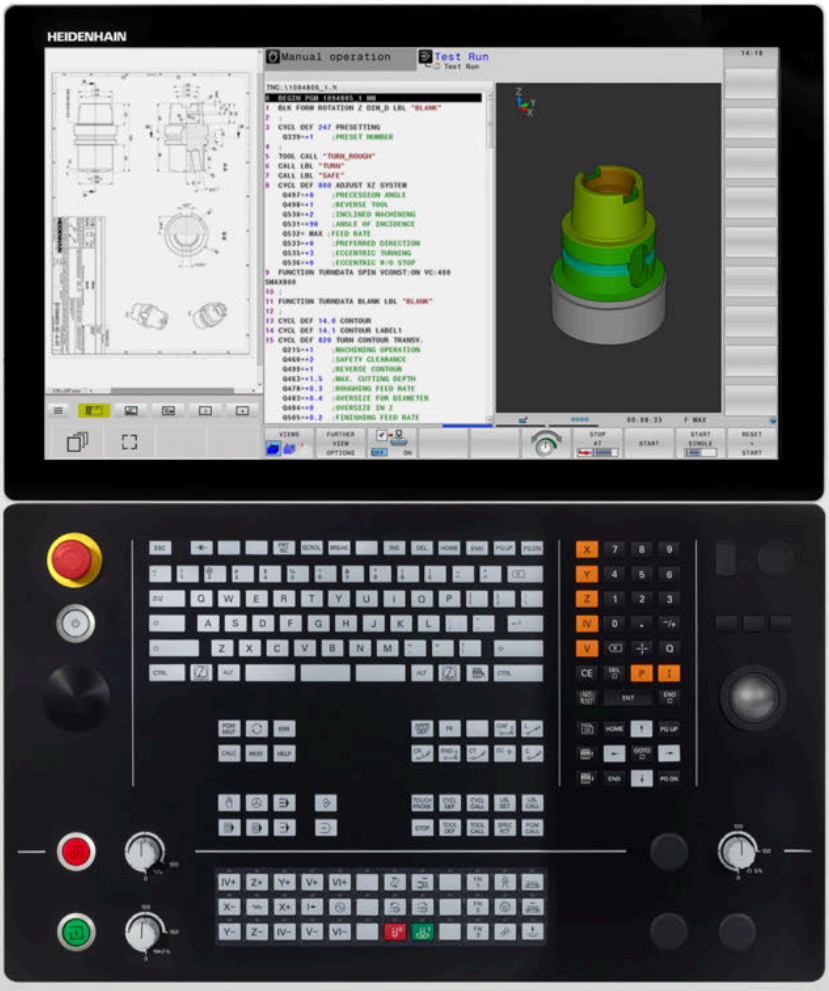
HEIDENHAIN



TNC 640

工件和刀具测量循环编程 用户手册

NC数控软件
34059x-18

中文（zh-CN）
10/2023

目录

1 基础知识 19
2 基础知识 / 简要介绍 31
3 使用探测循环 35
4 探测循环：自动测量工具不对正量 47
5 探测循环： 自动设置原点 113
6 探测循环： 自动检查工件 195
7 探测循环：特殊功能 243
8 探测循环： 自动测量运动特性 275
9 探测循环：自动刀具测量 313
10 循环：特殊功能 341
11 循环表 345

1 基础知识 19

1.1 关于本手册 20

1.2 数控系统型号、软件和功能特性 22

软件选装项 23

34059x-18版软件新增循环功能或改进的循环功能 28

2 基础知识 / 简要介绍 31

2.1 简要介绍 32

2.2 可用的循环组 33

加工循环概要 33
探测循环一览表 34

3 使用探测循环 35

3.1 探测循环的一般信息 36

功能原理 36
考虑手动操作模式中的基本旋转 37
“手动操作模式”和“电子手轮操作模式中”的探测循环 37
自动操作的探测循环 37

3.2 使用探测循环前的准备工作 39

到触点的最大行程：探测表中的DIST 39
到触点的安全距离： 探测表中的SET_UP（安全距离） 39
定向红外线测头至编程探测方向： 探测表中的TRACK （追踪） 39
测头，探测进给速率：探测表中的F 40
触发式测头，用于定位的快移运动： FMAX 40
触发式测头，定位运动的快移速度：探测表中的F_PREPO 40
执行探测循环 41

