀。

i 如果将精加工刀用作粗加工刀，数控系统将损坏轮廓。在此情况下，数控系统假定精加工刀所加工的轮廓的内圆角半径为 3.6 mm。然而，基于之前的粗加工操作，已将精加工刀的内圆角半径限制为 6 mm。

...	
33 TOOL CALL Z "NC_DEBURRING_D6"	
...	
35 CYCL DEF 277 OCM CHAMFERING	
...	最后一次粗加工操作的粗加工刀
QS438 = "MILL_D10_ROUGH" ;ROUGH-OUT TOOL	
...	

OCM循环中的定位规则

当前刀具位置在第二安全高度上方：

- 1 数控系统以快移速度在加工面上将刀具移到起点位置。
- 2 刀具以**FMAX**快移速度移到**Q260 CLEARANCE HEIGHT**，再移到**Q200（安全高度）**位置**SET-UP CLEARANCE**
- 3 然后，数控系统将刀具以**Q253 F PRE-POSITIONING**移到刀具轴上的起点位置。

当前刀具位置在第二安全高度下方：

- 1 数控系统以快移速度将刀具移到**Q260 CLEARANCE HEIGHT**。
- 2 刀具以**FMAX**快移速度在加工面上移到起点位置，再移到**Q200（安全高度）**位置**SET-UP CLEARANCE**
- 3 然后，数控系统以**Q253（预定位进给速率F）**将刀具移到刀具轴上的起点位置**F PRE-POSITIONING**








编程和操作说明：





- 数控系统的**Q260 CLEARANCE HEIGHT**取自循环**271 OCM CONTOUR DATA**或形状循环。
- 仅当第二安全高度位置在安全高度上方时，**Q260 CLEARANCE HEIGHT**才有效。

概要

OCM循环：

软键	循环	页码
	循环271OCM CONTOUR DATA（选装项167） <ul style="list-style-type: none"> 轮廓或子程序加工信息的定义 边界框或边界块的输入 	300
	循环272OCM ROUGHING（选装项167） <ul style="list-style-type: none"> 粗加工轮廓的技术数据 OCM切削数据计算器的使用 切入工作特性：垂直、螺旋或往复 切入策略：可选 	303
	循环273OCM FINISHING FLOOR（选装项167） <ul style="list-style-type: none"> 为循环271中的底面精加工余量进行精加工 恒刀具角或计算的路径为等距（相等距离）路径的加工策略 	316
	循环274OCM FINISHING SIDE（选装项167） <ul style="list-style-type: none"> 为循环271中的侧边精加工余量进行精加工 	319
	循环277OCM CHAMFERING（选装项167） <ul style="list-style-type: none"> 去毛刺边沿 考虑相邻轮廓和侧壁 	322

OCM标准形状：

软键	循环	页码
	循环1271OCM RECTANGLE（选装项167） <ul style="list-style-type: none"> 矩形的定义 侧边长度的输入 角点的定义 	328
	循环1272OCM CIRCLE（选装项167） <ul style="list-style-type: none"> 圆定义 圆直径的输入 	331
	循环1273OCM SLOT / RIDGE（选装项167） <ul style="list-style-type: none"> 凹槽或凸台的定义 宽度和长度的输入 	334
	循环1278OCM POLYGON（选装项167） <ul style="list-style-type: none"> 多边形的定义 参考圆的输入 角点的定义 	337
	循环1281OCM RECTANGLE BOUNDARY（选装项167） <ul style="list-style-type: none"> 边界矩形的定义 	340
	循环1282OCM CIRCLE BOUNDARY（选装项167） <ul style="list-style-type: none"> 边界圆形的定义 	342

10.2 循环271OCM CONTOUR DATA (选装项167)

ISO编程

G271

应用

用循环271 OCM CONTOUR DATA编程轮廓的加工数据或描述子轮廓的子程序。此外，循环271可定义型腔的开放式边界。

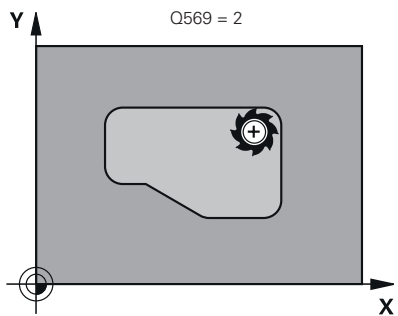
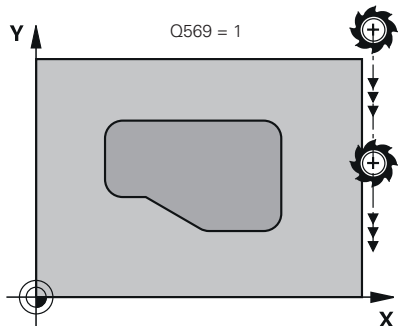
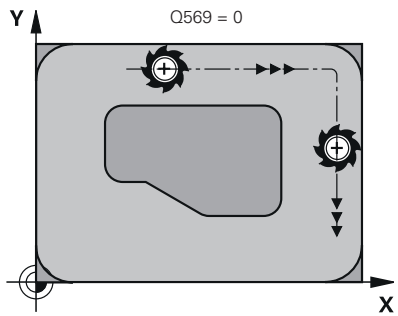
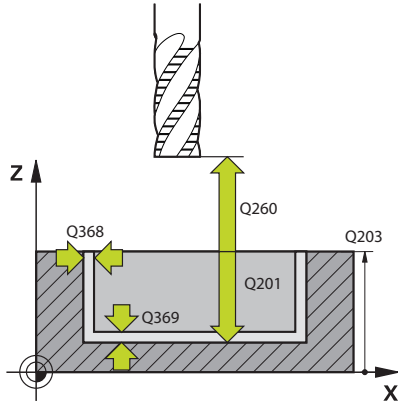
注意

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 循环271为定义生效，也就是说只要在NC数控程序中进行了定义，立即生效。
- 在循环271中输入的加工数据适用于循环272至274。

循环参数

帮助图形

参数



Q203 工件表面坐标?

工件表面相对当前原点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q201 深度?

工件表面与轮廓底面间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+0

Q368 侧面精铣余量?

加工面上的精加工余量。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q369 底面的精铣余量?

底面的精铣余量。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q260 第二安全高度?

刀具轴坐标，在此位置不碰撞工件（中间位置和循环结束时退刀）。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999 或PREDEF

Q578 内角点半径系数?

用刀具半径加上刀具半径与Q578的乘积计算轮廓的内圆角半径。

输入：0.05...0.99

Q569 第一个型腔为边界?

定义边界：

0：将轮廓定义中的第一个轮廓理解为型腔。

1：将在轮廓定义中的第一个轮廓理解为开放式边界。以下轮廓必须为凸台

2：将轮廓定义中的第一个轮廓理解为“边界块”。以下轮廓必须为型腔

输入：0, 1, 2

举例

11 CYCL DEF 271 OCM CONTOUR DATA ~	
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q201=-20	;DEPTH ~
Q368=+0	;ALLOWANCE FOR SIDE ~
Q369=+0	;ALLOWANCE FOR FLOOR ~
Q260=+100	;CLEARANCE HEIGHT ~
Q578=+0.2	;INSIDE CORNER FACTOR ~
Q569=+0	;OPEN BOUNDARY

10.3 循环272OCM ROUGHING (选装项167)

ISO编程
G272

应用

用循环272 OCM ROUGHING功能定义粗加工的技术参数。

此外，可用OCM切削数据计算器。计算的切削数据可实现更高材料切除速度，因此，可提高生产力。

更多信息："OCM切削数据计算器(选装项167)"，309页

要求

编程循环272调用指令前，需要编程其它循环：

- 轮廓定义 / 选择轮廓或循环14 CONTOUR GEOMETRY
- 循环271 OCM CONTOUR DATA

循环顺序

- 1 用定位规则将刀具移到起点位置
- 2 数控系统根据预定位规则和编程的轮廓自动确定起点位置
更多信息："OCM循环中的定位规则"，298页
- 3 数控系统移至第一切入深度。切入深度和加工轮廓的顺序取决于切入方式Q575。
根据循环271 OCM CONTOUR DATA中的定义，参数Q569 OPEN BOUNDARY，数控系统的切入操作如下所示：
 - Q569 = 0或2：刀具用螺旋线或往复运动切入材料中。考虑侧边的精加工余量。
更多信息："切入工作特性Q569 = 0或2"，304页
 - Q569 = 1：刀具在开放式边界外垂直切入到第一切入深度
- 4 达到第一切入深度后，刀具用编程的铣削进给速率Q207向外或向内铣削轮廓（取决于Q569）
- 5 在下一步操作中，刀具移到下一个切入深度和重复进行粗加工步骤直到完成编程的轮廓。
- 6 最后，刀具沿刀具轴退至第二安全高度
- 7 如有更多轮廓，数控系统将重复此加工操作。然后，数控系统将刀具移至轮廓位置，其起点距当前刀具位置最近（取决于进刀方式Q575）
- 8 最后，以Q253 F PRE-POSITIONING将刀具移到Q200 SET-UP CLEARANCE位置，然后以FMAX移到Q260 CLEARANCE HEIGHT

切入工作特性Q569 = 0或2

数控系统通常尽可能用螺旋路径切入。如果不可能，将尽可能用往复运动切入。

切入工作特性取决于：

- **Q207 FEED RATE MILLING**
- **Q568 PLUNGING FACTOR**
- **Q575 INFEEED STRATEGY**
- **ANGLE**
- **RCUTS**
- **R_{corr}** (刀具半径R + 刀具差值DR)

螺旋线：

计算螺旋路径如下：

$$\text{Helicalradius} = R_{\text{corr}} - \text{RCUTS}$$

切入运动结束时，刀具进行半圆运动，为加工所产生的切屑留出充分空间。

往复

计算往复运动如下：

$$L = 2 * (R_{\text{corr}} - \text{RCUTS})$$

切入运动结束时，刀具进行直线运动，为加工所产生的切屑留出充分空间。

注意**注意****小心：可能损坏工件和刀具！**

在铣削路径的计算中，该循环不含圆角半径**R2**。即使使用很小的行距系数，轮廓底面仍可能留下余材。在后续加工操作中，余材可损坏工件和刀具！

- ▶ 执行仿真功能，校验加工顺序和轮廓
- ▶ 如果可能，可用无圆角半径**R2**的刀具

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 如果切入深度大于**LCUTS**，将受限制和数控系统显示警告信息。
- 该循环监测所定义刀具的可用长度**LU**。如果**LU**值小于**DEPTH Q201**，数控系统将显示出错信息。



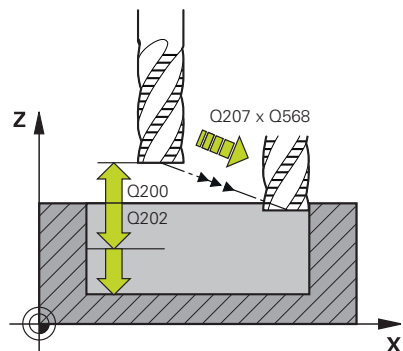
必要时，用中心切削刃（center-cut）的立铣刀（ISO 1641）。

编程说明

- **轮廓定义 / 选择轮廓**将重置上次所用的刀具半径。如果在**轮廓定义 / 选择轮廓**后，用**Q438 = -1**运行该加工循环，数控系统假定尚未进行预加工。
- 如果路径行距系数**Q370 < 1**，建议切入系数**Q579**的参数值小于1。

循环参数

帮助图形



参数

Q202 切入深度?

每刀的进刀量。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q370 路径行距系数?

$Q370 \times$ 刀具半径 = 直线上的横向进刀量 k 。数控系统尽可能精确地保持该值。

输入：0.04...1.99 或PREDEF

Q207 铣削进给速率?

铣削时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU, FZ

Q568 切入进给速率系数?

数控系统用该系数降低进给速率Q207进行向下进给切入材料。

输入：0.1...1

Q253 预定位的进给率?

接近起点加工时的刀具运动速度，单位mm/min。将在坐标面的下方使用该进给速率，但在定义的材料外。

输入：0...99999.9999 或FMAX, FAUTO, PREDEF

Q200 安全高度?

刀具下沿与工件表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q438或QS438 粗加工刀刀号/刀名?

数控系统粗加工轮廓型腔使用的刀具名或刀具号。可用软键从刀具表直接传输粗加工刀具。此外，可用**刀具名**软键输入刀具名。退出输入框时，数控系统自动插入右引号。

-1：数控系统假定循环272最后使用的刀具是粗加工刀（默认特性）

0：如果无粗加工，输入半径为0的刀具号。通常，其刀具号为0。

输入：-1...+32767.9 或者最多不超过255个字符

帮助图形

参数

Q577 接近/离开半径系数？

将乘以接近或离开半径的系数。将**Q577**乘以刀具半径。计算结果是接近和离开半径。

输入：0.15...0.99

Q351 方向? 逆铣= +1, 顺铣=-1

铣削操作的类型。考虑主轴的旋转方向。

+1 = 顺铣

-1 = 逆铣

PREDEF：数控系统用全局定义 (**GLOBAL DEF**) 程序段中的数据 (如果输入0, 执行顺铣)

输入：-1, 0, +1 或**PREDEF**

Q576 主轴转速？

粗加工刀使用的主轴转速，单位每分钟转数 (rpm)。

0：将使用**刀具调用**程序段的主轴转速

> 0：如果值大于零，将使用此主轴转速

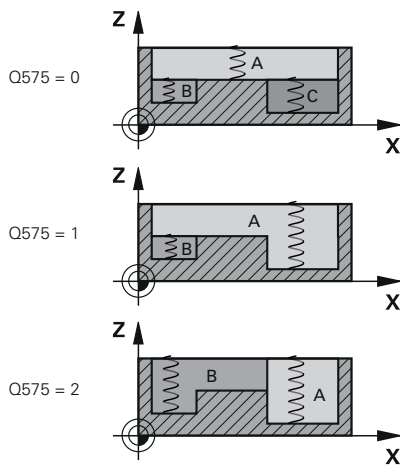
输入：0...99999

Q579 切入速度系数？

为向下进刀到材料中，数控系统减小**SPINDLE SPEED Q576**的系数。

输入：0.2...1.5

帮助图形



参数

Q575 进刀策略 (0/1) ?

向下进刀类型：

0：数控系统从上向下加工轮廓

1：数控系统从下向上加工轮廓。数控系统可能不从最深的轮廓开始。数控系统自动计算加工顺序。总切入路径长度常常比加工策略**2**短。

2：数控系统从下向上加工轮廓。数控系统可能不从最深的轮廓开始。此加工策略计算的加工顺序可最大限度地使用切削刃长度。因此，总切入路径长度的结果常常大于加工策略**1**的结果。根据**Q568**，也可能缩短加工时间。

输入：0, 1, 2



总切入路径是全部切入运动的总和。

举例

11 CYCL DEF 272 OCM ROUGHING ~	
Q202=+5	;PLUNGING DEPTH ~
Q370=+0.4	;TOOL PATH OVERLAP ~
Q207=+500	;FEED RATE MILLING ~
Q568=+0.6	;PLUNGING FACTOR ~
Q253=+750	;F PRE-POSITIONING ~
Q200=+2	;SAFETY CLEARANCE ~
Q438=-1	;ROUGH-OUT TOOL ~
Q577=+0.2	;APPROACH RADIUS FACTOR ~
Q351=+1	;CLIMB OR UP-CUT ~
Q576=+0	;SPINDLE SPEED ~
Q579=+1	;PLUNGING FACTOR S ~
Q575=+0	;INFEEED STRATEGY

10.4 OCM切削数据计算器（选装项167）

OCM切削数据计算器的基础知识

概要

OCM切削数据计算器用于确定循环272 OCM ROUGHING的切削数据。计算结果取决于材质和刀具性能。计算的切削数据可实现更高材料切除速度，因此，可提高生产力。

此外，可用机械负载和热负载滑块在OCM切削数据计算器上特别影响刀具的负载。可以提高过程可靠性、减小刀具磨损和提高生产力。

要求



参见机床手册！

要最大限度地使用切削数据计算结果，需要主轴达到足够高的性能和机床需要足够稳定。

- 该输入值是假定工件已被牢固固定在位。
- 该输入值是假设刀具已被牢固固定在刀座中。
- 正在使用的刀具必须与被加工材料相称。



如果切削深度较大和扭转角度较大，沿刀具轴方向将产生较大拉力。必须确保底面的精加工余量充分。

保持切削条件稳定

仅将切削数据用于循环272 OCM ROUGHING。

仅该循环可确保刀具的接触角不超过被加工轮廓所允许的接触角。

排屑

注意

小心：可能损坏工件和刀具！

如果不能理想地排屑，金属材料切除量较大时，可能卡在狭窄型腔中。因此，刀具可能破损！

- ▶ 必须确保按照OCM切削数据计算器推荐的理想方式排屑。

过程冷却

OCM切削数据计算器推荐在干式切削中用压缩空气冷却，可将这种方法用于大多数材料。压缩空气必须对准切削位置。最好通过刀座冷却。如果不可行，铣削时也可用内冷系统冷却。

但是，使用内冷刀具加工时，排屑可能不充分。可缩短刀具使用寿命。

操作

打开切削数据计算器

执行以下操作，打开切削数据计算器：



- ▶ 编辑循环**272 OCM ROUGHING**



- ▶ 按下**OCM 数据**软键
- ▶ 数控系统打开OCM切削数据计算器窗体。

关闭切削数据计算器

执行以下操作，关闭切削数据计算器：



- ▶ 按下**应用**
- ▶ 数控系统将所确定的切削数据用于所需的循环参数。
- ▶ 保存当前输入信息，再次打开切削数据计算器时将仍在。



- 或者
- ▶ 按下**终点**或**取消**软键
- ▶ 不保存当前输入信息。
- ▶ 数控系统不将任何数据用于该循环。



OCM切削数据计算器为这些循环参数计算相关数据：

- 切入深度 (Q202)
- 行距系数 (Q370)
- 主轴转速 (Q576)
- 顺铣或逆铣 (Q351)

使用OCM切削数据计算器时，不允许事后编辑循环中的这些数据。

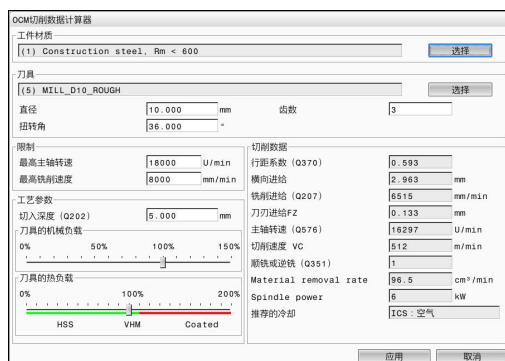
可填写的窗体

数控系统的可填写窗体使用多种颜色：

- 白色背景：必须输入
- 红色输入值：未输入或输入不正确
- 灰色背景：不允许输入



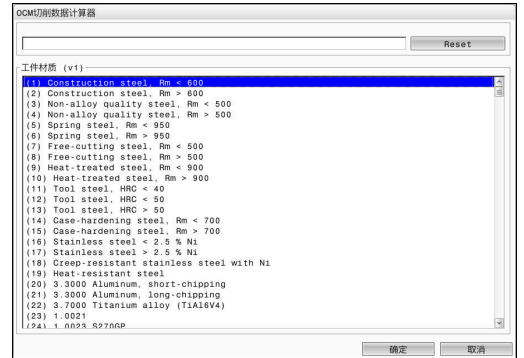
工件材质和刀具输入框为灰色。只能用选择列表或刀具表进行修改。



工件材质

选择工件材质：

- ▶ 点击**选择**按钮
- ▶ 数控系统打开选择列表，其中包括多种类型的钢、铝和钛材质。
- ▶ 选择工件材质
或者
- ▶ 在搜索框中输入搜索词
- ▶ 数控系统显示材质或材质族的搜索结果。按下**重置**按钮，返回最初选择列表。
- ▶ 用**确定**按钮，应用工件材质的选择



编程和操作说明：

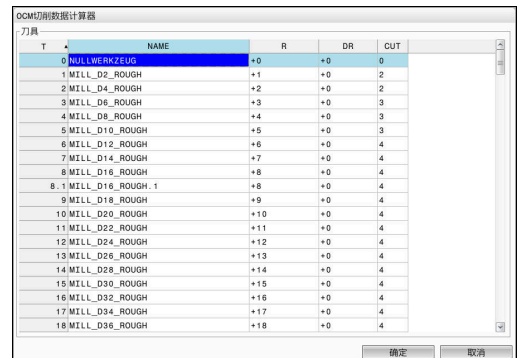
- 如果需要的材质未在该表中，选择适当材质族或切削性能类似的材质。
- 该选择列表还显示当前工件材质表的版本号。根据需要可更新。工件材质表ocm.xml文件的目录位于 TNC:\system_calcprocess.

刀具

可在刀具表tool.t中选择刀具或手动输入数据选择刀具。

选择刀具：

- ▶ 点击**选择**按钮
- ▶ 数控系统打开当前刀具表tool.t。
- ▶ 选择刀具
- ▶ 用**确定**确认**确定**
- ▶ 数控系统应用直径和tool.t刀具表中输入齿数。
- ▶ 定义扭转角



或执行以下操作，无需选择刀具：

- ▶ 输入直径
- ▶ 定义齿数
- ▶ 输入扭转角

输入对话

描述

直径	粗加工刀直径，单位mm 选择粗加工刀后，自动应用该值。 输入：1...40
齿数	粗加工刀的刀齿数 选择粗加工刀后，自动应用该值。 输入：1...10
扭转角	粗加工刀的扭转角，单位° 如果扭转角不同，输入平均值。 输入：0...80



编程和操作说明：

- 可随时修改直径值和齿数。修改后的数据**不**写入刀具表tool.t！
- 扭转角在刀具说明中，例如刀具制造商的刀具样本中。


限制

为进行限制，需要定义主轴最高转速和最高铣削进给速率。将计算值切削数据限制为这些值。

输入对话	描述
最高主轴转速	机床和夹紧情况所允许的最高主轴转速，单位rpm： 输入：1...99999
最高铣削速度	机床和夹紧情况所允许的最高铣削速度（进给速率），单位mm/min： 输入：1...99999

工艺参数

对于工艺参数，需要定义切入深度（Q202）和机械负载和热负载：

输入对话	描述
切入深度（Q202）	切入深度（>0 mm至[刀具直径的6倍]） 启动OCM切削参数计算器时，使用循环参数Q202的数据。 输入：0.001...99999.999,
刀具的机械负载	选择机械负载的滑块（该值通常在70%与100%之间） 输入：0%...150%
刀具的热负载	选择热负载的滑块 根据刀具的高温耐磨性能（涂层）设置滑块。 <ul style="list-style-type: none"> ■ HSS：低的高温耐磨性能 ■ VHM（非涂层或常规涂层的整体硬质合金铣刀）：中等的高温耐磨性能 ■ 涂层（全涂层的整体硬质合金铣刀）：高的高温耐磨性能 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> 滑块仅在绿色高亮区有效。该限制取决于最高主轴转速、最大进给速率和选定的材质。</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 如果滑块在红色范围内，数控系统将用最大允许值。 </div> 输入：0%...200%

更多信息: "工艺参数", 314 页

切削数据

数控系统显示切削数据中的计算值。

以下切削数据不仅适用于切入深度Q202参数，也适用于相应的循环参数：

切削数据：	用于循环参数：
行距系数 (Q370)	Q370 = TOOL PATH OVERLAP
铣削进给 (Q207)，单位mm/min	Q207 = FEED RATE MILLING
主轴转速 (Q576)，单位rpm	Q576 = SPINDLE SPEED
顺铣或逆铣 (Q351)	Q351 = CLIMB OR UP-CUT

i 编程和操作说明：

- OCM切削数据计算器的计算值仅用于顺铣 (**Q351 = +1**)。为此，循环参数必须使用**Q351=+1**。
- OCM切削数据计算器比较切削数据与循环中的输入范围。如果切削数据低于或高于输入范围，将在OCM切削数据计算器中高亮显示此参数。如为该情况，不能将切削数据传输给循环。

以下切削数据仅供参考和推荐使用：

- 横向进给，单位mm
- 刀刃进给FZ，单位mm
- 切削速度 VC，单位m/min
- Material removal rate，单位cm³/min
- Spindle power，单位kW
- 推荐的冷却

可用这些值评估机床能否满足选定的切削条件。

工艺参数

机械负载和热负载的两个滑块影响整个切削刃上切削力和温度。该值越大，金属材料切削速度越高，但负载也越高。移动滑块可调整加工参数。

最大材料切除速度

要达到最大材料切除速度，将机械负载滑块设置在100%处和根据刀具的涂层设置热负载滑块。

如果所定义的限制允许，切削数据将在所设定的机械负载和热负载下使用刀具。对于较大的刀具直径（ $D \geq 16 \text{ mm}$ ），需要很高的主轴功率。

有关理论上需要的主轴功率，参见切削数据输出。



如果超出了允许的主轴功率，可首先将机械负载滑块调整到较小值。根据需要，也能减小切入深度（ a_p ）。

请注意，在轴速很高情况下，主轴用低于额定的转速工作时，将不能达到额定功率。

如果需要达到较高的材料切除速度，必须确保进行高效率的排屑。

减小的负载和磨损

为减小机械负载和高温磨损，降低机械负载至70%。将热负载减小到相当于刀具涂层的70%。

这些设置可在机械和热平衡下使用刀具。通常，刀具将达到使用寿命极限。机械负载越小，加工过程越平稳，振动越小。

实现高质量的加工效果

如果切削数据未达到满意的切削效果，有多种原因可导致这种情况。

过高的机械负载

如果机械负载过高，必须首先减小切削力。

以下情况表示机械负载过大：

- 刀具的切削刃破损
- 刀具轴损坏
- 过大的主轴扭矩或主轴功率
- 主轴轴承承受过大轴向或径向力
- 不希望的振动或震颤
- 夹紧不牢导致的振动
- 刀具悬长较长导致的振动

过高的热负载

如果热负载过高，必须降低切削温度。

以下情况表示刀具的热负载过高：

- 切削面上严重的月牙洼磨损
- 刀具炽热
- 切削刃融化（难切削材质，例如钛）

材料切除速度太慢

如果加工时间太长且必须缩短，可移动两个滑块提高材料切除速度。

如果机床和刀具仍有潜力，建议首先将切削温度滑块移到更大值。然后，如果可能，还能将切削力滑块移到更大值。

解决问题

下表概要介绍问题的可能类型及其解决方法。

状态	刀具的机械负载 滑块刀具的机械负载	刀具的热负载 滑块刀具的热负载	其它
振动（例如夹紧力不足或刀具悬长过大）	减少	可能增加	检查夹紧情况
不希望的振动或震颤	减少	-	
刀具轴损坏	减少	-	检查排屑
刀具的切削刃破损	减少	-	检查排屑
严重磨损	可能增加	减少	
刀具炽热	可能增加	减少	检查冷却
加工时间过长	可能增加	首先提高该项	
主轴负载过大	减少	-	
主轴轴承的轴向力过大	减少	-	<ul style="list-style-type: none"> ■ 减小切入深度 ■ 使用小扭转角的刀具
主轴轴承的径向力过大	减少	-	

10.5 循环273OCM FINISHING FLOOR (选装项167)

ISO编程

G273

应用

循环273 OCM FINISHING FLOOR用于编程精加工操作，精加工循环271中编程的底面精加工余量。

要求

编程循环273调用指令前，需要编程其它循环：

- 轮廓定义 / 选择轮廓，或循环14 CONTOUR GEOMETRY
- 循环271 OCM CONTOUR DATA
- 循环272 OCM ROUGHING，如适用

循环顺序

- 1 用定位规则将刀具移到起点位置
更多信息："OCM循环中的定位规则"，298 页
- 2 然后，刀具以快移速度Q385沿刀具轴运动
- 3 如果空间充足，刀具平滑地接近待加工面（沿垂直相切圆弧）。
如果空间不足，数控系统将刀具沿垂直方向移至深度位置
- 4 刀具铣削切除粗加工的余材（精加工余量）
- 5 最后，以Q253 F PRE-POSITIONING将刀具移到Q200 SET-UP CLEARANCE位置，然后以FMAX移到Q260 CLEARANCE HEIGHT

注意

注意

小心：可能损坏工件和刀具！

在铣削路径的计算中，该循环不含圆角半径R2。即使使用很小的行距系数，轮廓底面仍可能留下余材。在后续加工操作中，余材可损坏工件和刀具！

- ▶ 执行仿真功能，校验加工顺序和轮廓
- ▶ 如果可能，可用无圆角半径R2的刀具

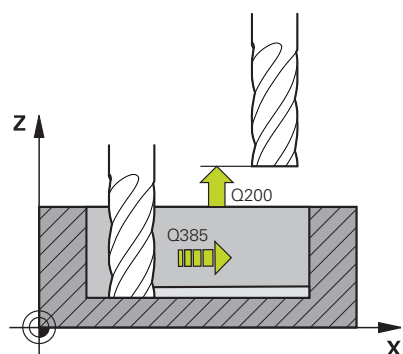
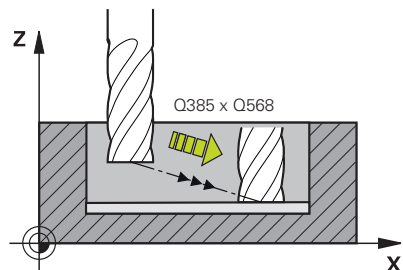
- 只能在铣削模式功能的加工操作模式下执行该循环。
- 数控系统自动计算精加工的起点。起点取决于轮廓上可用的空间。
- 对于用循环273的精加工，只允许刀具使用顺铣模式加工。
- 该循环监测所定义刀具的可用长度LU。如果LU值小于DEPTH Q201，数控系统将显示出错信息。

编程说明

- 如果使用大于1的行距系数，可能残留余材。使用程序校验图形功能检查轮廓并根据需要轻微调整行距系数。这样可以重新分布切削路径，通常可以得到所需结果。

循环参数

帮助图形



参数

Q370 路径行距系数?

$Q370 \times \text{刀具半径} = \text{横向进刀量}k$ 。此行距系数被视为最大行距系数。可以减小行距系数，避免在角点位置加工不干净。

输入：0.0001...1.9999 或PREDEF

Q385 精加工进给率?

底面精加工时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU, FZ

Q568 切入进给速率系数?

数控系统用该系数降低进给速率Q385进行向下进给切入材料。

输入：0.1...1

Q253 预定位的进给率?

接近起点加工时的刀具运动速度，单位mm/min。将在坐标面的下方使用该进给速率，但在定义的材料外。

输入：0...99999.9999 或FMAX, FAUTO, PREDEF

Q200 安全高度?

刀具下沿与工件表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

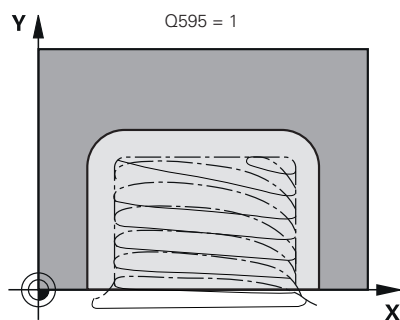
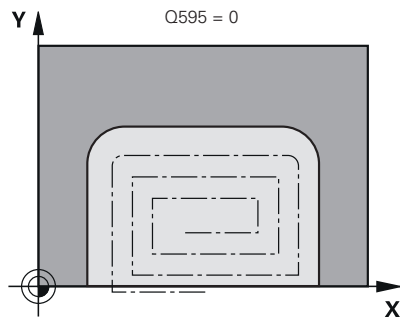
Q438或QS438 粗加工刀刀号/刀名?

数控系统粗加工轮廓型腔使用的刀具名或刀具号。可用软键从刀具表直接传输粗加工刀具。此外，可用刀具名软键输入刀具名。退出输入框时，数控系统自动插入右引号。

-1：数控系统假定最后使用的刀具是粗加工刀（默认特性）。

输入：-1...+32767.9 或者最多不超过255个字符

帮助图形



参数

Q595 Strategy (0/1)?

精加工的加工策略

0 : 等距方式 = 路径间等距

1 : 接触角不变的加工策略

输入：**0, 1**

Q577 接近/离开半径系数？

将乘以接近或离开半径的系数。将**Q577**乘以刀具半径。计算结果是接近和离开半径。

输入：**0.15...0.99**

举例

11 CYCL DEF 273 OCM FINISHING FLOOR ~

Q370=+1	;TOOL PATH OVERLAP ~
Q385=+500	;FINISHING FEED RATE ~
Q568=+0.3	;PLUNGING FACTOR ~
Q253=+750	;F PRE-POSITIONING ~
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q438=-1	;ROUGH-OUT TOOL ~
Q595=+1	;STRATEGY ~
Q577=+0.2	;APPROACH RADIUS FACTOR

10.6 循环274 OCM FINISHING SIDE (选装项167)

ISO编程
G274

应用

循环274 OCM FINISHING SIDE用于编程精加工操作，精加工循环271中编程的侧边精加工余量。用顺铣或逆铣执行该循环。

循环274也用于轮廓铣削。

操作步骤为：

- ▶ 将待铣削的轮廓定义为单个凸台（无型腔边界）
- ▶ 在循环271中输入精加工余量（Q368），其值应大于精加工余量Q14 + 所用刀具半径之和

要求

编程循环274调用指令前，需要编程其它循环：

- 轮廓定义 / 选择轮廓，或循环14 CONTOUR GEOMETRY
- 循环271 OCM CONTOUR DATA
- 循环272 OCM ROUGHING，如适用
- 循环273 OCM FINISHING FLOOR，如适用

循环顺序

- 1 用定位规则将刀具移到起点位置
- 2 数控系统将刀具定位在工件表面上方的接近位置的起点。平面中的这个位置是数控系统接近轮廓时由沿相切圆弧路径移动刀具得到的位置。
更多信息："OCM循环中的定位规则"，298 页
- 3 然后，数控系统用切入进给速率将刀具移到第一切入深度
- 4 刀具沿轮廓螺旋相切圆弧地接近和运动直到完成整个轮廓加工。
分别精加工每个子轮廓
- 5 最后，以Q253 F PRE-POSITIONING将刀具移到Q200 SET-UP CLEARANCE位置，然后以FMAX移到Q260 CLEARANCE HEIGHT

注意

- 只能在铣削模式功能的加工操作模式下执行该循环。
- 数控系统自动计算精加工的起点。起点位置取决于轮廓中的可用空间以及循环271中的编程余量。
- 该循环监测所定义刀具的可用长度LU。如果LU值小于DEPTH Q201，数控系统将显示出错信息。
- 此循环考虑辅助功能M109和M110。加工圆弧内和圆弧外期间，数控系统在内圆角和外圆角加工的切削刃处保持进给速率不变。

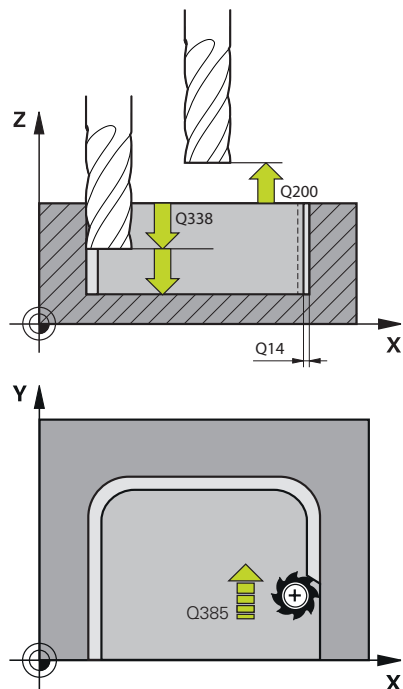
更多信息： Klartext对话式编程用户手册

编程说明

- 侧边Q14的精加工余量是精加工后留下的余量。必须小于循环271中的余量。

循环参数

帮助图形



参数

Q338 精加工的进刀量?

每次精加工切削时刀具沿主轴坐标轴的进刀量。

Q338 = 0 : 一次进刀精加工

该值提供增量效果。

输入：**0...99999.9999**

Q385 精加工进给率?

侧边精加工时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：**0...99999.999** 或 **FAUTO** , **FU** , **FZ**

Q253 预定位的进给率?

接近起点加工时的刀具运动速度，单位mm/min。将在坐标面的下方使用该进给速率，但在定义的材料外。

输入：**0...99999.9999** 或 **FMAX** , **FAUTO** , **PREDEF**

Q200 安全高度?

刀具下沿与工件表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：**0...99999.9999** 或 **PREDEF**

Q14 侧面精铣余量?

侧边**Q14**的精加工余量是精加工后留下的余量。该余量必须小于循环**271**的余量值。该值提供增量效果。

输入：**-99999.9999...+99999.9999**

Q438或QS438 粗加工刀具号/刀名?

数控系统粗加工轮廓型腔使用的刀具名或刀具号。可用软键从刀具表直接传输粗加工刀具。此外，可用**刀具名**软键输入刀具名。退出输入框时，数控系统自动插入右引号。

-1：数控系统假定最后使用的刀具是粗加工刀（默认特性）。

输入：**-1...+32767.9** 或者最多不超过**255**个字符

Q351 方向? 逆铣=+1, 顺铣=-1

铣削操作的类型。考虑主轴的旋转方向。

+1 = 顺铣

-1 = 逆铣

PREDEF：数控系统用全局定义（**GLOBAL DEF**）程序段中的数据（如果输入0，执行顺铣）

输入：**-1, 0, +1** 或 **PREDEF**

举例

11 CYCL DEF 274 OCM FINISHING SIDE ~	
Q338=+0	;INFED FOR FINISHING ~
Q385=+500	;FINISHING FEED RATE ~
Q253=+750	;F PRE-POSITIONING ~
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q14=+0	;ALLOWANCE FOR SIDE ~
Q438=-1	;ROUGH-OUT TOOL ~
Q351=+1	;CLIMB OR UP-CUT

10.7 循环277 OCM CHAMFERING (选装项167)

ISO编程

G277

应用

循环277 OCM CHAMFERING用于在复杂轮廓边沿处去毛刺，这些边沿已用OCM循环进行了粗加工。

该循环考虑相邻轮廓和边界，这些是调用循环271 OCM CONTOUR DATA前或12xx标准几何元素的轮廓和边界。

要求

数控系统执行循环277前，需要使用相应参数在刀具表中创建该刀具：

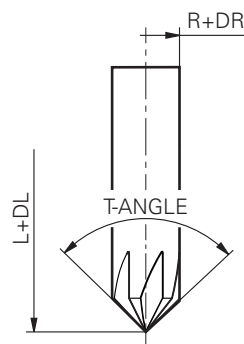
- **L + DL**：到刀尖的理论总长
- **R + DR**：定义总刀具半径
- **T-ANGLE**：刀尖角

此外，编程循环277调用前，需要编程其他循环：

- **轮廓定义 / 选择轮廓**，或循环14 CONTOUR GEOMETRY
- 循环271 OCM CONTOUR DATA或12xx标准几何元素
- 循环272 OCM ROUGHING，如适用
- 循环273 OCM FINISHING FLOOR，如适用
- 循环274 OCM FINISHING SIDE，如适用

循环顺序

- 1 用定位规则将刀具移到起点位置。根据编程的轮廓，自动确定该点
更多信息: "OCM循环中的定位规则", 298 页
- 2 刀具在下一步中用**FMAX**快移速度移到安全高度**Q200**位置
- 3 然后，刀具垂直切入**Q353 DEPTH OF TOOL TIP**
- 4 刀具相切或垂直运动地接近轮廓（取决于可用空间）。为加工倒角，刀具使用铣削进给速率**Q207**
- 5 然后，刀具相切地或垂直地退离轮廓（取决于可用空间）。
- 6 如果有多个轮廓，数控系统在加工每个轮廓后将刀具定位在第二安全高度位置并移动到下一个起点位置。重复步骤3到6直到将编程的轮廓完全倒角
- 7 最后，以**Q253 F PRE-POSITIONING**将刀具移到**Q200 SET-UP CLEARANCE**位置，然后以**FMAX**移到**Q260 CLEARANCE HEIGHT**



注意

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 数控系统自动计算倒角的起点。起点取决于可用空间。
- 数控系统监测刀具半径。用循环**271 OCM CONTOUR DATA**或用**12xx**形状循环加工的相邻侧壁保持完整。
- 此循环监测刀尖是否损坏轮廓底面。此刀尖由半径**R**、刀尖的半径**R_TIP**和刀尖角**T-ANGLE**确定。
- 注意，倒角刀的当前刀具半径必须小于或等于粗加工刀的半径。否则，数控系统可能无法将各棱边完整倒角。有效刀具半径是刀具切削长度的半径。此刀具半径取决于刀具表的**T-ANGLE**和**R_TIP**。
- 此循环考虑辅助功能**M109**和**M110**。加工圆弧内和圆弧外期间，数控系统在内圆角和外圆角加工的切削刃处保持进给速率不变。

更多信息： Klartext对话式编程用户手册

- 如果倒角前，粗加工操作未完全切除材料，需要在**QS438 ROUGH-OUT TOOL**中定义最后一次粗加工的刀具，以避免损坏轮廓。

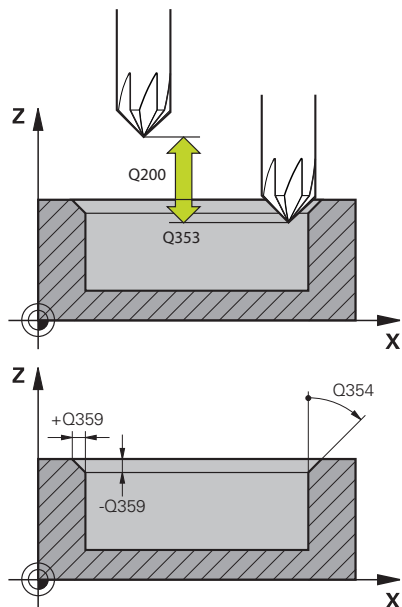
更多信息： "有关内圆角内剩余材料的操作步骤", 295 页

编程说明

- 如果**Q353 DEPTH OF TOOL TIP**参数值小于**Q359 CHAMFER WIDTH**参数值，数控系统将显示出错信息。

循环参数

帮助图形



参数

Q353 刀尖深度？

理论刀尖与工件表面坐标间的距离。该值提供增量效果。

输入：-999.9999...-0.0001

Q359 倒角宽度 (-/+)？

倒角宽度或深度：

-：倒角深度

+：倒角宽度

该值提供增量效果。

输入：-999.9999...+999.9999

Q207 铣削进给速率？

铣削时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU, FZ

Q253 预定位的进给率？

定位运动时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.9999 或FMAX, FAUTO, PREDEF

Q200 安全高度？

刀尖与工件表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q438或QS438 粗加工刀刀号/刀名？

数控系统粗加工轮廓型腔使用的刀具名或刀具号。可用软键从刀具表直接传输粗加工刀具。此外，可用**刀具名**软键输入刀具名。退出输入框时，数控系统自动插入右引号。

-1：数控系统假定最后使用的刀具是粗加工刀（默认特性）。

输入：-1...+32767.9 或者最多不超过255个字符

Q351 方向? 逆铣=+1, 顺铣=-1

铣削操作的类型。考虑主轴的旋转方向。

+1 = 顺铣

-1 = 逆铣

PREDEF：数控系统用全局定义（**GLOBAL DEF**）程序段中的数据（如果输入0，执行顺铣）

输入：-1, 0, +1 或PREDEF

帮助图形

参数

Q354 倒角角度？

倒角的角度

0：倒角角度是刀具表中刀尖角 (**T-ANGLE**) 的一半

>0：倒角角度与刀具表中刀尖角 (**T-ANGLE**) 值的比较。如果这两个值不相符，数控系统将显示出错信息。

输入：**0...89**

举例

11 CYCL DEF 277 OCM CHAMFERING ~	
Q353=-1	;DEPTH OF TOOL TIP ~
Q359=+0.2	;CHAMFER WIDTH ~
Q207=+500	;FEED RATE MILLING ~
Q253=+750	;F PRE-POSITIONING ~
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q438=-1	;ROUGH-OUT TOOL ~
Q351=+1	;CLIMB OR UP-CUT ~
Q354=+0	;CHAMFER ANGLE

10.8 OCM标准形状

基础知识

数控系统提供标准形状循环。可将这些标准形状编程为型腔、凸台或边界。

循环的优点包括：

- 不需要编程各个路径功能，可方便地编程形状和加工数据
- 可重用常用的形状
- 如果要编程凸台或开放式型腔，可用数控系统的多个循环定义形状边界
- 边界形状类型可进行形状的端面铣削。

用形状功能，可以重新定义OCM轮廓数据，可以取消循环**271 OCM CONTOUR DATA**或形状边界中的定义。

数控系统提供以下标准形状循环：

- **1271 OCM RECTANGLE**，参见 328 页
- **1272 OCM CIRCLE**，参见 331 页
- **1273 OCM SLOT / RIDGE**，参见 334 页
- **1278 OCM POLYGON**，参见 337 页

数控系统提供以下形状边界循环：

- **1281 OCM RECTANGLE BOUNDARY**，参见 340 页
- **1282 OCM CIRCLE BOUNDARY**，参见 342 页

公差

数控系统可在以下循环和循环参数中保存公差：

循环编号	参数
1271 OCM RECTANGLE	Q218 FIRST SIDE LENGTH, Q219 2ND SIDE LENGTH
1272 OCM CIRCLE	Q223 CIRCLE DIAMETER
1273 OCM SLOT / RIDGE	Q219 SLOT WIDTH, Q218 SLOT LENGTH
1278 OCM POLYGON	Q571 REF-CIRCLE DIAMETER

可定义以下公差：

公差	举例	加工尺寸
尺寸	10+0.01-0.015	9.9975
DIN EN ISO 286-2	10H7	10.0075
DIN ISO 2768-1	10m	10.0000



输入公差时，注意大写。

操作步骤为：

- ▶ 开始循环定义
- ▶ 定义循环参数
- ▶ 按下**输入 文本**软键
- ▶ 输入含公差的名义尺寸



如果编程的公差不正确，数控系统中断加工，显示出错信息。

10.9 循环1271OCM RECTANGLE (选装项167)

ISO编程

G1271

应用

用形状循环1271 OCM RECTANGLE编程矩形。可用该形状进行端面铣削，加工型腔、凸台或边界。此外，可编程长度的公差。

如果使用循环1271，进行以下编程：

- 循环1271 OCM RECTANGLE
 - 如果编程Q650=1 (形状类型 = 凸台)，需要用循环1281 OCM RECTANGLE BOUNDARY或1282 OCM CIRCLE BOUNDARY定义边界
- 循环272 OCM ROUGHING
- 循环273 OCM FINISHING FLOOR，如适用
- 循环274 OCM FINISHING SIDE，如适用
- 循环277 OCM CHAMFERING，如适用

注意

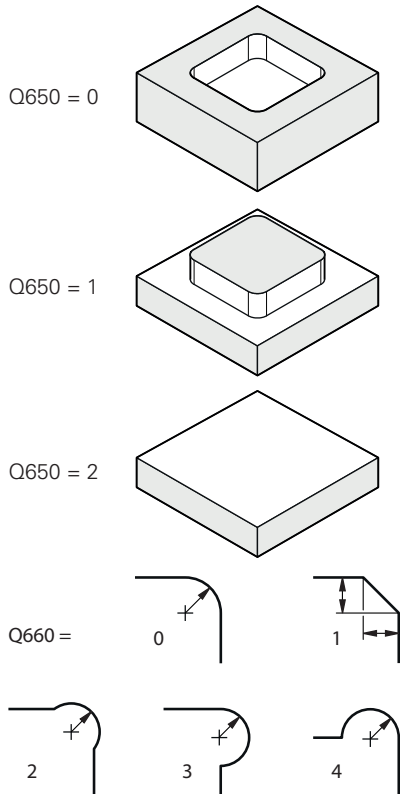
- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 循环1271为定义生效，也就是说只要在NC数控程序中进行了定义，立即生效。
- 在循环1271中输入的加工数据适用于OCM加工循环272至274和277。

编程说明

- 根据Q367的设置，该循环需要相应的预定位。
- 如果在初始粗加工后，需要在多个位置加工形状，在OCM加工循环中编程粗加工刀的刀具号或刀具名。若无初始粗加工，需要在循环中为第一次粗加工操作定义Q438 = 0。

循环参数

帮助图形



参数

Q650 凸台类型？

形状的几何：

- 0：型腔
- 1：凸台
- 2：端面铣削的边界

输入：0, 1, 2

Q218 第一个边的长度？

平行于基本轴，此形状第一侧边的长度。该值提供增量效果。根据需要，编程公差。

更多信息："公差", 327 页

输入：0...99999.9999

Q219 第二个边的长度？

平行于辅助轴，此形状第二侧边的长度。该值提供增量效果。根据需要，编程公差。

更多信息："公差", 327 页

输入：0...99999.9999

Q660 角点类型？

角点的几何：

- 0：半径
- 1：倒角
- 2：沿基本轴和辅助轴方向铣削角点
- 3：沿基本轴方向铣削角点
- 4：沿辅助轴方向铣削角点

输入：0, 1, 2, 3, 4

Q220 转角半径？

形状角点的圆角或倒角

输入：0...99999.9999

Q367 型腔位置 (0/1/2/3/4)?