3.3 编程循环的默认值 43

概要 43
输入GLOBAL DEF（全局定义）的定义 43
使用GLOBAL DEF（全局定义）信息 44
各处全部有效的全局数据 45
探测功能全局数据 46

4 探测循环：自动测量工具不对正量 47

4.1 概要 48

4.2 探测循环14xx：基础知识 49

测量旋转的探测循环14xx的工作特性相同 49
半自动模式 51
公差计算 56
传输实际位置 59

4.3 循环1420PROBING IN PLANE 60

循环参数 63

4.4 循环1410 PROBING ON EDGE 66

循环参数 69

4.5 循环1411PROBING TWO CIRCLES 72

循环参数 75

4.6 循环1412INCLINED EDGE PROBING 78

循环参数 81

4.7 循环1416交点探测 84

循环参数 87

4.8 探测循环400至405的基础知识 91

所有测量工件不对正量探测循环的共同特点 91

4.9 循环400BASIC ROTATION 92

循环参数 93

4.10 循环401 ROT OF 2 HOLES 95

循环参数 96

4.11 循环402 ROT OF 2 STUDS 98

循环参数 99

4.12 循环403 ROT IN ROTARY AXIS 102

循环参数 104

4.13 循环405 ROT IN C-AXIS 107

循环参数 109

4.14 循环404 SET BASIC ROTATION 111

循环参数 111

4.15 举例： 用两孔决定基本旋转 112

5 探测循环： 自动设置原点 113

5.1 概要 114

5.2 设置预设点探测循环14xx的基础知识 116

预设点设置的全部探测循环14xx的共同特点 116

5.3 循环1400 POSITION PROBING 117

循环参数 118

5.4 循环1401 CIRCLE PROBING 120

循环参数 122

5.5 循环1402 SPHERE PROBING 125

循环参数 126

5.6 循环1404 探测槽/凸台 128

循环参数 130

5.7 循环1430 探测底切位置 132

循环参数 134

5.8 循环1434 探测槽/凸台底切 136

循环参数 138

5.9 预设点设置的探测循环408至419的基础知识 141

应用 141

5.10 循环410 DATUM INSIDE RECTAN 143

循环参数 145

5.11 循环411 DATUM OUTS. RECTAN 148

循环参数 149

5.12 循环412 DATUM INSIDE CIRCLE 152

循环参数 154

5.13 循环413 DATUM OUTSIDE CIRCLE 157

循环参数 159

5.14 循环414 DATUM OUTSIDE CORNER 162

循环参数 163

5.15 循环415 DATUM INSIDE CORNER 166

循环参数 167

5.16 循环416 DATUM CIRCLE CENTER 170

循环参数 171

5.17 循环417 DATUM IN TS AXIS..... 174
循环参数..... 175

5.18 循环418 DATUM FROM 4 HOLES..... 177
循环参数..... 178

5.19 循环419 DATUM IN ONE AXIS..... 181
循环参数..... 182

5.20 循环408 SLOT CENTER REF PT..... 184
循环参数..... 186

5.21 循环409 RIDGE CENTER REF PT..... 189
循环参数..... 191

5.22 举例：将预设点设置在圆弧的中心和工件的顶面..... 193

5.23 举例：将预设点设置在工件的顶面和螺栓孔圆的圆心处..... 194

6 探测循环： 自动检查工件 195

6.1 基础知识 196
概要 196
记录测量结果 197
测量结果保存在Q参数中 199
结果分类 199
公差监测 199
刀具监测 200
测量结果的参考系统 200