调用该循环时，相对刀具位置的形状位置：

- 0：刀具位置 = 形状中心
- 1：刀具位置 = 左下角
- 2：刀具位置 = 右下角
- 3：刀具位置 = 右上角
- 4：刀具位置 = 左上角

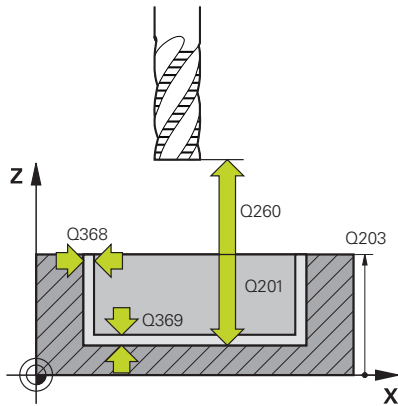
输入：0, 1, 2, 3, 4

Q224 旋转角度？

形状旋转的角度。旋转中心位于形状的中心位置。该值有绝对式效果。

输入：-360.000...+360.000

帮助图形



参数

Q203 工件表面坐标?

工件表面相对当前原点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q201 深度?

工件表面与轮廓底面间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+0

Q368 侧面精铣余量?

加工面上的精加工余量。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q369 底面的精铣余量?

底面的精铣余量。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q260 第二安全高度?

刀具轴坐标，在此位置不碰撞工件（中间位置和循环结束时退刀）。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999 或PREDEF

Q578 内角点半径系数?

用刀具半径加上刀具半径与Q578的乘积计算轮廓的内圆角半径。

输入：0.05...0.99

举例

11 CYCL DEF 1271 OCM RECTANGLE ~	
Q650=+1	;FIGURE TYPE ~
Q218=+60	;FIRST SIDE LENGTH ~
Q219=+40	;2ND SIDE LENGTH ~
Q660=+0	;CORNER TYPE ~
Q220=+0	;CORNER RADIUS ~
Q367=+0	;POCKET POSITION ~
Q224=+0	;ANGLE OF ROTATION ~
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q201=-10	;DEPTH ~
Q368=+0	;ALLOWANCE FOR SIDE ~
Q369=+0	;ALLOWANCE FOR FLOOR ~
Q260=+50	;CLEARANCE HEIGHT ~
Q578=+0.2	;INSIDE CORNER FACTOR

10.10 循环1272OCM CIRCLE (选装项167)

ISO编程

G1272

应用

用形状循环**1272 OCM CIRCLE**编程圆形。可用该形状进行端面铣削，加工型腔、凸台或边界。此外，可编程直径的公差。

如果使用循环**1272**，进行以下编程：

- 循环**1272 OCM CIRCLE**
 - 如果编程**Q650=1** (形状类型 = 凸台)，需要用循环**1281 OCM RECTANGLE BOUNDARY**或**1282 (OCM圆形边界)**定义边界**OCM CIRCLE BOUNDARY**
- 循环**272 OCM ROUGHING**
- 循环**273 OCM FINISHING FLOOR**，如适用
- 循环**274 OCM FINISHING SIDE**，如适用
- 循环**277 OCM CHAMFERING**，如适用

注意

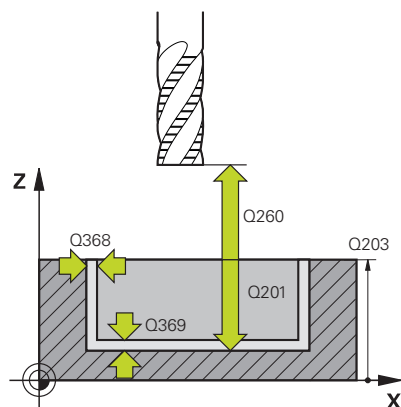
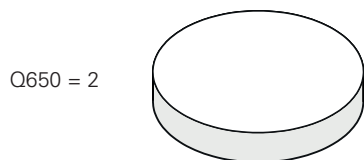
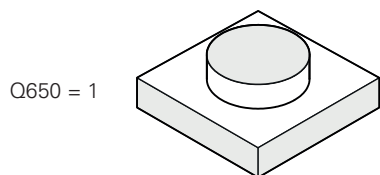
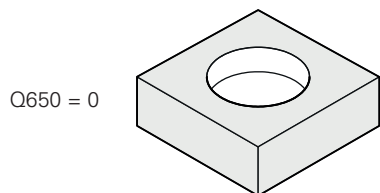
- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 循环**1272**为定义生效，也就是说只要在NC数控程序中进行了定义，立即生效。
- 在循环**1272**中输入的加工数据适用于OCM加工循环**272**至**274**和**277**。

编程说明

- 根据**Q367**的设置，该循环需要相应的预定位。
- 如果在初始粗加工后，需要在多个位置加工形状，在OCM加工循环中编程粗加工刀的刀具号或刀具名。如果无初始粗加工，需要在循环中为第一次粗加工操作定义**Q438 = 0**。

循环参数

帮助图形



参数

Q650 凸台类型？

形状的几何：

- 0：型腔
- 1：凸台
- 2：端面铣削的边界

输入：0, 1, 2

Q223 圆直径？

精加工圆的直径。根据需要，编程公差。

更多信息："公差", 327 页

输入：0...99999.9999

Q367 型腔位置 (0/1/2/3/4)?

循环调用期间，相对刀具位置的形状位置：

- 0：刀具位置 = 形状中心
- 1：刀具位置 = 90°象限过渡位置
- 2：刀具位置 = 0°象限过渡位置
- 3：刀具位置 = 270°象限过渡位置
- 4：刀具位置 = 180°象限过渡位置

输入：0, 1, 2, 3, 4

Q203 工件表面坐标？

工件表面相对当前原点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q201 深度？

工件表面与轮廓底面间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+0

Q368 侧面精铣余量？

加工面上的精加工余量。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q369 底面的精铣余量？

底面的精铣余量。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q260 第二安全高度？

刀具轴坐标，在此位置不碰撞工件（中间位置和循环结束时退刀）。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999 或PREDEF

帮助图形

参数

Q578 内角点半径系数？

圆形型腔的最小半径由刀具半径和刀具半径与**Q578**之积的合计值确定。

输入：0.05...0.99

举例

11 CYCL DEF 1272 OCM CIRCLE ~	
Q650=+0	;FIGURE TYPE ~
Q223=+50	;CIRCLE DIAMETER ~
Q367=+0	;POCKET POSITION ~
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q201=-20	;DEPTH ~
Q368=+0	;ALLOWANCE FOR SIDE ~
Q369=+0	;ALLOWANCE FOR FLOOR ~
Q260=+100	;CLEARANCE HEIGHT ~
Q578=+0.2	;INSIDE CORNER FACTOR

10.11 循环1273OCM SLOT / RIDGE (选装项167)

ISO编程

G1273

应用

用形状循环1273 OCM SLOT / RIDGE编程槽或凸台。形状循环也为端面铣削编程边界。此外，可编程宽度和长度的公差。

如果使用循环1273，进行以下编程：

- 循环1273 OCM SLOT / RIDGE
 - 如果编程Q650=1 (形状类型 = 凸台)，需要用循环1281 OCM RECTANGLE BOUNDARY或1282 (OCM圆形边界) 定义边界OCM CIRCLE BOUNDARY
- 循环272 OCM ROUGHING
- 循环273 OCM FINISHING FLOOR，如适用
- 循环274 OCM FINISHING SIDE，如适用
- 循环277 OCM CHAMFERING，如适用

注意

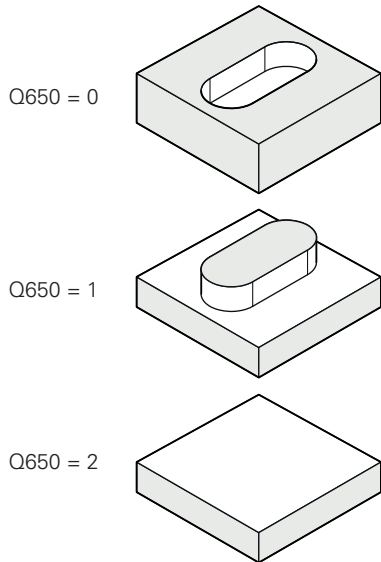
- 只能在铣削模式功能的加工操作模式下执行该循环。
- 循环1273为定义生效，也就是说只要在NC数控程序中进行了定义，立即生效。
- 在循环1273中输入的加工数据适用于OCM加工循环272至274和277。

编程说明

- 根据Q367的设置，该循环需要相应的预定位。
- 如果在初始粗加工后，需要在多个位置加工形状，在OCM加工循环中编程粗加工刀的刀具号或刀具名。如果无初始粗加工，需要在循环中为第一次粗加工操作定义Q438 = 0。

循环参数

帮助图形



参数

Q650 凸台类型？

形状的几何：

- 0：型腔
- 1：凸台
- 2：端面铣削的边界

输入：0, 1, 2

Q219 槽宽度？

槽或凸台的宽度，平行于加工面辅助轴。该值提供增量效果。根据需要，编程公差。

更多信息："公差", 327 页

输入：0...99999.9999

Q218 槽长度？

槽或凸台的长度，平行于加工面基本轴。该值提供增量效果。根据需要，编程公差。

更多信息："公差", 327 页

输入：0...99999.9999

Q367 槽的位置 (0/1/2/3/4)？

调用该循环时，相对刀具位置的形状位置：

- 0：刀具位置 = 形状中心
- 1：刀具位置 = 形状左端
- 2：刀具位置 = 左侧形状圆弧的中心
- 3：刀具位置 = 右侧形状圆弧的中心
- 4：刀具位置 = 形状右端

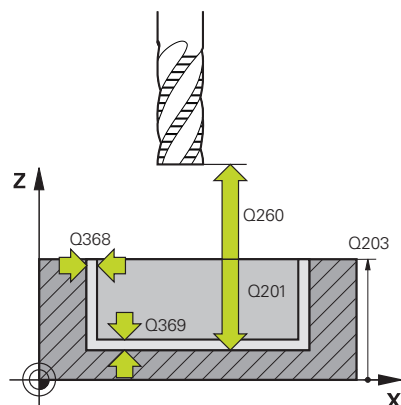
输入：0, 1, 2, 3, 4

Q224 旋转角度？

形状旋转的角度。旋转中心位于形状的中心位置。该值有绝对式效果。

输入：-360.000...+360.000

帮助图形



参数

Q203 工件表面坐标?

工件表面相对当前原点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q201 深度?

工件表面与轮廓底面间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+0

Q368 侧面精铣余量?

加工面上的精加工余量。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q369 底面的精铣余量?

底面的精铣余量。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q260 第二安全高度?

刀具轴坐标，在此位置不碰撞工件（中间位置和循环结束时退刀）。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999 或PREDEF

Q578 内角点半径系数?

槽的最小半径（槽宽）由刀具半径和刀具半径与Q578积的合计值确定。

输入：0.05...0.99

举例

11 CYCL DEF 1273 OCM SLOT / RIDGE ~	
Q650=+0	;FIGURE TYPE ~
Q219=+10	;SLOT WIDTH ~
Q218=+60	;SLOT LENGTH ~
Q367=+0	;SLOT POSITION ~
Q224=+0	;ANGLE OF ROTATION ~
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q201=-20	;DEPTH ~
Q368=+0	;ALLOWANCE FOR SIDE ~
Q369=+0	;ALLOWANCE FOR FLOOR ~
Q260=+100	;CLEARANCE HEIGHT ~
Q578=+0.2	;INSIDE CORNER FACTOR

10.12 循环1278OCM POLYGON (选装项167)

ISO编程

G1278

应用

用形状循环**1278 OCM POLYGON**编程多边形。可用该形状进行端面铣削，加工型腔、凸台或边界。此外，可编程参考直径的公差。

如果使用循环**1278**，进行以下编程：

- 循环**1278 OCM POLYGON**
 - 如果编程**Q650=1** (形状类型 = 凸台)，需要用循环**1281 OCM RECTANGLE BOUNDARY**或**1282 (OCM圆形边界)** 定义边界**OCM CIRCLE BOUNDARY**
- 循环**272 OCM ROUGHING**
- 循环**273 OCM FINISHING FLOOR**，如适用
- 循环**274 OCM FINISHING SIDE**，如适用
- 循环**277 OCM CHAMFERING**，如适用

注意

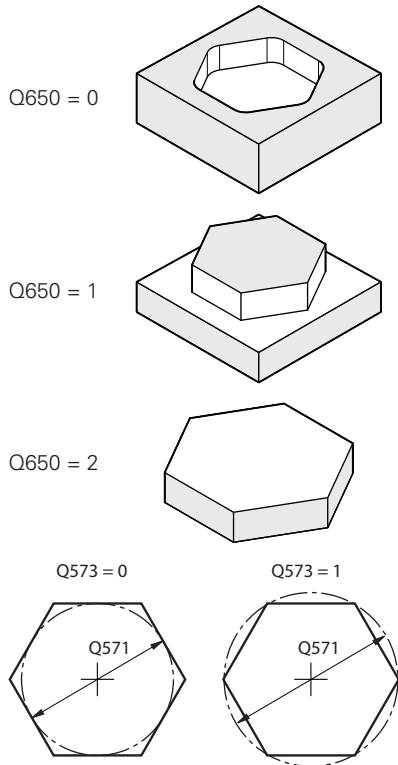
- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 循环**1278**为定义生效，也就是说只要在NC数控程序中进行了定义，立即生效。
- 在循环**1278**中输入的加工数据适用于OCM加工循环**272至274和277**。

编程说明

- 根据**Q367**的设置，该循环需要相应的预定位。
- 如果在初始粗加工后，需要在多个位置加工形状，在OCM加工循环中编程粗加工刀的刀具号或刀具名。如果无初始粗加工，需要在循环中为第一次粗加工操作定义**Q438 = 0**。

循环参数

帮助图形



参数

Q650 凸台类型？

形状的几何：

- 0：型腔
- 1：凸台
- 2：端面铣削的边界

输入：0, 1, 2

Q573 内接圆/外接圆 (0/1)？

定义尺寸Q571相对内接圆还是外接圆：

- 0：尺寸相对内接圆
- 1：尺寸相对外接圆

输入：0, 1

Q571 参考圆直径？

输入参考圆的直径。在参数Q573中指定这里输入的直径是相对内接圆还是外接圆。根据需要，编程公差。

更多信息："公差", 327 页

输入：0...99999.9999

Q572 角点数？

输入多边形的角点数。数控系统只将角点均匀地分布在多边形上。

输入：3...30

Q660 角点类型？

角点的几何：

- 0：半径
- 1：倒角

输入：0, 1

Q220 转角半径？

形状角点的圆角或倒角

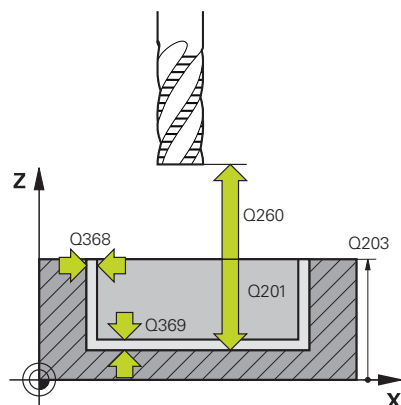
输入：0...99999.9999

Q224 旋转角度？

形状旋转的角度。旋转中心位于形状的中心位置。该值有绝对式效果。

输入：-360.000...+360.000

帮助图形



参数

Q203 工件表面坐标?

工件表面相对当前原点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q201 深度?

工件表面与轮廓底面间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+0

Q368 侧面精铣余量?

加工面上的精加工余量。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q369 底面的精铣余量?

底面的精铣余量。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q260 第二安全高度?

刀具轴坐标，在此位置不碰撞工件（中间位置和循环结束时退刀）。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999 或PREDEF

Q578 内角点半径系数?

用刀具半径加上刀具半径与Q578的乘积计算轮廓的内圆角半径。

输入：0.05...0.99

举例

11 CYCL DEF 1278 OCM POLYGON ~	
Q650=+0	;FIGURE TYPE ~
Q573=+0	;REFERENCE CIRCLE ~
Q571=+50	;REF-CIRCLE DIAMETER ~
Q572=+6	;NUMBER OF CORNERS ~
Q660=+0	;CORNER TYPE ~
Q220=+0	;CORNER RADIUS ~
Q224=+0	;ANGLE OF ROTATION ~
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q201=-10	;DEPTH ~
Q368=+0	;ALLOWANCE FOR SIDE ~
Q369=+0	;ALLOWANCE FOR FLOOR ~
Q260=+50	;CLEARANCE HEIGHT ~
Q578=+0.2	;INSIDE CORNER FACTOR

10.13 循环1281 OCM RECTANGLE BOUNDARY (选装项167)

ISO编程
G1281

应用

用循环1281 OCM RECTANGLE BOUNDARY编程矩形边界框。用相应OCM标准形状编程了凸台或开放式型腔后，可用该循环定义凸台的外边界或开放式型腔的边界。

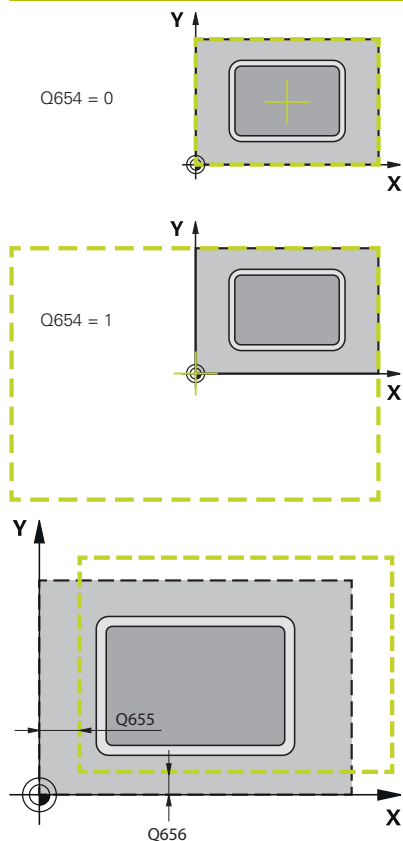
在OCM标准形状循环内，如果编程Q650 FIGURE TYPE = 0 (型腔) 或 = 1 (凸台) 循环参数，该循环生效。

注意

- 只能在铣削模式功能的加工操作模式下执行该循环。
- 循环1281为定义生效，也就是说只要在NC数控程序中进行了定义，立即生效。
- 在循环1281中输入的边界数据适用于循环1271至1273和1278。

循环参数

帮助图形



参数

Q651 基本轴长度？

此边界第一侧边的长度，平行于基本轴

输入：0.001...9999.999

Q652 辅助轴长度？

此边界第二侧边的长度，平行于辅助轴

输入：0.001...9999.999

Q654 凸台的参考位置？

指定中心的位置参考：

0：边界的中心相对轮廓的中心

1：边界的中心相对原点

输入：0, 1

Q655 沿基本轴平移？

矩形边界沿基本轴的平移

输入：-999.999...+999.999

Q656 沿辅助轴平移？

矩形边界沿辅助轴的平移

输入：-999.999...+999.999

举例

11 CYCL DEF 1281 OCM RECTANGLE BOUNDARY ~	
Q651=+50	;LENGTH 1 ~
Q652=+50	;LENGTH 2 ~
Q654=+0	;POSITION REFERENCE ~
Q655=+0	;SHIFT 1 ~
Q656=+0	;SHIFT 2

10.14 循环1282 OCM CIRCLE BOUNDARY (选装项167)

ISO编程
G1282

应用

循环1282 OCM CIRCLE BOUNDARY可编程圆形边界框。用相应OCM标准形状编程了凸台或开放式型腔后，可用该循环定义凸台的外边界或开放式型腔的边界。

在OCM标准形状循环中，编程Q650 FIGURE TYPE = 0 (型腔) 或 = 1 (凸台) 循环参数时，该循环生效。

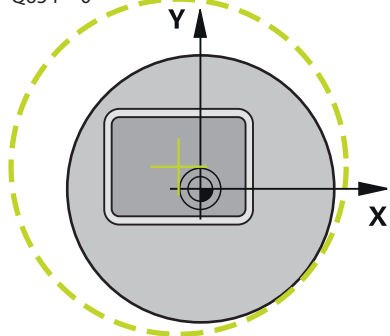
注意

- 只能在铣削模式功能的加工操作模式下执行该循环。
- 循环1282为定义生效，也就是说只要在NC数控程序中进行了定义，立即生效。
- 在循环1282中输入的边界数据适用于循环1271至1273和1278。

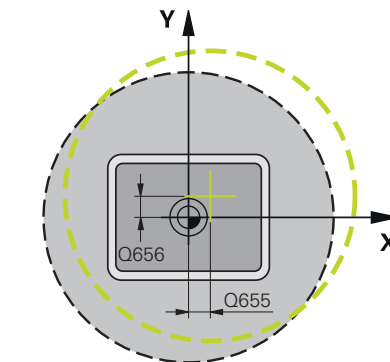
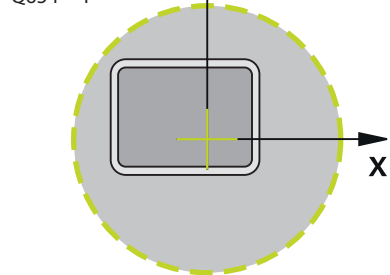
循环参数

帮助图形

Q654 = 0



Q654 = 1



参数

Q653 直径?

圆形边界框的直径

输入：0.001...9999.999

Q654 凸台的参考位置?

指定中心的位置参考：

0：边界的中心相对轮廓的中心

1：边界的中心相对原点

输入：0, 1

Q655 沿基本轴平移?

矩形边界沿基本轴的平移

输入：-999.999...+999.999

Q656 沿辅助轴平移?