6.2 循环0 REF. PLANE 201
循环参数 202

6.3 循环1 POLAR DATUM 203
循环参数 204

6.4 循环420 MEASURE ANGLE 205
循环参数 206

6.5 循环421 MEASURE HOLE 208
循环参数 209

6.6 循环422 MEAS. CIRCLE OUTSIDE 212
循环参数 213

6.7 循环423 MEAS. RECTAN. INSIDE 217
循环参数 218

6.8 循环424 MEAS. RECTAN. OUTS 221
循环参数 222

6.9 循环425 MEASURE INSIDE WIDTH 225
循环参数 226

6.10 循环426 MEASURE RIDGE WIDTH 228
循环参数 229

6.11 循环427 MEASURE COORDINATE 231
循环参数 232

6.12 循环430 MEAS. BOLT HOLE CIRC 234
循环参数 235

6.13 循环431 MEASURE PLANE 237
循环参数 238

6.14 编程举例 240
举例： 测量和修复加工矩形凸台 240
举例：探测矩形型腔并记录结果 242

7 探测循环：特殊功能 243

7.1 基础知识 244
概要 244

7.2 循环3 MEASURING 245
循环参数 246

7.3 循环4 MEASURING IN 3-D 247
循环参数 248

7.4 循环444 PROBING IN 3-D 249
循环参数 252

7.5 循环441 FAST PROBING 254
循环参数 255

7.6 循环1493 EXTRUSION PROBING 256
循环参数 259

7.7 校准触发式测头 260

7.8 显示校准值 261

7.9 循环461（刀具长度TS校准） 262

7.10 循环462（用环规校准TS） 264

7.11 循环463（用量杆校准TS） 266

7.12 循环460（用球体校准TS） 268

8 探测循环： 自动测量运动特性 275

8.1 用TS测头测量运动特性（选装项48） 276

基础知识 276
概要 276

8.2 要求 277

注意 278

8.3 循环450（保存运动特性）（选装项48） 279

循环参数 280
日志功能 281
有关数据管理的说明 281

8.4 循环451（测量运动特性）（选装项48） 282

定位方向 284
带鼠牙盘连接轴的机床 285
计算A轴测量位置举例： 285
测量点数的选择 286
基准球在机床工作台上位置的选择 286
精度说明 286
有关不同校准方式的说明 287
反向间隙 287
注意 288
循环参数 289
其它模式（Q406） 292
日志功能 294

8.5 循环452 PRESET COMPENSATION（选装项48） 295

循环参数 299
可换铣头的调整 302
漂移补偿 304
日志功能 306

8.6 循环453 KINEMATICS GRID（选装项48） 307

其它模式（Q406） 308
基准球在机床工作台上位置的选择 308
注意 309
循环参数 310
日志功能 311

9 探测循环：自动刀具测量 313

9.1 基础知识 314
概要 314
循环31至33和循环481至483的差异 315
测量长度为0的刀具 315
设置机床参数 316
铣削和车削刀具的刀具表项 318

9.2 循环30或循环480 CALIBRATE TT 319
循环参数 320

9.3 循环31或481 CAL. TOOL LENGTH 321
循环参数 322

9.4 循环32或482 CAL. TOOL RADIUS 324
循环参数 326

9.5 循环33或483 MEASURE TOOL 328
循环参数 330

9.6 循环484CALIBRATE IR TT 332
循环参数 334

9.7 循环485 MEASURE LATHE TOOL (选装项50或158) 335
循环参数 339

10 循环：特殊功能 341

10.1 基础知识 342

概要 342

10.2 循环13ORIENTATION 344

循环参数 344

11 循环表 345

11.1 循环表 346

探测循环 346

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

所有注意事项由以下四部分组成：

- 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“后续加工操作期间将发生碰撞”）
- 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 640	340590-18
TNC 640 E	340591-18
TNC 640编程站	340595-18

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：

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

加工循环编程用户手册的ID：1303406-xx

用户手册：

有关数控系统循环之外的所有功能，参见TNC 640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：892903-xx

ISO编程用户手册ID：892909-xx

设置、测试和运行NC数控程序用户手册的ID：1261174-xx

软件选装项

TNC 640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至选装项7）	
附加轴	增加1至8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角度不影响刀尖位置（(TCPM = **T**ool **C**enter **P**oint **M**anagement（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）
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
DCM动态碰撞监测（选装项40）	
动态碰撞监测	■ 机床制造商定义被监测对象 ■ 手动操作中的警告 ■ “测试运行”模式下的碰撞监测 ■ 自动操作模式下的程序中断运行 ■ 包括监测5轴运动
CAD导入（选装项42）	
CAD导入	■ 支持DXF、STL、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
全局程序参数设置 – GPS（选装项44）	
全局程序参数设置	■ 程序运行期间叠加坐标系变换 ■ 手轮叠加定位