矩形边界沿辅助轴的平移

输入：-999.999...+999.999

举例

11 CYCL DEF 1282 OCM CIRCLE BOUNDARY ~	
Q653=+50	;DIAMETER ~
Q654=+0	;POSITION REFERENCE ~
Q655=+0	;SHIFT 1 ~
Q656=+0	;SHIFT 2

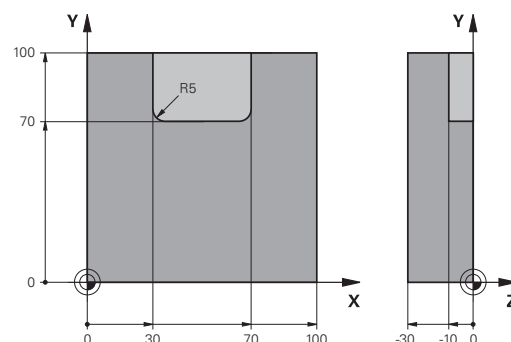
10.15 编程举例

举例：用OCM循环的开放式型腔和半精加工

以下NC数控程序用于说明OCM循环的用法。编程由凸台和边界定义的开放式型腔。加工开放式型腔，包括粗加工和精加工。

程序执行顺序

- 刀具调用：粗加工刀（ \varnothing 20 mm）
- 编程**CONTOUR DEF**（轮廓定义）程序
- 定义循环**271**
- 定义和调用循环**272**
- 刀具调用：粗加工刀（ \varnothing 8 mm）
- 定义和调用循环**272**
- 刀具调用：精加工刀（ \varnothing 6 mm）
- 定义和调用循环**273**
- 定义和调用循环**274**



0 BEGIN PGM OCM_POCKET MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-30	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 10 Z S8000 F1500	; 刀具调用（直径：20 mm）
4 L Z+100 R0 FMAX M3	
5 CONTOUR DEF P1 = LBL 1 I2 = LBL 2	
6 CYCL DEF 271 OCM CONTOUR DATA ~	
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q201=-10	;DEPTH ~
Q368=+0.5	;ALLOWANCE FOR SIDE ~
Q369=+0.5	;ALLOWANCE FOR FLOOR ~
Q260=+100	;CLEARANCE HEIGHT ~
Q578=+0.2	;INSIDE CORNER FACTOR ~
Q569=+1	;OPEN BOUNDARY
7 CYCL DEF 272 OCM ROUGHING ~	
Q202=+10	;PLUNGING DEPTH ~
Q370=+0.4	;TOOL PATH OVERLAP ~
Q207=+6500	;FEED RATE MILLING ~
Q568=+0.6	;PLUNGING FACTOR ~
Q253=AUTO	;F PRE-POSITIONING ~
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q438=-0	;ROUGH-OUT TOOL ~
Q577=+0.2	;APPROACH RADIUS FACTOR ~
Q351=+1	;CLIMB OR UP-CUT ~
Q576=+6500	;SPINDLE SPEED ~
Q579=+0.7	;PLUNGING FACTOR S ~
Q575=+0	;INFEEED STRATEGY
8 CYCL CALL	; 循环调用
9 TOOL CALL 4 Z S8000 F1500	; 刀具调用（直径：8 mm）

10 L Z+100 R0 FMAX M3	
11 CYCL DEF 272 OCM ROUGHING ~	
Q202=+10 ;PLUNGING DEPTH ~	
Q370=+0.4 ;TOOL PATH OVERLAP ~	
Q207=+6000 ;FEED RATE MILLING ~	
Q568=+0.6 ;PLUNGING FACTOR ~	
Q253=AUTO ;F PRE-POSITIONING ~	
Q200=+2 ;SET-UP CLEARANCE ~	
Q438=+10 ;ROUGH-OUT TOOL ~	
Q577=+0.2 ;APPROACH RADIUS FACTOR ~	
Q351=+1 ;CLIMB OR UP-CUT ~	
Q576=+10000 ;SPINDLE SPEED ~	
Q579=+0.7 ;PLUNGING FACTOR S ~	
Q575=+0 ;INFEEED STRATEGY	
12 CYCL CALL	; 循环调用
13 TOOL CALL 23 Z S10000 F2000	; 刀具调用 (直径 : 6 mm)
14 L Z+100 R0 FMAX M3	
15 CYCL DEF 273 OCM FINISHING FLOOR ~	
Q370=+0.8 ;TOOL PATH OVERLAP ~	
Q385=AUTO ;FINISHING FEED RATE ~	
Q568=+0.3 ;PLUNGING FACTOR ~	
Q253=+750 ;F PRE-POSITIONING ~	
Q200=+2 ;SET-UP CLEARANCE ~	
Q438=-1 ;ROUGH-OUT TOOL ~	
Q595=+1 ;STRATEGY ~	
Q577=+0.2 ;APPROACH RADIUS FACTOR	
16 CYCL CALL	; 循环调用
17 CYCL DEF 274 OCM FINISHING SIDE ~	
Q338=+0 ;INFEEED FOR FINISHING ~	
Q385=AUTO ;FINISHING FEED RATE ~	
Q253=+750 ;F PRE-POSITIONING ~	
Q200=+2 ;SET-UP CLEARANCE ~	
Q14=+0 ;ALLOWANCE FOR SIDE ~	
Q438=-1 ;ROUGH-OUT TOOL ~	
Q351=+1 ;CLIMB OR UP-CUT	
18 CYCL CALL	; 循环调用
19 M30	; 程序结束
20 LBL 1	; 轮廓子程序1
21 L X+0 Y+0	
22 L X+100	
23 L Y+100	
24 L X+0	
25 L Y+0	

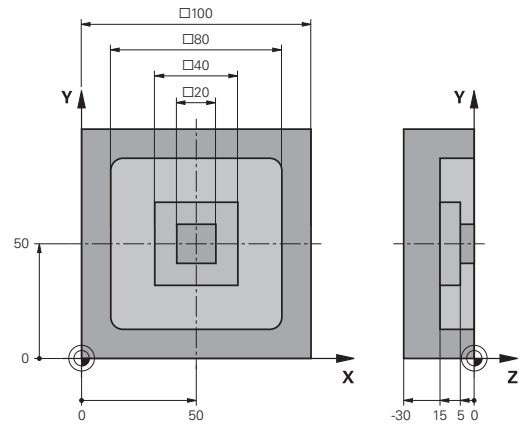
26 LBL 0	
27 LBL 2	; 轮廓子程序2
28 L X+0 Y+0	
29 L X+100	
30 L Y+100	
31 L X+70	
32 L Y+70	
33 RND R5	
34 L X+30	
35 RND R5	
36 L Y+100	
37 L X+0	
38 L Y+0	
39 LBL 0	
40 END PGM OCM_POCKET MM	

举例：用OCM循环编程多个深度

以下NC数控程序用于说明OCM循环的用法。定义一个型腔和两个不同高度的凸台。加工轮廓，包括粗加工和精加工。

程序执行顺序

- 刀具调用：粗加工刀 (Ø 10 mm)
- 编程**CONTOUR DEF** (轮廓定义) 程序
- 定义循环**271**
- 定义和调用循环**272**
- 刀具调用：精加工刀 (Ø 6 mm)
- 定义和调用循环**273**
- 定义和调用循环**274**



0 BEGIN PGM OCM_DEPTH MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X-50 Y-50 Z-30	
2 BLK FORM 0.2 X+50 Y+50 Z+0	
3 TOOL CALL 5 Z S8000 F1500	; 刀具调用 (直径 : 10 mm)
4 L Z+100 R0 FMAX M3	
5 CONTOUR DEF P1 = LBL 1 I2 = LBL 2 I3 = LBL 3 DEPTH5	
6 CYCL DEF 271 OCM CONTOUR DATA ~	
Q203=+0 ;SURFACE COORDINATE ~	
Q201=-15 ;DEPTH ~	
Q368=+0.5 ;ALLOWANCE FOR SIDE ~	
Q369=+0.5 ;ALLOWANCE FOR FLOOR ~	
Q260=+100 ;CLEARANCE HEIGHT ~	
Q578=+0.2 ;INSIDE CORNER FACTOR ~	
Q569=+0 ;OPEN BOUNDARY	
7 CYCL DEF 272 OCM ROUGHING ~	
Q202=+20 ;PLUNGING DEPTH ~	
Q370=+0.4 ;TOOL PATH OVERLAP ~	
Q207=+6500 ;FEED RATE MILLING ~	
Q568=+0.6 ;PLUNGING FACTOR ~	
Q253=AUTO ;F PRE-POSITIONING ~	
Q200=+2 ;SET-UP CLEARANCE ~	
Q438=-0 ;ROUGH-OUT TOOL ~	
Q577=+0.2 ;APPROACH RADIUS FACTOR ~	
Q351=+1 ;CLIMB OR UP-CUT ~	
Q576=+10000 ;SPINDLE SPEED ~	
Q579=+0.7 ;PLUNGING FACTOR S ~	
Q575=+1 ;INFEEED STRATEGY	
8 CYCL CALL	; 循环调用
9 TOOL CALL 23 Z S10000 F2000	; 刀具调用 (直径 : 6 mm)
10 L Z+100 R0 FMAX M3	
11 CYCL DEF 273 OCM FINISHING FLOOR ~	

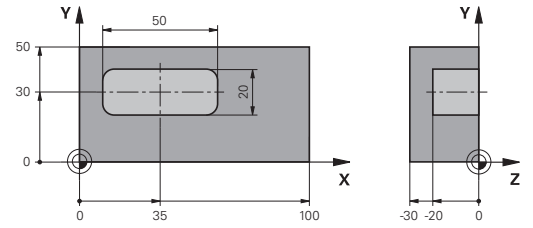
Q370=+0.8	;TOOL PATH OVERLAP ~	
Q385=AUTO	;FINISHING FEED RATE ~	
Q568=+0.3	;PLUNGING FACTOR ~	
Q253=+750	;F PRE-POSITIONING ~	
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~	
Q438=-1	;ROUGH-OUT TOOL ~	
Q595=+1	;STRATEGY ~	
Q577=+0.2	;APPROACH RADIUS FACTOR	
12 CYCL CALL		;循环调用
13 CYCL DEF 274 OCM FINISHING SIDE ~		
Q338=+0	;INFEEED FOR FINISHING ~	
Q385=AUTO	;FINISHING FEED RATE ~	
Q253=+750	;F PRE-POSITIONING ~	
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~	
Q14=+0	;ALLOWANCE FOR SIDE ~	
Q438=+5	;ROUGH-OUT TOOL ~	
Q351=+1	;CLIMB OR UP-CUT	
14 CYCL CALL		;循环调用
15 M30		;程序结束
16 LBL 1		;轮廓子程序1
17 L X-40 Y-40		
18 L X+40		
19 L Y+40		
20 L X-40		
21 L Y-40		
22 LBL 0		
23 LBL 2		;轮廓子程序2
24 L X-10 Y-10		
25 L X+10		
26 L Y+10		
27 L X-10		
28 L Y-10		
29 LBL 0		
30 LBL 3		;轮廓子程序3
31 L X-20 Y-20		
32 L X+20		
33 L Y+20		
34 L X-20		
35 L Y-20		
36 LBL 0		
37 END PGM OCM_DEPTH MM		

举例：用OCM循环进行端面铣削和半精加工

以下NC数控程序用于说明OCM循环的用法。端面铣削由边界和凸台定义的表面。此外，铣削型腔，其中含小粗加工刀的余量。

程序执行顺序

- 刀具调用：粗加工刀（ \varnothing 12 mm）
- 编程**CONTOUR DEF**（轮廓定义）程序
- 定义循环**271**
- 定义和调用循环**272**
- 刀具调用：粗加工刀（ \varnothing 8 mm）
- 定义循环**272**并再次调用



0 BEGIN PGM FACE_MILL MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-30	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+50 Z+2	
3 TOOL CALL 6 Z S5000 F3000	; 刀具调用（直径：12 mm）
4 L Z+100 R0 FMAX M3	
5 CONTOUR DEF P1 = LBL 1 I2 = LBL 1 DEPTH2 P3 = LBL 2	
6 CYCL DEF 271 OCM CONTOUR DATA ~	
Q203=+2 ;SURFACE COORDINATE ~	
Q201=-22 ;DEPTH ~	
Q368=+0 ;ALLOWANCE FOR SIDE ~	
Q369=+0 ;ALLOWANCE FOR FLOOR ~	
Q260=+100 ;CLEARANCE HEIGHT ~	
Q578=+0.2 ;INSIDE CORNER FACTOR ~	
Q569=+1 ;OPEN BOUNDARY	
7 CYCL DEF 272 OCM ROUGHING ~	
Q202=+24 ;PLUNGING DEPTH ~	
Q370=+0.4 ;TOOL PATH OVERLAP ~	
Q207=+8000 ;FEED RATE MILLING ~	
Q568=+0.6 ;PLUNGING FACTOR ~	
Q253=AUTO ;F PRE-POSITIONING ~	
Q200=+2 ;SET-UP CLEARANCE ~	
Q438=-0 ;ROUGH-OUT TOOL ~	
Q577=+0.2 ;APPROACH RADIUS FACTOR ~	
Q351=+1 ;CLIMB OR UP-CUT ~	
Q576=+8000 ;SPINDLE SPEED ~	
Q579=+0.7 ;PLUNGING FACTOR S ~	
Q575=+1 ;INFEEED STRATEGY	
8 L X+0 Y+0 R0 FMAX M99	; 循环调用
9 TOOL CALL 4 Z S6000 F4000	; 刀具调用（直径：8 mm）
10 L Z+100 R0 FMAX M3	
11 CYCL DEF 272 OCM ROUGHING ~	
Q202=+25 ;PLUNGING DEPTH ~	

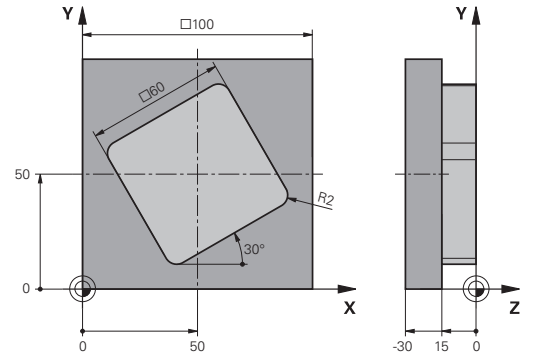
Q370=+0.4	;TOOL PATH OVERLAP ~	
Q207=+6500	;FEED RATE MILLING ~	
Q568=+0.6	;PLUNGING FACTOR ~	
Q253=AUTO	;F PRE-POSITIONING ~	
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~	
Q438=+6	;ROUGH-OUT TOOL ~	
Q577=+0.2	;APPROACH RADIUS FACTOR ~	
Q351=+1	;CLIMB OR UP-CUT ~	
Q576=+10000	;SPINDLE SPEED ~	
Q579=+0.7	;PLUNGING FACTOR S ~	
Q575=+1	;INFEEED STRATEGY	
12 L X+0 Y+0 R0 FMAX M99		;循环调用
13 M30		;程序结束
14 LBL 1		;轮廓子程序1
15 L X+0 Y+0		
16 L Y+50		
17 L X+100		
18 L Y+0		
19 L X+0		
20 LBL 0		
21 LBL 2		;轮廓子程序2
22 L X+10 Y+30		
23 L Y+40		
24 RND R5		
25 L X+60		
26 RND R5		
27 L Y+20		
28 RND R5		
29 L X+10		
30 RND R5		
31 L Y+30		
32 LBL 0		
33 END PGM FACE_MILL MM		

举例：用OCM形状循环的轮廓

以下NC数控程序用于说明OCM循环的用法。加工中包括凸台的粗加工和精加工。

程序执行顺序

- 刀具调用：粗加工刀（ $\varnothing 8\text{ mm}$ ）
- 定义循环1271
- 定义循环1281
- 定义和调用循环272
- 刀具调用：精加工刀（ $\varnothing 8\text{ mm}$ ）
- 定义和调用循环273
- 定义和调用循环274



0 BEGIN PGM OCM_FIGURE MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-30	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 4 Z S8000 F1500	;刀具调用（直径：8 mm）
4 L Z+100 R0 FMAX M3	
5 CYCL DEF 1271 OCM RECTANGLE ~	
Q650=+1	;FIGURE TYPE ~
Q218=+60	;FIRST SIDE LENGTH ~
Q219=+60	;2ND SIDE LENGTH ~
Q660=+0	;CORNER TYPE ~
Q220=+2	;CORNER RADIUS ~
Q367=+0	;POCKET POSITION ~
Q224=+30	;ANGLE OF ROTATION ~
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q201=-10	;DEPTH ~
Q368=+0.5	;ALLOWANCE FOR SIDE ~
Q369=+0.5	;ALLOWANCE FOR FLOOR ~
Q260=+100	;CLEARANCE HEIGHT ~
Q578=+0.2	;INSIDE CORNER FACTOR
6 CYCL DEF 1281 OCM RECTANGLE BOUNDARY ~	
Q651=+100	;LENGTH 1 ~
Q652=+100	;LENGTH 2 ~
Q654=+0	;POSITION REFERENCE ~
Q655=+0	;SHIFT 1 ~
Q656=+0	;SHIFT 2
7 CYCL DEF 272 OCM ROUGHING ~	
Q202=+20	;PLUNGING DEPTH ~
Q370=+0.4	;TOOL PATH OVERLAP ~
Q207=+6800	;FEED RATE MILLING ~
Q568=+0.6	;PLUNGING FACTOR ~
Q253=AUTO	;F PRE-POSITIONING ~
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~

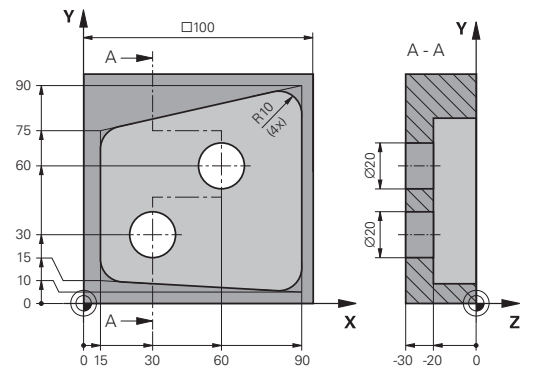
Q438=-0	;ROUGH-OUT TOOL ~	
Q577=+0.2	;APPROACH RADIUS FACTOR ~	
Q351=+1	;CLIMB OR UP-CUT ~	
Q576=+10000	;SPINDLE SPEED ~	
Q579=+0.7	;PLUNGING FACTOR S ~	
Q575=+1	;INFEEED STRATEGY	
8 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99		;定位和循环调用
9 TOOL CALL 24 Z S10000 F2000		;刀具调用 (直径 : 8 mm)
10 L Z+100 R0 FMAX M3		
11 CYCL DEF 273 OCM FINISHING FLOOR ~		
Q370=+0.8	;TOOL PATH OVERLAP ~	
Q385=AUTO	;FINISHING FEED RATE ~	
Q568=+0.3	;PLUNGING FACTOR ~	
Q253=AUTO	;F PRE-POSITIONING ~	
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~	
Q438=+4	;ROUGH-OUT TOOL ~	
Q595=+1	;STRATEGY ~	
Q577=+0.2	;APPROACH RADIUS FACTOR	
12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99		;定位和循环调用
13 CYCL DEF 274 OCM FINISHING SIDE ~		
Q338=+15	;INFEEED FOR FINISHING ~	
Q385=AUTO	;FINISHING FEED RATE ~	
Q253=AUTO	;F PRE-POSITIONING ~	
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~	
Q14=+0	;ALLOWANCE FOR SIDE ~	
Q438=+4	;ROUGH-OUT TOOL ~	
Q351=+1	;CLIMB OR UP-CUT	
14 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99		;定位和循环调用
15 M30		;程序结束
16 END PGM OCM_FIGURE MM		

举例：OCM循环的空区

从以下NC数控程序可见，如何用OCM循环定义空区。用已加工的两个圆在轮廓定义中定义空区。刀具在空区内垂直切入。

程序执行顺序

- 刀具调用：钻头（直径：20 mm）
- 定义循环200
- 刀具调用：粗加工刀（直径：14 mm）
- 定义轮廓定义（CONTOUR DEF）功能及空区
- 定义循环271
- 定义和调用循环272



0 BEGIN PGM VOID_1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-30	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 206 Z S8000 F900	; 刀具调用（直径：20 mm）
4 L Z+100 R0 FMAX M3	
5 CYCL DEF 200 DRILLING ~	
Q200=+2 ;SET-UP CLEARANCE ~	
Q201=-30 ;DEPTH ~	
Q206=+150 ;FEED RATE FOR PLNGNG ~	
Q202=+5 ;PLUNGING DEPTH ~	
Q210=+0 ;DWELL TIME AT TOP ~	
Q203=+0 ;SURFACE COORDINATE ~	
Q204=+50 ;2ND SET-UP CLEARANCE ~	
Q211=+0 ;DWELL TIME AT DEPTH ~	
Q395=+1 ;DEPTH REFERENCE	
6 L X+30 Y+30 R0 FMAX M99	
7 L X+60 Y+60 R0 FMAX M99	
8 TOOL CALL 7 Z S7000 F2000	; 刀具调用（直径：14 mm）
9 L Z+100 R0 FMAX M3	
10 CONTOUR DEF P1 = LBL 1 V1 = LBL 2 V2 = LBL 3	; 定义轮廓和空区
11 CYCL DEF 271 OCM CONTOUR DATA ~	
Q203=+0 ;SURFACE COORDINATE ~	
Q201=-20 ;DEPTH ~	
Q368=+0 ;ALLOWANCE FOR SIDE ~	
Q369=+0 ;ALLOWANCE FOR FLOOR ~	
Q260=+100 ;CLEARANCE HEIGHT ~	
Q578=+0.2 ;INSIDE CORNER FACTOR ~	
Q569=+0 ;OPEN BOUNDARY	
12 CYCL DEF 272 OCM ROUGHING ~	
Q202=+20 ;PLUNGING DEPTH ~	
Q370=+0.441 ;TOOL PATH OVERLAP ~	
Q207=+6000 ;FEED RATE MILLING ~	
Q568=+0.6 ;PLUNGING FACTOR ~	


Q253=+750	;F PRE-POSITIONING ~	
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~	
Q438=-1	;ROUGH-OUT TOOL ~	
Q577=+0.2	;APPROACH RADIUS FACTOR ~	
Q351=+1	;CLIMB OR UP-CUT ~	
Q576=+13626	;SPINDLE SPEED ~	
Q579=+1	;PLUNGING FACTOR S ~	
Q575=+2	;INFEED STRATEGY	
13 CYCL CALL		
14 M30		;程序结束
15 LBL 1		;轮廓子程序1
16 L X+90 Y+50		
17 L Y+10		
18 RND R10		
19 L X+10 Y+15		
20 RND R10		
21 L Y+75		
22 RND R10		
23 L X+90 Y+90		
24 RND R10		
25 L Y+50		
26 LBL 0		
27 LBL 2		;空区1
28 CC X+30 Y+30		
29 L X+40 Y+30		
30 C X+40 Y+30 DR-		
31 LBL 0		
32 LBL 3		;空区2
33 CC X+60 Y+60		
34 L X+70 Y+60		
35 C X+70 Y+60 DR-		
36 LBL 0		
37 END PGM VOID_1 MM		

11

循环：圆柱表面

11.1 基础知识

圆柱面循环概要

软键	循环	页
	循环27CYLINDER SURFACE (选装项8) <ul style="list-style-type: none"> 圆柱表面上导向槽的铣削 槽宽度等于刀具半径 	357
	循环28CYLINDRICAL SURFACE SLOT (选装项8) <ul style="list-style-type: none"> 圆柱表面上导向槽的铣削 槽宽的输入 	359
	循环29CYL SURFACE RIDGE (选装项8) <ul style="list-style-type: none"> 圆柱表面上凸台的铣削 凸台宽度的输入 	363
	循环39CYL. SURFACE CONTOUR (选装项8) <ul style="list-style-type: none"> 圆柱表面上轮廓的铣削 	366

11.2 循环27CYLINDER SURFACE (选装项8)

ISO编程

G127

应用



参见机床手册！
这个功能必须由机床制造商实施和调试。

该循环可在两维平面上编写轮廓程序，然后将其转到圆柱表面上。用循环28铣削圆柱体上的导向槽。

在子程序中描述轮廓，用循环14 CONTOUR GEOMETRY编程子程序。

在子程序中只用X和Y轴坐标描述轮廓，与机床的实际旋转轴无关。也就是说轮廓描述与机床配置无关。路径功能L, CHF, CR, RND和CT都可用。

展开的圆柱面坐标数据（X轴坐标）定义回转工作台的位置，可用度数输入或用mm（或inch）输入（Q17）。

循环顺序

- 1 数控系统将刀具定位在刀具进刀点的上方并考虑侧边精加工余量
- 2 在第一切入深度处，刀具将以铣削进给速率Q12沿编程轮廓进行铣削。
- 3 在轮廓结束处，数控系统将刀具退至安全高度处并再次返回进刀点
- 4 重复步骤1至3，直至达到编程的铣削深度Q1。
- 5 然后，刀具沿刀具轴退至第二安全高度。



必须将圆柱设置在回转工作台的中心。将原点设置在回转工作台的中心。

注意

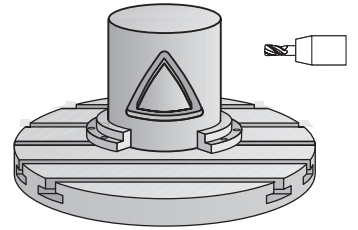
- 只能在铣削模式功能的加工操作模式下执行该循环。
- SL循环程序的存储能力有限。一个SL循环中轮廓元素最大编程数量为16384个。
- 本循环要求采用中心切削刃的立铣刀（ISO 1641）。
- 调用循环时，主轴坐标轴必须垂直于回转工作台轴。否则，该数控系统将显示出错信息。可能需要切换运动特性。
- 本循环也可用于倾斜加工面。



如果轮廓由许多非切线轮廓元素组成，加工时间较长。

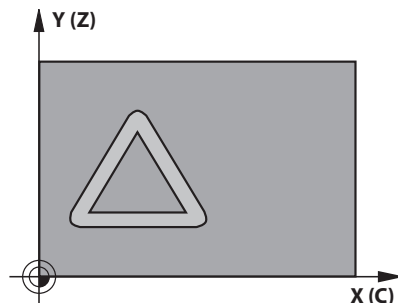
编程说明

- 在轮廓程序的第一个NC程序段中必须编程圆柱面的两个坐标。
- DEPTH（深度）循环参数的代数符号决定加工方向。如果编程DEPTH = 0，该循环将不被执行。
- 安全高度必须大于刀具半径。
- 如果在轮廓子程序中使用局部Q参数QL，必须在轮廓子程序中分配或计算这些值。



循环参数

帮助图形



参数

Q1 铣削深度?

圆柱表面与轮廓底面间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q3 侧面精铣余量?

在圆柱展开面上的精加工余量。该余量在半径补偿方向上有效。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q6 安全高度?

刀具端面与圆柱表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999 或PREDEF

Q10 切入深度?

每刀的进刀量。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q11 切入进给速率?

沿主轴坐标轴的运动进给速率

输入：0...99999.9999 或FAUTO, FU, FZ

Q12 粗加工进给率?

加工面上的运动进给速率

输入：0...99999.9999 或FAUTO, FU, FZ

Q16 圆柱半径?

被加工轮廓的圆柱半径。

输入：0...99999.9999

Q17 尺寸类型? 角度=0 MM/INCH=1

在子程序中编程旋转轴坐标，单位度或mm (inch)。

输入：0, 1

举例

11 CYCL DEF 27 CYLINDER SURFACE ~	
Q1=-20	;MILLING DEPTH ~
Q3=+0	;ALLOWANCE FOR SIDE ~
Q6=+0	;SET-UP CLEARANCE ~
Q10=-5	;PLUNGING DEPTH ~
Q11=+150	;FEED RATE FOR PLNGNG ~
Q12=+500	;FEED RATE F. ROUGHNG ~
Q16=+0	;RADIUS ~
Q17=+0	;TYPE OF DIMENSION

11.3 循环28CYLINDRICAL SURFACE SLOT (选装项8)

ISO编程
G128

应用



参见机床手册！
这个功能必须由机床制造商实施和调试。

该循环用于编程二维导向槽，然后将其转到圆柱面上。与循环27不同，该循环允许数控系统调整刀具，半径补偿有效，槽壁基本平行。可用与槽宽相等的刀具加工完全平行的槽壁。

刀具相对槽宽越小，圆弧或斜线段上的变形越大。为最大限度减小加工导致的变形，可定义参数Q21。该参数指定公差值，数控系统将该公差值应用于槽加工，使加工尽可能与槽宽相等的刀具加工时相类似。

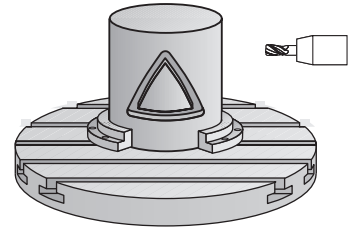
编程带刀具半径补偿的轮廓中心路径。在半径补偿激活情况下，指定该数控系统用逆铣还是顺铣方式加工槽。

循环顺序

- 1 数控系统将刀具定位在进刀点上方。
- 2 数控系统将刀具垂直运动到第一切入深度。刀具沿相切路径或直线以铣削进给速率Q12接近工件。接近特性取决于ConfigDatum CfgGeoCycle (201000号)、apprDepCylWall (201004号)参数
- 3 在第一切入深度处，刀具沿编程的槽壁以铣削进给速率Q12进行铣削，同时保持侧边的精加工余量。
- 4 在轮廓结束处，数控系统将刀具运动到对面的槽壁并再次返回进刀点。
- 5 重复步骤2至3，直至达到编程的铣削深度Q1。
- 6 如果已在Q21中定义了公差值，数控系统将尽可能平行地再次加工槽壁。
- 7 最后，刀具沿刀具轴退至第二安全高度。



必须将圆柱设置在回转工作台的中心。将原点设置在回转工作台的中心。



注意

该循环执行倾斜加工操作。要运行该循环，机床工作台下的第一机床轴必须为旋转轴。此外，必须可将刀具定位在垂直于圆柱面的位置处。

注意**碰撞危险！**

如果调用循环时，未启动主轴，可能发生碰撞。

- ▶ 将**displaySpindleErr**机床参数（201002号）设置为开启/关闭后，可定义数控系统在主轴未开启情况下是否显示出错信息。

注意**碰撞危险！**

结束时，该数控系统将刀具退至安全高度，或如果编程了第二安全高度，退至第二安全高度。循环后，刀具的终点位置不能与起点位置相同。有碰撞危险！

- ▶ 控制机床的行程运动
- ▶ 在仿真**程序编辑**操作模式下的中，每次循环后检查刀具的终点位置
- ▶ 循环结束后，用绝对值编程坐标值（不允许用增量值）

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 本循环要求采用中心切削刀的立铣刀（ISO 1641）。
- 调用循环时，主轴坐标轴必须垂直于回转工作台轴。
- 本循环也可用于倾斜加工面。



如果轮廓由许多非切线轮廓元素组成，加工时间较长。

编程说明

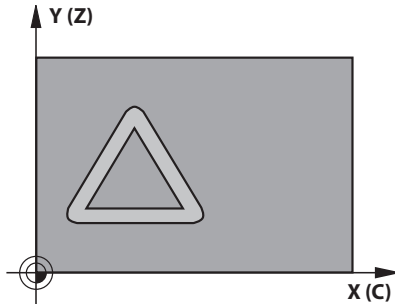
- 在轮廓程序的第一个NC程序段中必须编程圆柱面的两个坐标。
- DEPTH（深度）循环参数的代数符号决定加工方向。如果编程 DEPTH = 0，该循环将不被执行。
- 安全高度必须大于刀具半径。
- 如果在轮廓子程序中使用局部Q参数**QL**，必须在轮廓子程序中分配或计算这些值。

关于机床参数的说明

- 用机床参数**apprDepCylWall**（201004号）定义接近特性：
 - **CircleTangential**：相切接近和离开
 - **LineNormal**：刀具沿直线接近轮廓起点

循环参数

帮助图形



参数

Q1 铣削深度?

圆柱表面与轮廓底面间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q3 侧面精铣余量?

槽壁的精加工余量。精加工余量将槽宽减小二倍的输入值。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q6 安全高度?

刀具端面与圆柱表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999 或PREDEF

Q10 切入深度?

每刀的进刀量。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q11 切入进给速率?

沿主轴坐标轴的运动进给速率

输入：0...99999.9999 或FAUTO, FU, FZ

Q12 粗加工进给率?

加工面上的运动进给速率

输入：0...99999.9999 或FAUTO, FU, FZ

Q16 圆柱半径?

被加工轮廓的圆柱半径。

输入：0...99999.9999

Q17 尺寸类型? 角度=0 MM/INCH=1

在子程序中编程旋转轴坐标, 单位度或mm (inch)。

输入：0, 1

Q20 槽宽?

被加工槽的宽度

输入：-99999.9999...+99999.9999

帮助图形

参数

Q21 公差?

如果使用的刀具小于编程的槽宽**Q20**，只要槽形为圆弧或斜线路径，槽壁将变形，变形情况与工艺有关。如果定义了公差**Q21**，数控系统增加后续铣削工序，以确保槽尺寸与用槽宽相等刀具铣削槽的尺寸尽可能地接近。用**Q21**定义与该理想槽允许的偏差值。后续的铣削操作次数取决于圆柱半径、使用的刀具和槽深。定义的公差越小，槽越准确，二次加工时间越长。

推荐：使用0.02 mm的公差。

功能不可用：输入0（默认设置）。

输入：**0...9.9999**

举例

11 CYCL DEF 28 CYLINDRICAL SURFACE SLOT ~	
Q1=-20	;MILLING DEPTH ~
Q3=+0	;ALLOWANCE FOR SIDE ~
Q6=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q10=-5	;PLUNGING DEPTH ~
Q11=+150	;FEED RATE FOR PLNGNG ~
Q12=+500	;FEED RATE F. ROUGHNG ~
Q16=+0	;RADIUS ~
Q17=+0	;TYPE OF DIMENSION ~
Q20=+0	;SLOT WIDTH ~
Q21=+0	;TOLERANCE

11.4 循环29CYL SURFACE RIDGE (选装项8)

ISO编程
G129

应用



参见机床手册！
这个功能必须由机床制造商实施和调试。

该循环用于在两维平面上编程凸台，然后将其转到圆柱面上。运行该循环时，该数控系统在激活半径补偿情况下调整刀具使其与槽壁始终平行。编程带刀具半径补偿的凸台中心路径。在半径补偿激活情况下，指定该数控系统用逆铣还是顺铣方式加工凸台。

在凸台结束处，该数控系统总增加一个半圆，其半径相当于凸台宽度的一半。

循环顺序

- 1 数控系统将刀具定位在加工起点的上方。数控系统用凸台宽度和刀具半径计算起点。该点位于轮廓子程序中定义的第一点附近，偏移凸台宽度的一半和刀具直径。半径补偿决定开始加工凸台左侧 (1, RL = 顺铣) 还是开始加工凸台右侧 (2, RR = 逆铣)。
- 2 数控系统将刀具定位在第一切入深度后，以铣削进给速率Q12沿圆弧将刀具运动到凸台壁。考虑侧面的编程精加工余量。
- 3 在第一切入深度处，刀具以铣削进给速率Q12沿编程凸台侧壁进行铣削直到整个凸台加工完成。
- 4 然后刀具沿相切路径退离凸台壁，返回加工起点位置。
- 5 重复步骤2至4，直至达到编程的铣削深度Q1。
- 6 最后，刀具沿刀具轴退至第二安全高度。



必须将圆柱设置在回转工作台的中心。将原点设置在回转工作台的中心。

注意



该循环执行倾斜加工操作。要运行该循环，机床工作台下的第一机床轴必须为旋转轴。此外，必须可将刀具定位在垂直于圆柱面的位置处。

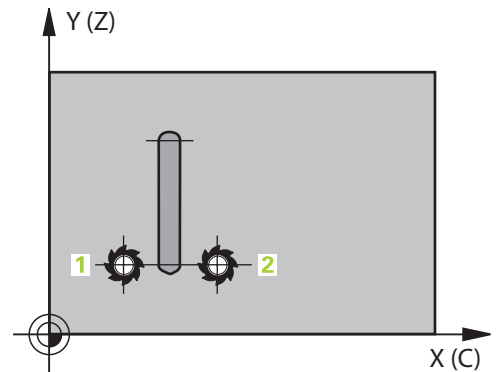
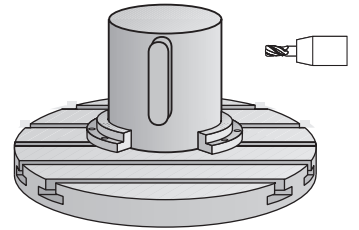
注意

碰撞危险！

如果调用循环时，未启动主轴，可能发生碰撞。

- ▶ 将displaySpindleErr机床参数 (201002号) 设置为开启/关闭后，可定义数控系统在主轴未开启情况下是否显示出错信息。

- 只能在铣削模式功能的加工操作模式下执行该循环。
- 本循环要求采用中心切削刃的立铣刀 (ISO 1641)。
- 调用循环时，主轴坐标轴必须垂直于回转工作台轴。否则，该数控系统将显示出错信息。可能需要切换运动特性。



编程说明

- 在轮廓程序的第一个NC程序段中必须编程圆柱面的两个坐标。
- DEPTH (深度) 循环参数的代数符号决定加工方向。如果编程 DEPTH = 0, 该循环将不被执行。
- 安全高度必须大于刀具半径。
- 如果在轮廓子程序中使用局部Q参数QL, 必须在轮廓子程序中分配或计算这些值。

循环参数**帮助图形****参数****Q1 铣削深度?**

圆柱表面与轮廓底面间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q3 侧面精铣余量?

凸台壁的精加工余量。精加工余量将增加凸台宽度二倍的输入值。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q6 安全高度?

刀具端面与圆柱表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999 或PREDEF

Q10 切入深度?

每刀的进刀量。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q11 切入进给速率?

沿主轴坐标轴的运动进给速率

输入：0...99999.9999 或FAUTO, FU, FZ

Q12 粗加工进给率?

加工面上的运动进给速率

输入：0...99999.9999 或FAUTO, FU, FZ

Q16 圆柱半径?

被加工轮廓的圆柱半径。

输入：0...99999.9999

Q17 尺寸类型? 角度=0 MM/INCH=1

在子程序中编程旋转轴坐标, 单位度或mm (inch)。

输入：0, 1

Q20 螺脊宽度?

被加工凸台的宽度

输入：-99999.9999...+99999.9999

举例

11 CYCL DEF 29 CYL SURFACE RIDGE ~	
Q1=-20	;MILLING DEPTH ~
Q3=+0	;ALLOWANCE FOR SIDE ~
Q6=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q10=-5	;PLUNGING DEPTH ~
Q11=+150	;FEED RATE FOR PLNGNG ~
Q12=+500	;FEED RATE F. ROUGHNG ~
Q16=+0	;RADIUS ~
Q17=+0	;TYPE OF DIMENSION ~
Q20=+0	;RIDGE WIDTH

11.5 循环39CYL. SURFACE CONTOUR (选装项8)

ISO编程

G139

应用



参见机床手册！
这个功能必须由机床制造商实施和调试。

该循环用于加工圆柱面上的轮廓。在圆柱的展开面上编程被加工轮廓。运行该循环时，数控系统在激活半径补偿情况下调整刀具使铣削的轮廓壁始终平行于圆柱轴。

在子程序中描述轮廓，用循环**14 CONTOUR GEOMETRY**编程。

在子程序中只用X和Y轴坐标描述轮廓，与机床的实际旋转轴无关。也就是说轮廓描述与机床配置无关。路径功能**L**、**CHF**、**CR**、**RND**和**CT**可用。

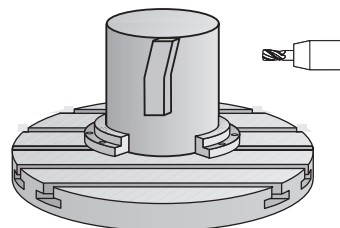
与循环**28**和**29**不同，在用轮廓子程序中，定义实际被加工的轮廓。

循环顺序

- 1 数控系统将刀具定位在加工起点的上方。数控系统将起点定位在轮廓子程序中定义的第一点旁的位置处，偏移刀具直径尺寸
- 2 然后，数控系统将刀具垂直运动到第一切入深度。刀具沿相切路径或直线以铣削进给速率**Q12**接近工件。考虑为侧边编程的精加工余量。接近特性取决于机床参数**apprDepCylWall** (201004号)
- 3 在第一切入深度处，刀具将以铣削进给速率**Q12**沿编程轮廓进行铣削直到轮廓链完整。
- 4 然后刀具沿相切路径退离凸台壁，返回加工起点位置。
- 5 重复步骤2至4，直至达到编程的铣削深度**Q1**。
- 6 最后，刀具沿刀具轴退至第二安全高度。



必须将圆柱设置在回转工作台的中心。将原点设置在回转工作台的中心。



注意

该循环执行倾斜加工操作。要运行该循环，机床工作台下的第一机床轴必须为旋转轴。此外，必须可将刀具定位在垂直于圆柱面的位置处。

注意**碰撞危险！**

如果调用循环时，未启动主轴，可能发生碰撞。

- ▶ 将**displaySpindleErr**机床参数（201002号）设置为开启/关闭后，可定义数控系统在主轴未开启情况下是否显示出错信息。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 调用循环时，主轴坐标轴必须垂直于回转工作台轴。



- 必须确保刀具有充足的横向接近和退离轮廓空间。
- 如果轮廓由许多非切线轮廓元素组成，加工时间较长。

编程说明

- 在轮廓程序的第一个NC程序段中必须编程圆柱面的两个坐标。
- DEPTH（深度）循环参数的代数符号决定加工方向。如果编程 DEPTH = 0，该循环将不被执行。
- 安全高度必须大于刀具半径。
- 如果在轮廓子程序中使用局部Q参数**QL**，必须在轮廓子程序中分配或计算这些值。

关于机床参数的说明

- 用机床参数**apprDepCylWall**（201004号）定义接近特性：
 - **CircleTangential**：相切接近和离开
 - **LineNormal**：刀具沿直线接近轮廓起点

循环参数

帮助图形

参数

Q1 铣削深度?

圆柱表面与轮廓底面间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q3 侧面精铣余量?

在圆柱展开面上的精加工余量。该余量在半径补偿方向上有效。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q6 安全高度?

刀具端面与圆柱表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999 或PREDEF

Q10 切入深度?

每刀的进刀量。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q11 切入进给速率?

沿主轴坐标轴的运动进给速率

输入：0...99999.9999 或FAUTO, FU, FZ

Q12 粗加工进给率?

加工面上的运动进给速率

输入：0...99999.9999 或FAUTO, FU, FZ

Q16 圆柱半径?

被加工轮廓的圆柱半径。

输入：0...99999.9999

Q17 尺寸类型? 角度=0 MM/INCH=1

在子程序中编程旋转轴坐标，单位度或mm (inch)。

输入：0, 1

举例

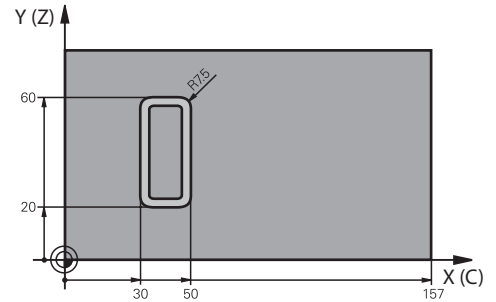
11 CYCL DEF 39 CYL. SURFACE CONTOUR ~	
Q1=-20	;MILLING DEPTH ~
Q3=+0	;ALLOWANCE FOR SIDE ~
Q6=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q10=-5	;PLUNGING DEPTH ~
Q11=+150	;FEED RATE FOR PLNGNG ~
Q12=+500	;FEED RATE F. ROUGHNG ~
Q16=+0	;RADIUS ~
Q17=+0	;TYPE OF DIMENSION

11.6 编程举例

举例：用循环27加工圆柱面



- 用B轴铣头和C轴工作台加工
- 将圆柱放在回转工作台中心
- 预设点在底面，在回转工作台的中心位置



0	BEGIN PGM 5 MM	
1	BLK FORM CYLINDER Z R25 L100	
2	TOOL CALL 3 Z S2000	; 刀具调用 (直径: 7)
3	L Z+250 R0 FMAX M3	; 退刀
4	PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN MB MAX FMAX	; 倾斜到位置
5	CYCL DEF 14.0 CONTOUR GEOMETRY	
6	CYCL DEF 14.1 CONTOUR LABEL1	
7	CYCL DEF 27 CYLINDER SURFACE ~	
	Q1=-7	; MILLING DEPTH ~
	Q3=+0	; ALLOWANCE FOR SIDE ~
	Q6=+2	; SET-UP CLEARANCE ~
	Q10=-4	; PLUNGING DEPTH ~
	Q11=+100	; FEED RATE FOR PLNGNG ~
	Q12=+250	; FEED RATE F. ROUGHNG ~
	Q16=+25	; RADIUS ~
	Q17=+1	; TYPE OF DIMENSION
8	L C+0 R0 FMAX M99	; 预定位回转工作台, 循环调用
9	L Z+250 R0 FMAX	; 退刀
10	PLANE RESET TURN MB MAX FMAX	; 摆回, 取消PLANE功能
11	M30	; 程序结束
12	LBL 1	; 轮廓子程序
13	L X+40 Y-20 RL	; 旋转轴原点, 单位mm (Q17 = 1)
14	L X+50	
15	RND R7.5	
16	L Y-60	
17	RND R7.5	
18	L IX-20	
19	RND R7.5	
20	L Y-20	
21	RND R7.5	
22	L X+40 Y-20	

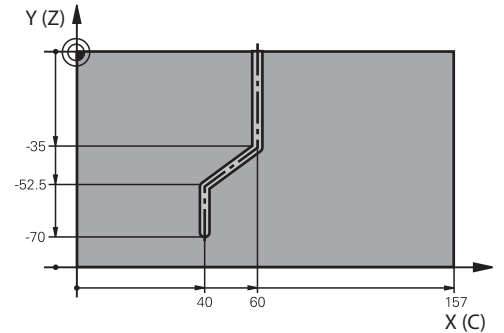
23 LBL 0

24 END PGM 5 MM

举例：用循环28加工圆柱面



- 将圆柱放在回转工作台中心
- 用B轴铣头和C轴工作台加工
- 预设点在回转工作台的圆心
- 在轮廓子程序中描述刀具中心的路径



0 BEGIN PGM 4 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R25 L100	
2 TOOL CALL 3 Z S2000	; 刀具调用, 刀具轴 (Z轴), 直径 (7)
3 L Z+250 R0 FMAX M3	; 退刀
4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN MB MAX FMAX	; 倾斜到位置
5 CYCL DEF 14.0 CONTOUR GEOMETRY	
6 CYCL DEF 14.1 CONTOUR LABEL1	
7 CYCL DEF 28 CYLINDRICAL SURFACE SLOT ~	
Q1=-7 ;MILLING DEPTH ~	
Q3=+0 ;ALLOWANCE FOR SIDE ~	
Q6=+2 ;SET-UP CLEARANCE ~	
Q10=-4 ;PLUNGING DEPTH ~	
Q11=+100 ;FEED RATE FOR PLNGNG ~	
Q12=+250 ;FEED RATE F. ROUGHNG ~	
Q16=+25 ;RADIUS ~	
Q17=+1 ;TYPE OF DIMENSION ~	
Q20=+10 ;SLOT WIDTH ~	
Q21=+0.02 ;TOLERANCE	
8 L C+0 R0 FMAX M99	; 预定位回转工作台, 循环调用
9 L Z+250 R0 FMAX	; 退刀
10 PLANE RESET TURN MB MAX FMAX	; 摆回, 取消PLANE功能
11 M30	; 程序结束
12 LBL 1	; 轮廓子程序, 刀具中心路径的描述
13 L X+60 Y+0 RL	; 旋转轴原点, 单位mm (Q17 = 1)
14 L Y-35	
15 L X+40 Y-52.5	
16 L X-70	
17 LBL 0	
18 END PGM 4 MM	

12

循环：用轮廓公式描述的轮廓型腔

12.1 SL或使用复杂轮廓公式的OCM循环

基础知识

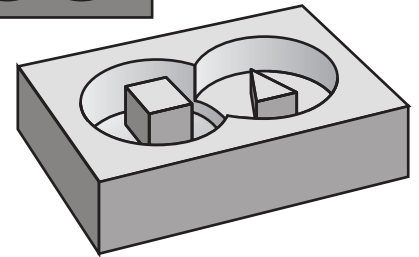
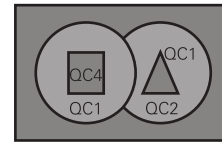
使用复杂轮廓公式可组合多个子轮廓（型腔或凸台）进行复杂轮廓编程。各个子轮廓（几何数据）在单独NC数控程序中进行定义。这样，可任意次地使用子轮廓。数控系统从选定的子轮廓计算完整轮廓，这些子轮廓由轮廓公式连接在一起。

主程序：用SL循环和复杂轮廓公式加工

```

0 BEGIN CONT MM
...
5 SEL CONTOUR "MODEL"
6 CYCL DEF 20 CONTOUR DATA
...
8 CYCL DEF 21 ROUGH-OUT
...
9 CYCL CALL
...
13 CYCL DEF 23 FLOOR FINISHING
...
14 CYCL CALL
...
16 CYCL DEF 24 SIDE FINISHING
...
17 CYCL CALL
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 END PGM CONT MM

```



编程注意事项：

- 一个SL循环（全部轮廓描述程序）的程序存储能力限制在**128**个轮廓以内。支持的轮廓元素数量取决于轮廓类型（内轮廓或外轮廓）及轮廓描述的数量。编程时最多支持**16384**个轮廓元素。
- 要用轮廓公式的SL循环，必须非常小心地定义程序结构。这些循环可在个别NC程序中保存常用的轮廓。用轮廓公式可将子轮廓连接在一起，用其定义完整轮廓和指定用于型腔或凸台的轮廓。

子轮廓的属性

- 数控系统假定每一个轮廓都是型腔。因此，不允许用半径补偿编程。
- 数控系统忽略进给速率F和辅助功能M。
- 允许坐标变换—如果在子程序编程中使用了坐标变换，则在后续在NC数控程序中可被有效调用。然而，循环调用后，需要未被重置。
- 虽然调用的子程序可含主轴坐标轴的坐标值，但忽略其坐标值。
- 加工面在NC程序的第一个坐标程序段中定义。
- 根据需要可用不同的深度定义子轮廓。

循环工作特性

- 循环开始前，数控系统自动将刀具定位在安全高度位置。
- 不间断地铣削进刀深度的每一层；刀具围绕凸台运动而不越过凸台。
- 可编程内角半径，刀具不停，避免刀痕（适用于粗加工最外道或侧边精加工）
- 沿相切圆弧接近轮廓精加工侧边
- 对于底面精加工，刀具再次沿相切圆弧接近工件（例如，Z轴为主轴坐标轴，圆弧在Z/X平面中）
- 可用顺铣或逆铣方式彻底加工轮廓。

可在循环**20 CONTOUR DATA**或**271 OCM CONTOUR DATA**中集中输入加工尺寸，例如铣削深度、余量和第二安全高度。

程序结构：用轮廓公式计算子轮廓

```

0 BEGIN MODEL MM
1 DECLARE CONTOUR QC1 = "120"
2 DECLARE CONTOUR QC2 = "121" DEPTH15
3 DECLARE CONTOUR QC3 = "122" DEPTH10
4 DECLARE CONTOUR QC4 = "123" DEPTH5
5 QC10 = ( QC1 | QC3 | QC4 ) \ QC2
6 END PGM MODEL MM

0 BEGIN PGM 120 MM
1 CC X+75 Y+50
2 LP PR+45 PA+0
3 CP IPA+360 DR+
4 END PGM 120 MM

0 BEGIN PGM 121 MM
...

```

选择有轮廓定义的NC程序

用**选择轮廓**功能选择带轮廓定义的NC数控程序，数控系统从此轮廓定义中提取轮廓描述：

执行以下操作：

- 
 - ▶ 按下**SPEC FCT**按键
- 
 - ▶ 按下**轮廓和点位加工**软键
- 
 - ▶ 按下**SEL CONTOUR**（选择轮廓）软键。
 - ▶ 输入带轮廓定义的NC程序全名
或者
- 
 - ▶ 按下**选择文件**软键，并选择需要的程序
 - ▶ 用**END**按键确认输入信息




编程注意事项：


- 如果被调用的文件与调用其的文件在同一个目录下，也能使用文件名，无需路径。为此，在**选择文件**软键的选择窗口中提供**应用 文件名**软键。
- 在SL循环前，编程**选择轮廓**程序段。如果使用**选择轮廓**，则不需要使用循环**14 CONTOUR GEOMETRY**。


定义轮廓描述


用NC数控程序中的**声明轮廓**功能输入NC数控程序的路径，数控系统从该路径提取轮廓描述。此外，可为该轮廓描述选择单独的深度。

执行以下操作：

- 
 - ▶ 按下**SPEC FCT**（特殊功能）按钮

- 
 - ▶ 按下**轮廓和点位加工**软键

- 
 - ▶ 按下**DECLARE CONTOUR**（声明轮廓）软键。
 - ▶ 输入轮廓标识符**QC**的编号
 - ▶ 按下**ENT**按钮
 - ▶ 输入含轮廓描述的NC数控程序全名并用**END**按钮确认。
 - 或者

- 
 - ▶ 按下**选择文件**软键，并选择需要的NC数控程序
 - ▶ 为所选轮廓定义单独深度
 - ▶ 按下**END**按钮

i 编程注意事项：

- 如果被调用的文件与调用其的文件在同一个目录下，也能使用文件名，无需路径。为此，在**选择文件**软键的选择窗口中提供**应用文件名**软键。
- 用输入的轮廓标识**QC**在一个轮廓公式中包括多个轮廓。
- 如果编程了轮廓的单独深度，必须将深度用于全部子轮廓（根据需要指定深度为0）。
- 只有当轮廓元素重叠时，数控系统才考虑不同的深度（**深度**）。如果型腔内为纯凸台，则不是该情况。为此，使用简单轮廓公式。

更多信息："SL或简单轮廓公式的OCM循环"，384 页







输入轮廓公式

用软键在一个数学公式中将不同轮廓相互连接起来。

执行以下操作：

-  ▶ 按下SPEC FCT按键
-  ▶ 按下轮廓和点位加工软键
-  ▶ 按下轮廓公式软键
- ▶ 输入轮廓标识符QC的编号
-  ▶ 按下ENT按键

该数控系统显示以下软键：

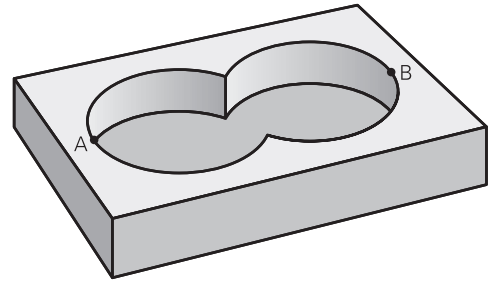
软键	数学函数
	相交 例如 $QC10 = QC1 \& QC5$
	相连 例如 $QC25 = QC7 QC18$
	相连，但不相交 例如 $QC12 = QC5 \wedge QC25$
	非 例如 $QC25 = QC1 \setminus QC2$
	左括号 例如 $QC12 = QC1 \& (QC2 QC3)$
	右括号 例如 $QC12 = QC1 \& (QC2 QC3)$

定义单一轮廓例如 $QC12 = QC1$

叠加轮廓

默认情况下，该数控系统将编程的轮廓视为型腔。用轮廓公式功能可将轮廓由型腔转换为凸台。

型腔和凸台可叠加形成一个新轮廓。因此可以用另一个型腔来扩大型腔区域，也可以用另一个凸台减小型腔区域。



子程序：重叠型腔



以下举例是轮廓定义程序中的轮廓描述程序。轮廓定义程序由实际主程序中的**SEL CONTOUR**（选择轮廓）功能调用。

型腔A与B叠加。

该数控系统计算S1与S2的交点（不必须编程）。

型腔编程为一个整圆。

轮廓描述程序1：型腔A

```
0 BEGIN PGM POCKET MM
1 L X+10 Y+50 R0
2 CC X+35 Y+50
3 C X+10 Y+50 DR-
4 END PGM POCKET MM
```

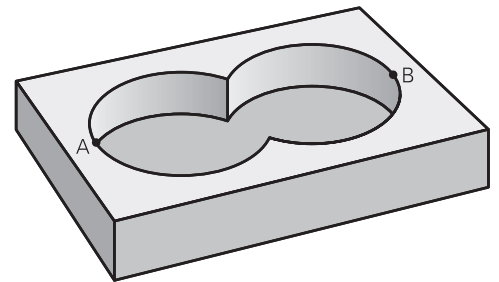
轮廓描述程序2：型腔B

```
0 BEGIN PGM POCKET2 MM
1 L X+90 Y+50 R0
2 CC X+65 Y+50
3 C X+90 Y+50 DR-
4 END PGM POCKET2 MM
```

包括的区域

A区和B区都需要加工，包括叠加部位：

- 必须在单独NC数控程序中编程A区和B区，无半径补偿。
- 在轮廓公式中，A区和B区用“或”函数处理。

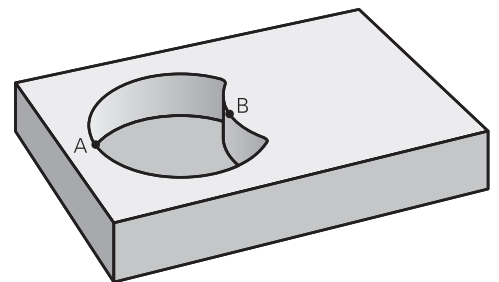
**轮廓定义程序：**

```
* - ...
21 DECLARE CONTOUR QC1 = "POCKET.H"
22 DECLARE CONTOUR QC2 = "POCKET2.H"
23 QC10 = QC1 | QC2
* - ...
```

不含的区域

A区需要加工但不含与B区叠加的部分：

- 必须在单独NC程序中编程表面A和B，不用半径补偿。
- 在轮廓公式中，B区是用**无**函数从A区相差所得的计算结果。

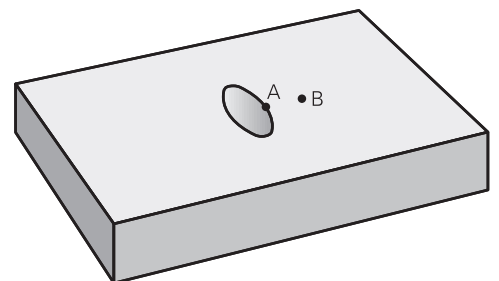
**轮廓定义程序：**

```
* - ...
21 DECLARE CONTOUR QC1 = "POCKET.H"
22 DECLARE CONTOUR QC2 = "POCKET2.H"
23 QC10 = QC1 \ QC2
* - ...
```

重叠区域

只加工A与B叠加区域。（A或B独有的部分不加工。）

- 必须在单独NC程序中编程表面A和B，不用半径补偿。
- 在轮廓公式中，A区和B区用“或”函数处理。

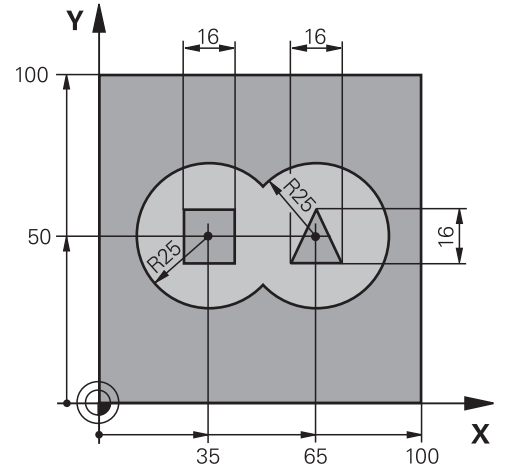
**轮廓定义程序：**

```
* - ...
21 DECLARE CONTOUR QC1 = "POCKET.H"
22 DECLARE CONTOUR QC2 = "POCKET2.H"
23 QC10 = QC1 & QC2
* - ...
```

用SL或OCM循环加工轮廓

i 整个轮廓用SL循环(参见 "概要", 248 页)或OCM循环(参见 "概要", 299 页)加工。

举例：用轮廓公式粗铣和精铣叠加轮廓



0	BEGIN PGM CONTOUR MM	
1	BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	; 工件毛坯定义
2	BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3	TOOL CALL 5 Z S2500	; 刀具调用：粗加工刀
4	L Z+250 R0 FMAX M3	; 退刀
5	SEL CONTOUR "MODEL"	; 指定轮廓定义程序
6	CYCL DEF 20 CONTOUR DATA ~	; 定义一般加工参数
	Q1=-20 ;MILLING DEPTH ~	
	Q2=+1 ;TOOL PATH OVERLAP ~	
	Q3=+0.5 ;ALLOWANCE FOR SIDE ~	
	Q4=+0.5 ;ALLOWANCE FOR FLOOR ~	
	Q5=+0 ;SURFACE COORDINATE ~	
	Q6=+2 ;SET-UP CLEARANCE ~	
	Q7=+100 ;CLEARANCE HEIGHT ~	
	Q8=+0.1 ;ROUNDING RADIUS ~	
	Q9=-1 ;ROTATIONAL DIRECTION	
7	CYCL DEF 22 ROUGH-OUT ~	; 循环定义：粗加工
	Q10=-5 ;PLUNGING DEPTH ~	
	Q11=+100 ;FEED RATE FOR PLNGNG ~	
	Q12=+350 ;FEED RATE F. ROUGHNG ~	
	Q18=+0 ;COARSE ROUGHING TOOL ~	
	Q19=+150 ;FEED RATE FOR RECIP. ~	
	Q208=+99999 ;RETRACTION FEED RATE ~	
	Q401=+100 ;FEED RATE FACTOR ~	
	Q404=+0 ;FINE ROUGH STRATEGY	
8	CYCL CALL	; 循环调用：粗加工

9 TOOL CALL 23 Z S5000	; 刀具调用：精加工刀
10 L Z+250 R0 FMAX M3	
11 CYCL DEF 23 FLOOR FINISHING ~	; 循环定义：底面精加工
Q11=+100 ;FEED RATE FOR PLNGNG ~	
Q12=+200 ;FEED RATE F. ROUGHNG ~	
Q208=+99999 ;RETRACTION FEED RATE	
12 CYCL CALL	; 循环调用：底面精加工
13 CYCL DEF 24 SIDE FINISHING ~	; 循环定义：侧边精加工
Q9=+1 ;ROTATIONAL DIRECTION ~	
Q10=-10 ;PLUNGING DEPTH ~	
Q11=+100 ;FEED RATE FOR PLNGNG ~	
Q12=+400 ;FEED RATE F. ROUGHNG ~	
Q14=+0 ;ALLOWANCE FOR SIDE	
14 CYCL CALL	; 循环调用：侧边精加工
15 L Z+250 R0 FMAX	; 退刀，程序结束
16 M30	
17 END PGM CONTOUR MM	

用轮廓公式定义轮廓的程序：

0 BEGIN PGM MODEL MM	
1 DECLARE CONTOUR QC1 = "120"	; 定义NC数控程序“120”的轮廓标记
2 Q1 = 35	; 为程序“121”中使用的参数赋值
3 Q2 = 50	
4 Q3 = 25	
5 DECLARE CONTOUR QC2 = "121"	; 定义NC数控程序“121”的轮廓标记
6 DECLARE CONTOUR QC3 = "122"	; 定义NC数控程序“122”的轮廓标记
7 DECLARE CONTOUR QC4 = "123"	; 定义NC数控程序“123”的轮廓标记
8 QC10 = (QC1 QC2) \ QC3 \ QC4	; 轮廓公式
9 END PGM MODEL MM	

右侧圆形的轮廓描述程序：

```
0 BEGIN PGM 120 MM
1 CC X+65 Y+50
2 LP PR+25 PA+0 R0
3 CP IPA+360 DR+
4 END PGM 120 MM
```

左侧圆形的轮廓描述程序：

```
0 BEGIN PGM 121 MM
1 CC X+Q1 Y+Q2
2 LP PR+Q3 PA+0 R0
3 CP IPA+360 DR+
4 END PGM 121 MM
```

右侧三角形的轮廓描述程序：

```
0 BEGIN PGM 122 MM
1 L X+73 Y+42 R0
2 L X+65 Y+58
3 L X+58 Y+42
4 L X+73
5 END PGM 122 MM
```

左侧方形的轮廓描述程序：

```
0 BEGIN PGM 123 MM
1 L X+27 Y+58 R0
2 L X+43
3 L Y+42
4 L X+27
5 L Y+58
6 END PGM 123 MM
```

12.2 SL或简单轮廓公式的OCM循环

基础知识

主程序：用SL循环和简单轮廓公式加工

```

0 BEGIN CONTDEF MM
...
5 CONTOUR DEF
...
6 CYCL DEF 20 CONTOUR DATA
...
8 CYCL DEF 21 ROUGH-OUT
...
9 CYCL CALL
...
13 CYCL DEF 23 FLOOR FINISHING
...
14 CYCL CALL
...
16 CYCL DEF 24 SIDE FINISHING
...
17 CYCL CALL
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 END PGM CONTDEF MM

```

使用简单轮廓公式可轻松组合多达九个子轮廓（型腔或凸台）进行特定轮廓的编程。数控系统由选定的子轮廓计算整个轮廓。



一个SL循环（全部轮廓描述程序）的程序存储能力限制在**128**个轮廓以内。支持的轮廓元素数量取决于轮廓类型（内轮廓或外轮廓）及轮廓描述的数量。编程时最多支持**16384**个轮廓元素。

空区

使用可选的空区**V**（空），可将这些部位排除在加工外。例如，这些部位可为铸件中的轮廓或前期加工步骤中已加工的部位。可定义多达五个空区。

如果使用OCM循环，数控系统将在空区内垂直切入。

如果使用SL循环**22至24**，数控系统将确定切入位置，其位置与任何定义的空区无关。

执行仿真功能，校验工作情况正常。

子轮廓属性

- 禁止编程半径补偿。
- 该数控系统忽略进给速率F和辅助功能M。
- 允许坐标变换；如果在子轮廓中编程坐标变换，那么在后续子程序中保持有效，但需要在循环调用后不被重置。
- 尽管子程序可含主轴坐标轴的坐标，但忽略其坐标值。
- 加工面在子程序的第一个坐标程序段中定义。

循环工作特性

- 循环开始前，数控系统自动将刀具定位在安全高度位置。
- 不间断地铣削进刀深度的每一层；刀具围绕凸台运动而不越过凸台。
- 可编程内圆角半径，刀具不停，避免刀痕（适用于粗加工最外道或侧边精加工）。
- 沿相切圆弧接近轮廓精加工侧边。
- 对于底面精加工，刀具再次沿相切圆弧接近工件（例如，Z轴为主轴坐标轴，圆弧在Z/X平面中）。
- 可全部用顺铣或逆铣方式加工轮廓。

可在循环**20 CONTOUR DATA**或**271 OCM CONTOUR DATA**中集中输入加工尺寸，例如铣削深度、余量和第二安全高度。

输入简单轮廓公式

用软键在一个数学公式中将不同轮廓相互连接起来。

执行以下操作：

- ▶ 按下 **SPEC FCT** (特殊功能) 按键
- ▶ 按下 **轮廓和点位加工** 软键
- ▶ 按下 **轮廓定义** 软键
- ▶ 按下 **ENT** 按键
- ▶ 数控系统打开一个对话框，输入轮廓公式。
- ▶ 输入第一个子轮廓 **P1**。用 **ENT** 按键确认
- ▶ 按下 **型腔 (P)** 软键
或者
- ▶ 按下 **凸台 (I)** 软键
- ▶ 输入第二子轮廓并用 **ENT** 按键确认
- ▶ 如果需要，输入第二子轮廓深度。按下 **ENT** 按键
- ▶ 继续按以上说明输入对话框直到全部子轮廓输入完成。
- ▶ 根据需要，定义空区 **V**

i 空区的深度等效于加工循环中定义的总深度。

用以下方式输入轮廓：

软键	功能
CONTOUR <FILE>	定义轮廓的名称 或者 按下 选择 文件 软键
CONTOUR <FILE>=QS	定义QS参数的编号
CONTOUR LBL NR	定义标记的编号
CONTOUR LBL NAME	定义标记的名称
CONTOUR LBL QS	定义标记的QS参数编号

举例：

11 CONTOUR DEF P1 = LBL 1 I2 = LBL 2 DEPTH5 V1 = LBL 3

**编程注意事项：**

- 子轮廓的第一深度为循环深度。这是编程轮廓的最大深度。其他子轮廓的深度不能超过该循环的深度。因此，必须用最深的型腔开始编程子轮廓。
- 如果轮廓被定义为凸台，该数控系统将把输入的深度理解为凸台高度。那么，输入值（无代数符号）是相对工件顶面值！
- 如果深度值输入为0，在循环**20**中定义的深度对于型腔有效。对于凸台，意味着延伸到工件表面！
- 如果被调用的文件与调用其的文件在同一个目录下，也能使用文件名，无需路径。为此，在**选择 文件**软键的选择窗口中提供**应用 文件名**软键。

用SL循环加工轮廓

整个轮廓用SL循环(参见 "概要", 248 页)或OCM循环(参见 "概要", 299 页)加工。


13

循环：特殊功能

13.1 基础知识

概要

该数控系统提供以下特殊循环：

软键	循环	页
	循环9DWELL TIME <ul style="list-style-type: none"> 延迟执行所编程的停顿时间 	391
	循环12PGM CALL <ul style="list-style-type: none"> 调用任何NC数控程序 	392
	循环13ORIENTATION <ul style="list-style-type: none"> 将主轴转到特定角度位置 	394
	循环32TOLERANCE <ul style="list-style-type: none"> 为无加加速的加工操作编程允许的轮廓偏差 	395
	循环225ENGRAVING <ul style="list-style-type: none"> 在平面上雕刻文字 直线排列或沿圆弧排列 	398
	循环232FACE MILLING (选装项19) <ul style="list-style-type: none"> 多次进刀在端面铣削平面 选择铣削平面 	405
	循环238MEASURE MACHINE STATUS (选装项155) <ul style="list-style-type: none"> 确定当前机床状态或测试测量顺序 	410
	循环239ASCERTAIN THE LOAD (选装项143) <ul style="list-style-type: none"> 重量测量的选择 重置负载相关的前馈和控制单元参数 	412
	循环18THREAD CUTTING <ul style="list-style-type: none"> 用受控主轴 主轴停在孔底 	414

13.2 循环9DWELL TIME

ISO编程

G4

应用

i 只能在**铣削模式功能**加工模式下执行该循环。

程序的运行延迟编程的**DWELL TIME**。停顿时间用于断屑等目的。该循环在NC程序中为定义生效。将不影响模态条件，如主轴旋转。



相关主题

- **进给停顿时间功能**的停顿时间
更多信息：Klartext**对话式编程**用户手册
- **停顿功能**的停顿时间
更多信息：Klartext**对话式编程**用户手册

循环参数

帮助图形

参数

停顿时间，单位秒。

以秒为单位输入停顿时间。

输入：**0...3600 s (1小时)**，步距0.001秒

举例

89 CYCL DEF 9.0 DWELL TIME

90 CYCL DEF 9.1 DWELL 1.5

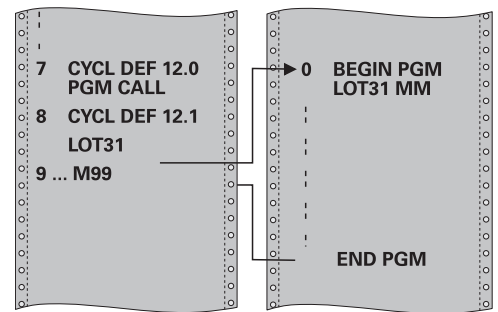
13.3 循环12PGM CALL

ISO编程

G39

应用

可将已创建的NC程序（例如特殊钻孔循环或几何模块）写为加工循环。然后，可像正常循环一样，调用这些NC程序。



相关主题

- 调用外部NC数控程序

更多信息：Klartext对话式编程用户手册

注意

- 只能在**铣削模式功能**加工模式下执行该循环。
- 通常，用循环12调用时Q参数全局有效。因此请注意，在被调用NC数控程序中对Q参数的修改也影响调用的NC数控程序。

编程说明

- 调用的NC程序必须保存在数控系统的内存中。
- 如果要定义为循环的NC程序与进行调用的NC程序同在一个目录下，只需要输入程序名。
- 如果定义为循环的NC程序与进行调用的NC程序不在同目录下，必须输入完整路径，例如TNC:\KLAR35\FK1\50.H。
- 如果要将一个ISO程序定义为循环，为程序名添加文件类型“.I”。

循环参数

帮助图形

参数

程序名

输入被调用的NC数控程序名，并根据需要，输入其路径，用选择软键激活“文件选择”对话框。选择被调用的NC数控程序。可用**SYNTAX**软键将路径放在引号内。引号确定路径的起点和终点。因此，数控系统可识别路径中的任何特殊字符。如果完整路径都在引号内，可用\和/分隔文件夹和文件。

用以下指令调用NC程序：

- **CYCL CALL**（单独的NC程序段）或者
- M99（逐程序段）或
- M89（每个定位程序段后执行）

将NC数控程序1_Plate.h声明为循环并用M99调用

```
11 CYCL DEF 12.0 PGM CALL
```

```
12 CYCL DEF 12.1 PGM TNC:\nc_prog\demo\OCM\1_Plate.h
```

```
13 L X+20 Y+50 R0 FMAX M99
```

13.4 循环13ORIENTATION

ISO编程

G36

应用



参见机床手册！

要使用这个循环，必须由机床制造商对机床和数控系统进行专门设置。

该数控系统可以控制机床刀具主轴并能将其旋转到指定角度位置处。

以下情况需要定向主轴：

- 有确定换刀位置的换刀系统
- 红外线传输信号的海德汉3D测头收发器窗口方向

数控系统用**M19**或**M20**将主轴定位在循环中定义的角度位置（取决于机床）。

如果用**M19**或**M20**编程而未事先定义循环**13**，数控系统将主轴定位在机床制造商设置的角度位置。

注意

- 只能在**铣削模式功能**加工模式下执行该循环。
- 循环**13**在系统内用于循环**202**、**204**和**209**。请注意，如果需要，必须在以上加工循环之一之后的NC数控程序中再次编程循环**13**。

循环参数

帮助图形

参数

定向角

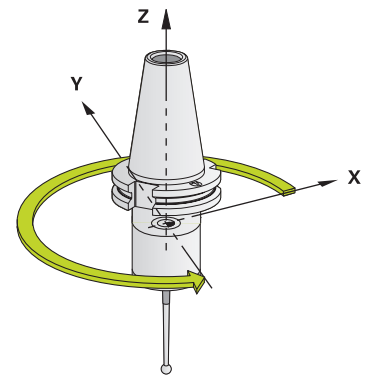
输入相对加工面角度参考轴的角度。

输入：**0...360**

举例

```
11 CYCL DEF 13.0 ORIENTATION
```

```
12 CYCL DEF 13.1 ANGLE180
```



13.5 循环32TOLERANCE

ISO编程
G62

应用



参见机床手册！
要使用这个循环，必须由机床制造商对机床和数控系统进行专门设置。

循环32中信息可以影响HSC加工的结果，包括精度、表面质量和速度的结果，这是因为数控系统已根据机床特性进行了调整。

该数控系统自动平滑处理任意两个轮廓元素间的轮廓（补偿或无补偿）。也就是说刀具持续保持与工件表面的接触，减少机床的磨损。循环中定义的公差也影响圆弧路径上的运动。

根据需要，该数控系统自动降低编程进给速率使程序用尽可能快的无加加速的速度执行。**即使该数控系统没有减慢轴的运动速度，也总能满足定义的公差要求。**定义的公差越大，该数控系统移动轴的速度越快。

平滑轮廓导致轮廓有一定偏差。轮廓误差的公差值大小由机床制造商用机床参数设置。如果机床制造商实施了这些功能，循环32可以修改预设公差值和选择不同过滤设置。



如果公差值很小，机床将不能无加加速地切削轮廓。这些加加速运动不是数控系统的处理能力不足造成的，是为了非常准确地加工轮廓过渡元素，数控系统可能需要大幅降低速度。

重置

如果执行以下操作之一，数控系统重置循环32：

- 重新定义循环32，并用NO ENT确认公差值对话提示
- 选择新NC数控程序

重置循环32后，数控系统重新激活机床参数预定义的公差。

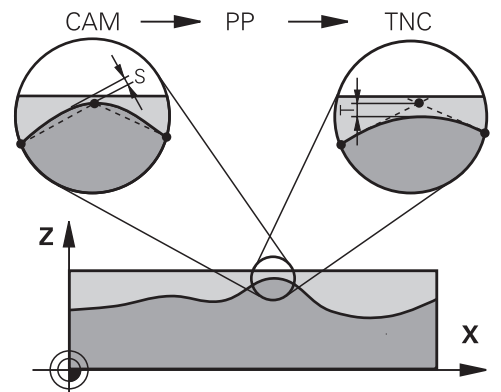
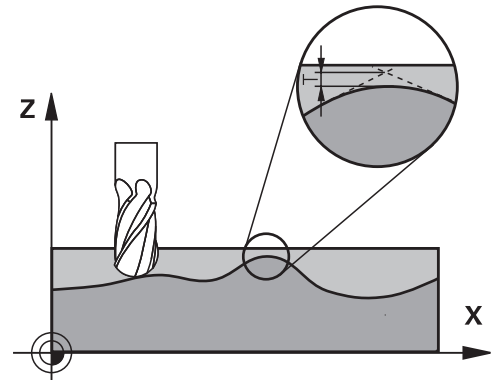
CAM系统中几何定义的影响

脱机创建的NC数控程序的最重要影响因素是CAM系统的弦误差S。弦差定义在后处理器（PP）中生成的NC数控程序的最大点距。如果弦差小于等于循环32定义的公差值T，数控系统可以平滑轮廓点，除非用机床的任何特殊设置限制编程的进给速率。

如果在循环32中选择的公差值在CAM弦差的110%至200%之间，轮廓可达到理想的平滑效果。

相关主题

- 使用CAM生成的NC数控程序
更多信息：Klartext对话式编程用户手册



注意

- 只能在**铣削模式功能**加工模式下执行该循环。
- 循环**32**为定义生效，也就是说只要在NC数控程序中进行了定义，立即生效。
- 如果程序中用毫米为尺寸单位，TNC将把输入的公差值**T**视为毫米单位。在英制程序中，该值的单位被视为英寸。
- 如果加载含循环**32**的NC数控程序，其中仅含循环参数**公差值T**，数控系统根据需要插入其它两个参数，其值为0。
- 公差值越大，圆弧运动的直径通常越小，除非机床启用了HSC过滤器（由机床制造商设置）。
- 如果循环**32**已激活，数控系统在附加状态栏的**CYC**选项卡中显示定义的循环参数。

对于5轴联动加工需要注意！

- 最好输出球头铣刀球心的5轴联动加工的NC数控程序。这样可以生成更均匀的NC数据。在循环**32G62**中，还可以设置较大的旋转轴公差**TA**（例如，设置在1°至3°之间），以在刀具中心点（TCP）处达到更均匀的进给速率。
- 对于用盘铣刀和球头铣刀进行5轴联动加工的NC程序，其输出的NC程序是球的南极点，选择较小的旋转轴公差。0.1°为典型值。然而，影响旋转轴公差的决定性因素是最大允许的轮廓误差。这种轮廓误差取决于可能的刀具倾斜、刀具半径和刀具接触深度。对于用端铣刀进行5轴齿轮滚齿加工，直接用刀具接触长度L和允许的轮廓公差TA计算最大允许的轮廓误差T：

$$T \sim K \times L \times TA \quad K = 0.0175 [1/^\circ]$$
 举例：L = 10 mm, TA = 0.1° : T = 0.0175 mm

盘铣刀公式示例：

用盘铣刀加工时，角度公差非常重要。

$$T_w = \frac{180}{\pi \cdot R} T_{32}$$

T_w ：角度公差，度

π ：圆周率

R：圆环的大半径，mm

T_{32} ：加工公差，mm

循环参数

帮助图形

参数

公差值T

允许的轮廓偏差，单位为毫米（或英寸编程时为英寸）

> 0：如果输入值大于零，数控系统用指定的最大允许偏差。

0：如果编程时输入零或按下**NO ENT**按键，数控系统将用机床制造商配置的值

输入：0...10

HSC模式，精加工 = 0，粗加工 = 1

激活过滤器：

0：高轮廓精度地铣削。数控系统用内部定义的精加工过滤器设置。

1：用大进给速率铣削。数控系统用内部定义的粗加工过滤器设置。

输入：0, 1

旋转轴公差TA

在激活了**M128 (TCPM功能)**情况下，允许的旋转轴位置误差，单位度。如果移动一个以上轴，数控系统以一定方式降低进给速率，最慢轴用最大进给速率运动。通常旋转轴的运动速度远远慢于直线轴。如果为一个以上轴输入较大公差值（例如10度），可显著缩短NC数控程序的加工时间，其原因是数控系统不需要始终将旋转轴定位在给定的名义位置处。将调整刀具方向（旋转轴相对工件表面的位置）。将自动修正刀具中心点位置（**Tool Center Point (TCP)**）。例如，对于球头铣刀的尺寸以球心为基础和基于中心路径编程，将不影响轮廓。

> 0：如果输入值大于零，数控系统用指定的最大允许偏差。

0：如果编程时输入零或按下**NO ENT**按键，数控系统将用机床制造商配置的值。

输入：0...10

举例

11 CYCL DEF 32.0 TOLERANCE

12 CYCL DEF 32.1 T0.05

13 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1 TA5

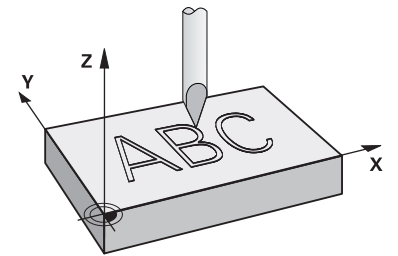
13.6 循环225ENGRAVING

ISO编程

G225

应用

可用该循环在工件平面上雕刻文字。可沿直线或沿圆弧雕刻文字。



循环顺序

- 1 如果刀具低于**Q204 2ND SET-UP CLEARANCE**，数控系统将首先移到**Q204**参数值位置。
- 2 数控系统在加工面上将刀具定位在第一个字符的起点位置。
- 3 数控系统雕刻文字。
 - 如果**Q202 MAX. PLUNGING DEPTH**大于**Q201 DEPTH**，数控系统将在一次进刀运动中雕刻每一个字符。
 - 如果**Q202 MAX. PLUNGING DEPTH**小于**Q201 DEPTH**，数控系统将在多次进刀运动中雕刻每一个字符。数控系统将在完整铣削一个字符后，再铣削下一个字符。
- 4 数控系统雕刻一个字符后，将刀具退刀至工件表面上方的安全高度**Q200**位置。
- 5 重复加工步骤2和3，雕刻全部字符。
- 6 最后，数控系统将刀具退至第二安全高度**Q204**。

注意

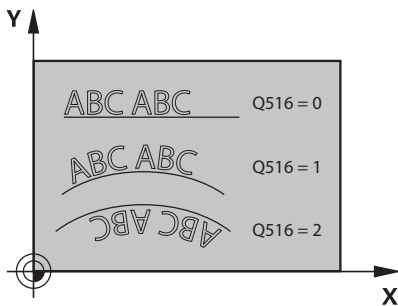
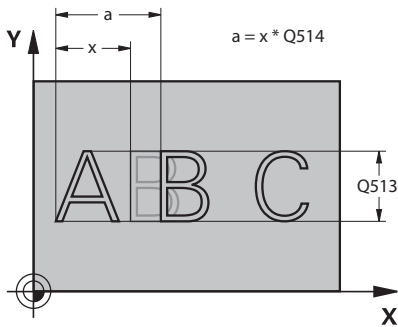
- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。

编程说明

- **DEPTH**（深度）循环参数的代数符号决定加工方向。如果编程 **DEPTH = 0**，该循环将不被执行。
- 需雕刻的文字也能用字符串变量（**QS**）传送。
- 参数**Q347**影响字母的旋转位置。
如果**Q374 = 0°至180°**，从左向右雕刻字符。
如果**Q374**大于180°，雕刻方向相反。

循环参数

帮助图形



参数

Q500 雕刻文字?

需要雕刻的文字用双引号包围。用数字键盘的Q按键定义字符串变量。字符键盘的Q按键代表普通文字输入。

输入：最多不超过255个字符

更多信息: "雕刻系统变量", 403 页

Q513 字符高度?

被雕刻字符的高度，单位mm

输入：0...999.999

Q514 字符间隔系数?

所用字体为比例字体。也就是说字符宽度取决于字符形状。X = 字符宽度 + 默认间距。可用该系数影响间距。

Q514 = 0/1：字符间的默认间距

Q514 > 1：字符间的间距加大。

Q514 < 1：字符间的间距减小。这可导致字符重叠。

输入：0...10

Q515 字体?

默认情况下，数控系统用DeJaVuSans字体。

Q516 直线/圆弧文字(0-2)?

0：沿直线雕刻文字

1：沿圆弧雕刻文字

2：沿内圆弧雕刻文字（圆周方向：从下方看不一定清晰）

输入：0, 1, 2

Q374 旋转角度?

如果文字沿圆弧排列，圆弧的中心角。如果文字沿直线排列，雕刻的角度。

输入：-360.000...+360.000

Q517 圆弧文字半径?

圆弧半径，单位mm，数控系统在该圆弧上雕刻文字。

输入：0...99999.9999

Q207 铣削进给速率?

铣削时的刀具运动速度，单位mm/min

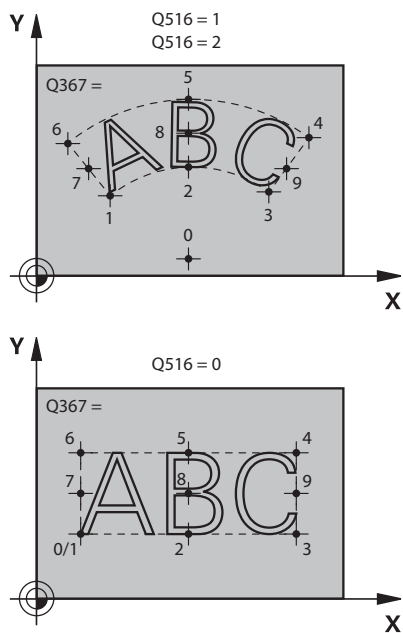
输入：0...99999.999 或FAUTO, FU, FZ

Q201 深度?

工件表面与雕刻底面间的距离。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

帮助图形



参数

Q206 切入进给速率?

切入时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU

Q200 安全高度?

刀尖与工件表面间的距离。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q203 工件表面坐标?

工件表面相对当前原点的坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q204 第二个调整间隙?

刀具与工件（夹具）不发生碰撞的主轴坐标值。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

Q367 文字位置参考 (0-6) ?

在这里输入文字位置的参考。根据文字应沿圆弧还是沿直线雕刻（参数Q516），输入以下值：

圆	直线
0 = 圆心	0 = 左下
1 = 左下	1 = 左下
2 = 中下	2 = 中下
3 = 右下	3 = 右下
4 = 右上	4 = 右上
5 = 中上	5 = 中上
6 = 左上	6 = 左上
7 = 左中	7 = 左中
8 = 文字中心	8 = 文字中心
9 = 右中	9 = 右中

输入：0...9

帮助图形

参数

Q574 最大文字长度？

输入最大文字长度。数控系统也考虑字符高度参数Q513。

如果Q513 = 0，数控系统雕刻文字的长度与参数Q574中定义的长度完全相同。将相应地缩放字符高度。

如果Q513 > 0，数控系统检查实际文字长度是否大于Q574中输入的最大文字长度。如为该情况，数控系统显示出错信息。

输入：0...999.999

Q202 最大切入深度？

每刀的最大进刀深度。如果此值小于Q201，在多步操作中执行此加工操作。

输入：0...99999.9999

举例

11 CYCL DEF 225 ENGRAVING ~	
Q500=""	;ENGRAVING TEXT ~
Q513=+10	;CHARACTER HEIGHT ~
Q514=+0	;SPACE FACTOR ~
Q515=+0	;FONT ~
Q516=+0	;TEXT ARRANGEMENT ~
Q374=+0	;ANGLE OF ROTATION ~
Q517=+50	;CIRCLE RADIUS ~
Q207=+500	;FEED RATE MILLING ~
Q201=-2	;DEPTH ~
Q206=+150	;FEED RATE FOR PLNGNG ~
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE ~
Q204=+50	;2ND SET-UP CLEARANCE ~
Q367=+0	;TEXT POSITION ~
Q574=+0	;TEXT LENGTH ~
Q202=+0	;MAX. PLUNGING DEPTH

允许雕刻的字符：

除可用小写字母、大写字母和数字外，还可用以下特殊字符：**# \$ % & ' () * + , - . / : ; < = > ? @ [\] _ ß CE**



该数控系统用特殊字符%和\代表特殊功能。如果要雕刻这些字符，将要雕刻的文字输入两次，例如%%)。

雕刻德语变音字符ß、ø、@或CE字符时，在需雕刻的字符前输入字符%：

输入	代数符号
%ae	ä
%oe	ö
%ue	ü
%AE	Ä
%OE	Ö
%UE	Ü
%ss	ß
%D	ø
%at	@
%CE	

非打印字符

除文字外，也可以定义部分用于格式化的非打印字符。在非打印字符前输入特殊字符\。

有以下格式功能：

输入	字符
\n	换行
\t	水平制表位（制表位宽度固定为八个字符）
\v	垂直制表位（制表位宽度永久固定为一行）

雕刻系统变量

除标准字符外，还能雕刻部分系统变量。用系统变量%。

还能雕刻当前日期、当前时间或当前日历周。为此，输入%time<x>。<x>定义格式，例如08代表DD.MM.YYYY。
(同SYSSTR ID10321功能)

i 注意，输入日期格式1至9时，必须输入前导符0，例如%time08。

输入	字符
%time00	DD.MM.YYYY hh:mm:ss
%time01	D.MM.YYYY h:mm:ss
%time02	D.MM.YYYY h:mm
%time03	D.MM.YY h:mm
%time04	YYYY-MM-DD hh:mm:ss
%time05	YYYY-MM-DD hh:mm
%time06	YYYY-MM-DD h:mm
%time07	YY-MM-DD h:mm
%time08	DD.MM.YYYY
%time09	D.MM.YYYY
%time10	D.MM.YY
%time11	YYYY-MM-DD
%time12	YY-MM-DD
%time13	hh:mm:ss
%time14	h:mm:ss
%time15	h:mm
%time99	ISO 8601日历周

i 属性：

- 由七天组成
- 周一为周初
- 顺序数字编号
- 第一个日历周（01周）是格力高纪年法第一个星期四所在周。

雕刻NC数控程序的程序名和路径

用循环225雕刻NC数控程序的程序名和路径。

正常定义循环225。雕刻的文字的首字符为%。

可以雕刻当前或被调用NC数控程序的程序名或路径。为此，定义%main<x>或%prog<x>。（功能与SYSSTR ID10010 NR1/2相同）

提供以下格式功能：

输入	含义	举例
%main0	当前NC数控程序的完整路径	TNC:\MILL.h
%main1	当前NC数控程序目录的路径	TNC:\
%main2	当前NC数控程序的程序名	铣削
%main3	当前NC数控程序的文件类型	.H
%prog0	被调用NC数控程序的完整路径	TNC:\HOUSE.h
%prog1	被调用NC数控程序目录的路径	TNC:\
%prog2	被调用NC程序的程序名	HOUSE
%prog3	当前NC数控程序的文件类型	.H

雕刻计数器值

循环225可雕刻当前计数值（MOD菜单中的所示值）。

为此，正常编程循环225并输入以下文字进行雕刻，例如：%count2

%count后的数字代表数控系统将雕刻的位数。最大为9位。

举例：如果在该循环中编程%count9，当时计数器值为3，该数控系统将雕刻：00000003

更多信息：Klartext对话式编程或ISO编程用户手册

使用注意事项

- 测试运行操作模式，数控系统仅仿真NC数控程序中直接指定的计数器值。不考虑MOD菜单中的计数器值。
- 在单程序段和全部程序段操作模式下，数控系统考虑MOD菜单中的计数器值。

13.7 循环232FACE MILLING（选装项19）

ISO编程

G232

应用



这个功能必须由机床制造商实施和调试。

用循环232端面铣削水平表面，铣削中多次进刀，同时考虑精加工余量。有三种可用的加工方法：

- 加工方式Q389=0：折线加工，在被加工的表面外叠加
- 加工方式Q389=1：折线加工，在被加工表面的边沿处换道
- 加工方式Q389=2：平行线加工，用定位进给速率退刀和换道

相关主题

- 循环233 FACE MILLING

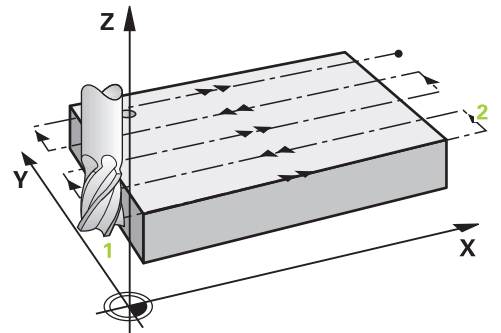
更多信息：“循环233FACE MILLING（选装项19）”，196页

循环顺序

- 1 从当前位置，数控系统用快移速度FMAX和定位规则将刀具移到起点1位置：如果当前位置沿主轴坐标轴到工件的距离大于第二安全高度，数控系统首先将刀具定位在加工面上，再沿主轴坐标轴定位刀具。否则，将首先移至第二安全高度，然后再在加工面上运动。加工面上的起点距工件边刀具半径的距离，并与工件边相距安全高度值。
- 2 然后，刀具用定位进给速率沿主轴坐标轴移至数控系统计算的第一切入深度处。

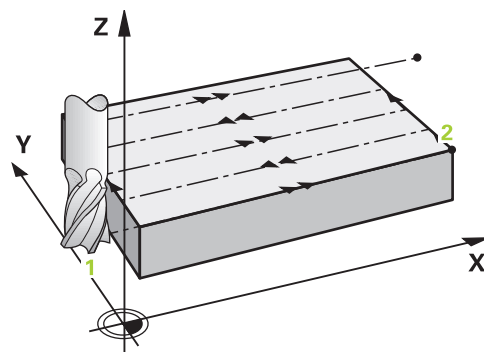
加工方式Q389=0

- 3 然后，刀具以编程铣削进给速率进刀到终点2。终点在表面外。该数控系统用编程起点，编程长度和编程的距侧边安全距离和刀具半径计算终点位置。
- 4 该数控系统以预定位进给速率将刀具偏置到下一道的起点位置处。偏置距离用编程宽度，刀具半径和最大铣削行距系数计算得到。
- 5 然后沿起点1的方向返回。
- 6 重复这个过程直到加工完编程表面。加工完上一道时，刀具切入下一个加工深度。
- 7 为了避免无效运动，然后再逆向加工表面。
- 8 重复以上步骤直到完成全部进给。最后一次进给时，仅以精铣进给速率铣削输入的精铣余量。
- 9 循环结束时，刀具以FMAX快移速度退刀至第二安全高度。

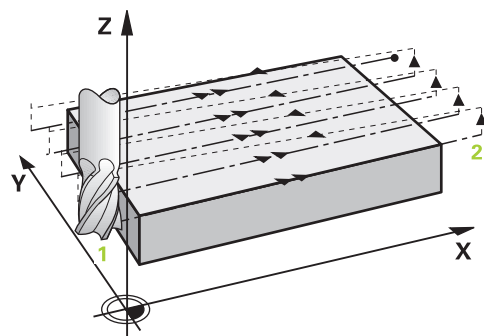


加工方式Q389=1

- 3 然后，刀具以编程铣削进给速率进刀到终点2。终点在表面的边沿位置。数控系统用编程起点，编程长度和刀具半径计算终点位置。
- 4 该数控系统以预定位进给速率将刀具偏置到下一道的起点位置处。偏置距离用编程宽度，刀具半径和最大铣削行距系数计算得到。
- 5 然后沿起点1的方向返回。在工件的边沿位置再次运动到下道。
- 6 重复这个过程直到加工完编程表面。加工完上一道时，刀具切入下一个加工深度。
- 7 为了避免无效运动，然后再逆向加工表面。
- 8 重复该操作直到完成全部进刀。最后一次进刀时，以精加工进给速率铣削编程的精加工余量。
- 9 循环结束时，刀具以**FMAX**快移速度退刀至第二安全高度。

**加工方式Q389=2**

- 3 然后，刀具以编程铣削进给速率进刀到终点2。终点在表面外。该数控系统用编程起点，编程长度和编程的距侧边安全距离和刀具半径计算终点位置。
- 4 该数控系统将刀具沿主轴坐标轴定位在当前进给深度上方安全高度处，然后用预定位进给速率将刀具直接返回下一道的起点。该数控系统用编程宽度、刀具半径和最大铣削行距系数计算偏置量。
- 5 然后，刀具返回到当前进刀深度，并沿终点2方向运动
- 6 重复该操作直到完整加工编程的表面。加工完上一道时，刀具切入下一个加工深度。
- 7 为了避免无效运动，然后再逆向加工表面。
- 8 重复以上步骤直到完成全部进给。最后一次进给时，仅以精铣进给速率铣削输入的精铣余量。
- 9 循环结束时，刀具以**FMAX**快移速度退刀至第二安全高度。

**注意**

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。

编程说明

- 如果输入相同的**Q227 STARTNG PNT 3RD AXIS**和**Q386 END POINT 3RD AXIS**值，数控系统不执行该循环（编程的深度 = 0）。
- 编程**Q227**，使其大于**Q386**。否则，数控系统将显示出错信息。

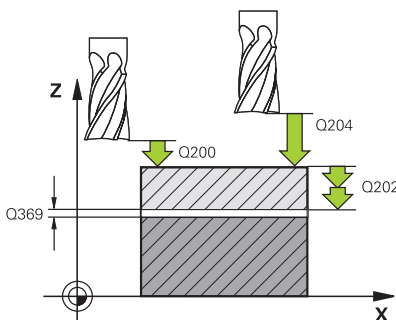
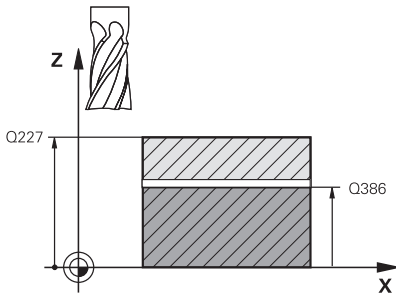
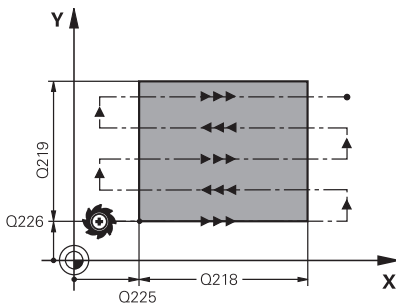


输入**Q204 2ND SET-UP CLEARANCE**，使其值可避免与工件或夹具碰撞。

循环参数

帮助图形

参数



Q389 加工方式 (0/1/2)?

定义数控系统如何加工表面：

- 0：折线加工，在被加工表面外用定位进给速率换道
- 1：折线加工，在被加工表面边沿以铣削进给速率换道
- 2：逐行加工，用定位进给速率退刀和换道

输入：0, 1, 2

Q225 起始点的第一轴坐标?

定义被加工面在加工面基本轴上的起点坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q226 起始点的第二轴坐标?

定义被加工面在加工面辅助轴上的起点坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q227 起始点的第三轴坐标?

计算进刀量的工件表面坐标。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q386 终点的第三轴坐标?

主轴坐标轴的坐标，在此位置端面铣削表面。该值有绝对式效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q218 第一个边的长度?

被加工面在加工面基本轴上的长度。用代数符号指定相对**第一轴起点**的第一铣削路径的方向。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q219 第二个边的长度?

被加工面沿加工面辅助轴的长度。用代数符号指定相对**STARTNG PNT 2ND AXIS**的第一换道方向。该值提供增量效果。

输入：-99999.9999...+99999.9999

Q202 最大切入深度?

每刀**最大**进刀量。数控系统用刀具轴起点与终点间的差值计算实际切入深度（考虑精加工余量），保持每次切入的深度均匀。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999

Q369 底面的精铣余量?

最后一次进刀使用的值。该值提供增量效果。

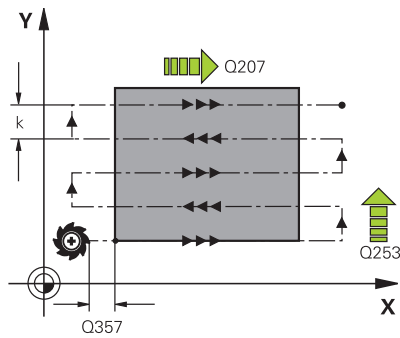
输入：0...99999.9999

Q370 最大搭接系数?

最大行距系数k。数控系统用第二侧边长（**Q219**）和刀具半径计算实际行距，以便在加工时使用相同的行距。如果在刀具表中输入了半径R2（例如用面铣刀时的铣刀半径），数控系统相应地减少行距系数。

输入：0.001...1.999

帮助图形



参数

Q207 铣削进给速率?

铣削时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU, FZ

Q385 精加工进给率?

最后一次进刀铣削时的刀具运动速度，单位mm/min

输入：0...99999.999 或FAUTO, FU, FZ

Q253 预定位的进给率?

接近起点和移到下一道时的刀具运动速度，单位mm/min。如果正在将刀具横向移入材料 (Q389=1) 内，数控系统用铣削横向进给速率Q207。

输入：0...99999.9999 或FMAX, FAUTO, PREDEF

Q200 安全高度?

刀尖与刀具轴起点间的距离。如果用加工策略Q389 = 2铣削，数控系统将刀具移到下道起点的当前切入深度之上的安全高度位置。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

帮助图形

参数

Q357 到侧边的安全距离？

参数Q357影响以下情况：

接近第一进刀深度： Q357是刀具到工件的横向距离。

用Q389 = 0至3粗加工方式粗加工：如果在延长方向上无设置限制，被加工面沿**Q350 MILLING DIRECTION**延长**Q357**的尺寸。

侧边精加工：路径沿**Q350 MILLING DIRECTION**延长**Q357**的尺寸。

输入：0...99999.9999

Q204 第二个调整间隙？

刀具与工件（夹具）不发生碰撞的主轴坐标值。该值提供增量效果。

输入：0...99999.9999 或PREDEF

举例

11 CYCL DEF 232 FACE MILLING ~	
Q389=+2	;STRATEGY ~
Q225=+0	;STARTNG PNT 1ST AXIS ~
Q226=+0	;STARTNG PNT 2ND AXIS ~
Q227=+2.5	;STARTNG PNT 3RD AXIS ~
Q386=0	;END POINT 3RD AXIS ~
Q218=+150	;FIRST SIDE LENGTH ~
Q219=+75	;2ND SIDE LENGTH ~
Q202=+5	;MAX. PLUNGING DEPTH ~
Q369=+0	;ALLOWANCE FOR FLOOR ~
Q370=+1	;MAX. OVERLAP ~
Q207=+500	;FEED RATE MILLING ~
Q385=+500	;FINISHING FEED RATE ~
Q253=+750	;F PRE-POSITIONING ~
Q200=+2	;SET-UP CLEARANCE ~
Q357=+2	;CLEARANCE TO SIDE ~
Q204=+50	;2ND SET-UP CLEARANCE

13.8 循环238MEASURE MACHINE STATUS (选装项155)

ISO编程
G238

应用



参见机床手册！
这个功能必须由机床制造商实施和调试。

在机床部件的整个生命期中，由于负载（例如，导轨，滚珠丝杠等）造成的磨损，因此，进给轴的运动质量下降。因此，影响生产质量。数控系统的**部件监测**功能（选装项155）和循环**238**可测量当前的机床状态。因此，当测量发现这些部件磨损和老化时，机床的当前状态将与其出厂时的状态不同。测量结果保存在文本文件中，机床制造商可读取该文件。可读取和评估这些数据并在预防性维护中采取措施，避免机床的非计划停机。

机床制造商定义测量值的报警和报错阈值，也可以指定错误响应措施。

相关主题

- **监测热度图**的部件监测（选装项155）
更多信息：Klartext对话式编程用户手册

循环顺序



确保测量前，各进给轴都未夹紧。

参数Q570 = 0

- 1 数控系统执行机床轴运动
- 2 进给速率、快移速度和主轴倍率调节旋钮有效



机床制造商定义机床轴运动的细节要求。

参数Q570 = 1

- 1 数控系统执行机床轴运动
- 2 进给速率、快移速度和主轴倍率调节旋钮**无效**
- 3 在**监测明细**状况选项卡中，可选需要显示的监测任务
- 4 该图用于显示监测机床部件接近报警或报错阈值的程度

更多信息：设置，测试和运行NC数控程序的用户手册



机床制造商定义机床轴运动的细节要求。

注意

注意
<p>碰撞危险！</p> <p>该循环可用快移速度执行一个轴或多个轴的大量运动！如果编程循环参数Q570 = 1，进给速率和快移速度倍率调节旋钮，以及如有主轴倍率调节旋钮，这些倍率调节旋钮无效。然而，将进给速率倍率调节旋钮设置为零，可停止任何运动。有碰撞危险！</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ 记录测量数据前，在测试操作模式下，用Q570=0测试该循环 ▶ 使用该循环前，请联系机床制造商，详细了解有关循环238的运动类型和范围。

- 只能在**铣削模式功能**加工模式下执行该循环。
- 循环**238**为调用生效。
- 如果在测量期间，例如，将进给速率倍率调节旋钮设置为零，数控系统将中止该循环，并显示警告信息。按下**CE**按键可确认警告，然后按下**NC start** (NC启动) 按键，再次运行此循环。

循环参数

帮助图形	参数
	<p>Q570 模式 (0=测试/1=测量) ?</p> <p>定义机床在测试操作模式还是在测量操作模式下测量机床状态：</p> <p>0：不生成测量数据。可用进给速率和快移速度倍率调节旋钮控制进给轴运动</p> <p>1：此模式将生成测量数据。不能用进给速率和快移速度倍率调节旋钮控制进给轴运动</p> <p>输入：0, 1</p>

举例

```

11 CYCL DEF 238 MEASURE MACHINE STATUS ~
Q570=+0 ;MODE
    
```

13.9 循环239 ASCERTAIN THE LOAD (选装项143)

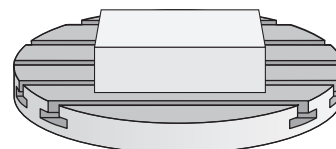
ISO编程

G239

应用



参见机床手册！
这个功能必须由机床制造商实施和调试。



机床动态特性随着机床工作台上工件的重量不同而变化。负载变化影响工作台轴的摩擦力、加速度、保持扭矩和粘滞摩擦。数控系统选装项143 LAC (负载自适应控制) 和循环**239 ASCERTAIN THE LOAD**功能可自动确定和调整负载的实际转动惯量、实际摩擦力和轴的最大加速度或重置前馈和控制单元参数。这样可以最佳地响应主要负载变化。数控系统执行重量计算程序，以确定作用于这些轴的重量。执行重量测量时，机床轴运动指定的距离。机床制造商定义指定的运动。计算重量前，这些轴根据需要运动到一个位置处，在此处，计算重量期间不会导致碰撞危险。这个安全位置由机床制造商定义。除调整控制参数外，LAC还根据该重量调整最大加速度。因此，负载小时，相应地提高动态性能，提高生产力。

循环顺序

参数Q570 = 0

- 1 这些轴没有实际运动。
- 2 数控系统重置LAC。
- 3 数控系统激活前馈，如适用，激活控制单元参数，用于机床轴的安全运动，使其与当前负载条件无关。**Q570=0的参数集独立于当前负载**
- 4 装夹操作中或NC数控程序完成后，这些参数很有用。

参数Q570 = 1

- 1 数控系统执行重量计算程序，运动一个或多个轴。所运动的轴取决于机床配置和轴的驱动。
- 2 轴的运动范围由机床制造商定义。
- 3 数控系统确定的前馈和控制单元参数**取决于**当前负载。
- 4 数控系统激活已确定的参数。



如果用程序中启动功能和在程序段扫描中数控系统跳过循环**239**，数控系统将忽略该循环 — 不执行重量计算操作。

注意

注意

碰撞危险！

该循环可用快移速度执行一个轴或多个轴的大量运动！有碰撞危险！

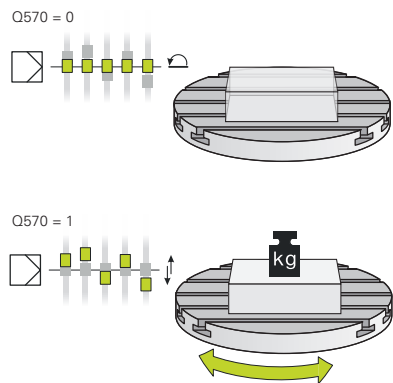
- ▶ 使用该循环前，请联系机床制造商，详细了解有关循环239的运动类型和范围。
- ▶ 循环开始前，根据需要，该数控系统移到安全位置。机床制造商确定该位置。
- ▶ 设置进给速率和快移速度倍率调节电位器至不低于50 %处，以确保正确地确定负载。

- 只能在**铣削模式功能**加工模式下执行该循环。
- 循环239在定义后立即生效。
- 如果同步轴只有一个共同的位置传感器（扭矩主从），循环239可确定同步轴的负载（龙门轴）。

循环参数

帮助图形

参数



Q570 负载 (0 = 删除/1 = 确认)?

定义数控系统执行LAC（负载自适应控制）的重量测量操作，还是重置最新确定的负载相关前馈和控制单元参数：

0：重置LAC；重置数控系统最新设置值；数控系统使用与负载无关的前馈和控制单元参数

1：执行重量测量操作；数控系统运动轴，以此确定当前负载下的前馈和控制单元参数。确定值被立即激活。

输入：**0, 1**

举例

```

11 CYCL DEF 239 ASCERTAIN THE LOAD ~
Q570=+0 ;LOAD ASCERTATION
    
```

13.10 循环18THREAD CUTTING

ISO编程

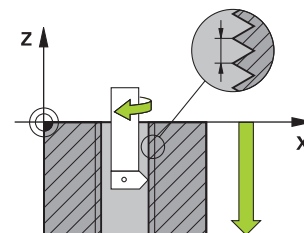
G86

应用



这个功能必须由机床制造商实施和调试。

循环**18 THREAD CUTTING**用伺服控制的主轴将刀具从当前位置以当前速度运动到指定的深度。一旦达到螺纹终点，主轴停止转动。必须分别编程接近和离开运动。



相关主题

- 螺纹加工循环

更多信息: "循环：攻丝 / 螺纹铣削", 109 页

注意

注意

碰撞危险！

如果编程循环**18**调用前未编程预定位步骤，可能碰撞。循环**18**不执行接近和离开运动。

- ▶ 该循环开始前，预定位刀具。
- ▶ 调用该循环后，刀具从当前位置运动到输入的深度位置

注意

碰撞危险！

如果启动该循环前已启动主轴，循环**18**将关闭主轴并将在主轴静止情况下执行！结束时，如果循环启动前主轴已启动，循环**18**将再次启动主轴。

- ▶ 开始启动该循环前，必须编程主轴定向！（例如，用**M5**）
- ▶ 在循环**18**结束处，数控系统还原为循环开始时的状态。也就是说，如果在该循环前主轴被关闭，循环**18**结束时，数控系统再次关闭主轴。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。

编程说明

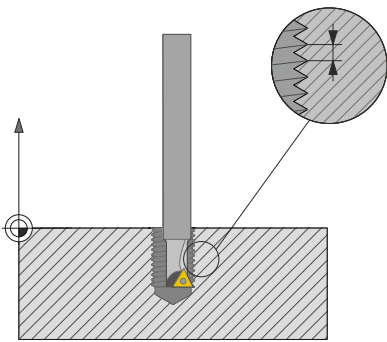
- 调用此循环前，编程主轴停止（例如用**M5**）。数控系统在循环开始时自动激活主轴转动并在结束时自动取消激活主轴转动。
- 循环参数“螺纹深度”的代数符号决定加工方向。

关于机床参数的说明

- 用机床参数CfgThreadSpindle (113600号) 定义以下各项：
 - **sourceOverride** (113603号)：主轴倍率调节旋钮（进给速率倍率调节未激活）和进给速率倍率调节旋钮（主轴转速倍率调节未激活）；那么，数控系统根据需要调整主轴转速
 - **thrdWaitingTime** (113601号)：主轴停止后，刀具在螺纹底面停顿指定的时间。
 - **thrdPreSwitch** (113602号)：达到螺纹底部前，主轴停止运动该时间。
 - **limitSpindleSpeed** (113604号)：主轴转速限制
 真：对于较小的螺纹深度，限制主轴转速，因此，主轴用恒速运转大约1/3的时间
 非真：限制未激活

循环参数

帮助图形



参数

孔总深度?

输入相对当前位置的螺纹深度。该值提供增量效果。

输入：-999999999...+999999999

螺纹螺距?

输入螺纹螺距。这里输入的代数符号区别右旋和左旋螺纹：

+ = 右旋螺纹 (负孔深的M3)

- = 左旋螺纹 (负孔深的M4)

输入：-99.9999...+99.9999

举例

11 CYCL DEF 18.0 THREAD CUTTING

12 CYCL DEF 18.1 DEPTH-20

13 CYCL DEF 18.2 PITCH+1

14

循环表

14.1 循环表



有关与加工循环无关的全部循环，参见**工件和刀具测量循环编程**用户手册。如需该《用户手册》，请与海德汉公司联系。

工件和刀具测量循环编程用户手册的ID：1303431-xx

加工循环

循环编号	循环名	定义生效	调用生效	页码
7	DATUM SHIFT	■		211
8	MIRROR IMAGE	■		213
9	DWELL TIME	■		391
10	ROTATION	■		214
11	SCALING	■		216
12	PGM CALL	■		392
13	ORIENTATION	■		394
14	CONTOUR GEOMETRY	■		249
18	THREAD CUTTING		■	414
19	WORKING PLANE	■		218
20	CONTOUR DATA	■		253
21	PILOT DRILLING		■	256
22	ROUGH-OUT		■	258
23	FLOOR FINISHING		■	262
24	SIDE FINISHING		■	265
25	CONTOUR TRAIN		■	270
26	AXIS-SPEC. SCALING	■		217
27	CYLINDER SURFACE		■	357
28	CYLINDER SURFACE		■	359
29	CYL SURFACE RIDGE		■	363
32	TOLERANCE	■		395
39	CYL. SURFACE CONTOUR		■	366
200	DRILLING		■	63
201	REAMING		■	66
202	BORING		■	68
203	UNIVERSAL DRILLING		■	72
204	BACK BORING		■	77
205	UNIVERSAL PECKING		■	81
206	TAPPING		■	111
207	RIGID TAPPING		■	114
208	BORE MILLING		■	88

循环编号	循环名	定义生效	调用生效	页码
209	TAPPING W/ CHIP BRKG		■	118
220	POLAR PATTERN	■		230
221	CARTESIAN PATTERN	■		233
224	DATAMATRIX CODE PATTERN	■		237
225	ENGRAVING		■	398
232	FACE MILLING		■	405
233	FACE MILLING (铣削方向可选择, 考虑侧壁)		■	196
238	MEASURE MACHINE STATUS	■		410
239	ASCERTAIN THE LOAD	■		412
240	CENTERING		■	103
241	SINGLE-LIP D.H.DRLNG		■	93
247	DATUM SETTING	■		223
251	RECTANGULAR POCKET		■	153
252	CIRCULAR POCKET		■	160
253	SLOT MILLING		■	167
254	CIRCULAR SLOT		■	173
256	RECTANGULAR STUD		■	179
257	CIRCULAR STUD		■	185
258	POLYGON STUD		■	190
262	THREAD MILLING		■	125
263	THREAD MLLNG/CNTSNKG		■	129
264	THREAD DRILLNG/MLLNG		■	134
265	HEL. THREAD DRLG/MLG		■	139
267	OUTSIDE THREAD MLLNG		■	143
270	CONTOUR TRAIN DATA		■	268
271	OCM CONTOUR DATA		■	300
272	OCM ROUGHING		■	303
273	OCM FINISHING FLOOR		■	316
274	OCM FINISHING SIDE		■	319
275	TROCHOIDAL SLOT		■	274
276	THREE-D CONT. TRAIN		■	280
277	OCM CHAMFERING		■	322
1271	OCM RECTANGLE	■		328
1272	OCM CIRCLE	■		331
1273	OCM SLOT / RIDGE	■		334
1278	OCM POLYGON	■		337
1281	OCM RECTANGLE BOUNDARY	■		340
1282	OCM CIRCLE BOUNDARY	■		342

索引

O

OCM：标准形状.....	326
OCM：侧边精加工.....	319
OCM：粗加工.....	303
OCM：倒角.....	322
OCM：底面精加工.....	316
OCM：轮廓数据.....	300
OCM：切削数据计算器.....	309
OCM形状：槽/凸台.....	334
OCM形状：多边形.....	337
OCM形状：矩形.....	328
OCM形状：矩形边界.....	340
OCM形状：圆形.....	331
OCM形状：圆形边界.....	342
OCM循环.....	292
OCM循环：使用复杂轮廓公式.....	374
OCM循环：使用简单轮廓公式.....	384

S

SL循环.....	246
SL循环：3-D轮廓链.....	280
SL循环：OCM侧边精加工.....	319
SL循环：OCM粗加工.....	303
SL循环：OCM倒角.....	322
SL循环：OCM底面精加工.....	316
SL循环：OCM基础知识.....	292
SL循环：OCM轮廓数据.....	300
SL循环：侧边精加工.....	265
SL循环：底面精加工.....	262
SL循环：叠加轮廓.....	250, 379
SL循环：基础知识.....	246
SL循环：轮廓.....	249
SL循环：轮廓槽的摆线铣削.....	274
SL循环：轮廓链.....	270
SL循环：轮廓链数据.....	268
SL循环：轮廓数据.....	253
SL循环：使用复杂轮廓公式.....	374
SL循环：使用简单轮廓公式.....	330
SL循环：预钻孔.....	256
SL循环；粗加工.....	258

U

UNIVERSAL PECKING.....	81
------------------------	----

槽

槽铣削循环：槽铣削.....	167
槽铣削循环：圆弧槽.....	173

测

测量机床状态.....	410
-------------	-----

程

程序调用.....	392
程序调用：用循环.....	392

点

点位表与循环.....	59
-------------	----

雕

雕刻.....	398
---------	-----

端

端面铣削.....	196, 405
-----------	----------

攻

攻丝.....	110
攻丝：不带浮动攻丝架.....	114
攻丝：带浮动攻丝架.....	111
攻丝：断屑.....	118

公

公差.....	395
---------	-----

关

关于本手册.....	22
------------	----

加

加工面.....	218
加工阵列.....	49

轮

轮廓循环.....	246
-----------	-----

螺

螺纹切削.....	414
螺纹铣削：基础知识.....	123
螺纹铣削：螺纹铣削/镗孔.....	129
螺纹铣削：螺纹钻孔/铣削.....	134
螺纹铣削：螺旋螺纹钻孔/铣削.....	139
螺纹铣削：内.....	125
螺纹铣削：外.....	143

倾

倾斜加工面：步骤.....	222
---------------	-----

全

全局定义.....	43
-----------	----

确

确定负载.....	412
-----------	-----

软

软件选装项.....	25
------------	----

特

特性内容等级.....	28
-------------	----

停

停顿时间.....	391
-----------	-----

凸

凸台铣削循环：多边形凸台.....	190
凸台铣削循环：矩形凸台.....	179
凸台铣削循环：圆弧凸台.....	185

型

型腔铣削循环：矩形型腔.....	153
型腔铣削循环：圆弧型腔.....	160

选

选装项.....	25
----------	----

循

循环.....	38
循环：调用.....	40
循环：定义.....	38
循环表.....	418
循环表：加工循环.....	418
循环和点位表.....	59

用

用阵列定义功能定义阵列.....	49
用阵列定义功能定义阵列：点位.....	51
用阵列定义功能定义阵列：节圆.....	58
用阵列定义功能定义阵列：框线.....	55
用阵列定义功能定义阵列：阵列.....	53
用阵列定义功能定义阵列：整圆.....	57

预

预设点，设置.....	223
-------------	-----

原

原点平移：编程.....	211
--------------	-----

圆

圆柱表面循环：槽.....	359
圆柱表面循环：轮廓.....	366
圆柱表面循环：凸台.....	363
圆柱表面循环：圆柱表面.....	357
圆柱面循环：基础知识.....	356

阵

阵列：DataMatrix编码.....	237
阵列：圆形.....	230
阵列：直线.....	233
阵列定义.....	228
阵列定义：使用.....	50
阵列定义：输入.....	49

主

主轴定向.....	394
-----------	-----

啄

啄钻.....	81
---------	----

钻

钻孔循环.....	62
钻孔循环：单刃深孔钻.....	93
钻孔循环：定中心.....	103
钻孔循环：反向镗孔.....	77
钻孔循环：铰孔.....	66
钻孔循环：螺旋镗铣.....	88
钻孔循环：万能啄钻.....	81
钻孔循环：万能钻孔.....	72

钻孔循环：钻孔.....	63
钻孔循环：镗孔.....	68

坐

坐标变换：镜像.....	213
坐标变换：缩放系数.....	216
坐标变换：缩放系数，特定轴...	217
坐标变换：旋转.....	214
坐标变换：原点平移.....	211

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5

83301 Traunreut, Germany

☎ +49 8669 31-0

FAX +49 8669 32-5061

info@heidenhain.de

Technical support FAX +49 8669 32-1000

Measuring systems ☎ +49 8669 31-3104

service.ms-support@heidenhain.de

NC support ☎ +49 8669 31-3101

service.nc-support@heidenhain.de

NC programming ☎ +49 8669 31-3103

service.nc-pgm@heidenhain.de

PLC programming ☎ +49 8669 31-3102

service.plc@heidenhain.de

APP programming ☎ +49 8669 31-3106

service.app@heidenhain.de

www.heidenhain.com

海德汉测头

缩短非生产时间和提高成品工件的尺寸精度。

工件测头

TS 150, TS

260, TS 750

电缆传输信号

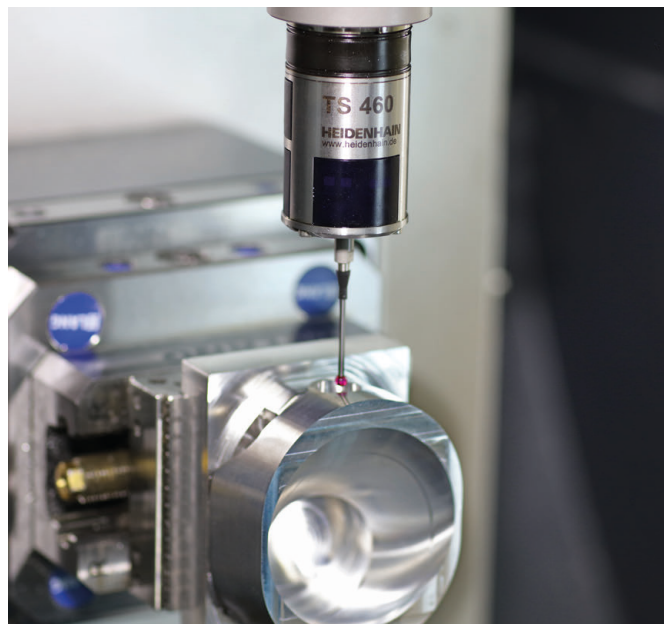
TS 460, TS 760

无线电或红外线信号传输

TS 642, TS 740

红外线传输

- 工件找正
- 预设点设置
- 工件测量



刀具测头

TT 160

TT 460

电缆传输信号

红外线传输

- 刀具测量
- 磨损监测
- 刀具破损检测