自适应进给控制—AFC（选装项45）	
自适应进给控制	**铣削：** ■ 通过信息获取记录主轴实际功率 ■ 定义自动进给速率控制范围 ■ 程序运行时全自动的进给控制 **车削（选装项50）：** ■ 加工期间的切削力监测
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
车削（选装项50）	
铣削和车削加工模式	**功能：** ■ 切换铣削/车削模式 ■ 恒线速度 ■ 刀尖半径补偿 ■ 车削专用的轮廓元素 ■ 车削循环 ■ 偏心车削 ■ 循环**880**或**G880 GEAR HOBBING**（选装项50和131）
KinematicsComp（选装项52）	
三维补偿	位置和工件误差补偿
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。 这些软件选装项用于创建多达六个并行的客户端连接。
3D-ToolComp（选装项92）	
基于刀具接触角的3D半径补偿 需出口许可证	■ 根据刀具接触角补偿刀具半径偏差 ■ 单独补偿值表中的补偿值 ■ 前提条件：使用表面法向矢量（**LN**程序段选装项9）
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
高级主轴插补（选装项编号96）	
主轴插补	**车削插补：** ■ 循环**291 COUPLG.TURNG.INTERP.**（ISO：**G291**） ■ 循环**292 CONTOUR.TURNG.INTRP.**（ISO：**G292**）

主轴同步（选装项131）	
主轴同步	■ 铣削主轴与车削主轴的同步 ■ 循环**880 GEAR HOBBING**（ISO：**G880**）（选装项50和131）
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
同步功能（选装项135）	
同步功能	**实时关联 – RTC：** 关联轴
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（**T**ool **C**enter **P**oint（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	加工期间全自动的振颤控制功能
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	所配置机床部件过载的监测

磨削（选装项156）	
坐标磨削	■ 往复运动循环 ■ 修整循环 ■ 支持“修整刀”和“砂轮”刀具类型
齿轮切削（选装项157）	
齿轮加工系统	■ 循环**285 DEFINE GEAR**（ISO：**G285**） ■ 循环**286 GEAR HOBBING**（ISO：**G286**） ■ 循环**287 GEAR SKIVING**（ISO：**G287**）
车削v2（选装项158）	
铣车复合加工v2	■ 软件选装项50的全部功能 ■ 循环**882 SIMULTANEOUS ROUGHING FOR TURNING** ■ 循环**883 TURNING SIMULTANEOUS FINISHING** 高级车削功能不仅可加工底切工件，还能在加工操作中使用可转位刀片的大部分切削区。
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。在"34059x-18版软件新增循环功能或改进的循环功能"中，概要介绍可选Q参数，这是本版软件新增的参数。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 640数控系统的新版软件中运行。即使在已有循环中添加新增的可选参数（"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。

34059x-18版软件新增循环功能或改进的循环功能

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：1322095-xx

81762x-18版新增循环功能

- 循环**1274 OCM CIRCULAR SLOT**（ISO：**G1274**，选装项167）
  可用该循环定义圆弧槽，然后将此槽用作型腔，或与其它OCM循环一起使用时，用作端面铣削的边界。

81762x-18版改进的循环功能

- 也可在复杂**SEL CONTOUR**轮廓公式中将子轮廓定义为**LBL**子程序。
- 机床制造商可隐藏循环**220 POLAR PATTERN**（ISO：**G220**）和**221 CARTESIAN PATTERN**（ISO：**G221**）。我们建议使用**PATTERN DEF**功能。
- 输入值**1**已添加到循环**225 ENGRAVING**（ISO：**G225**）的参数**Q515 FONT**中。用此输入值选择**LiberationSans-Regular**字体。
- 可在以下循环中为名义尺寸输入对称公差“+-....”：
  - 循环**208 BORE MILLING**（ISO：**G208**）
  - **127x**（选装项167）OCM标准图形循环
- 扩展了循环**287 GEAR SKIVING**（ISO：**G287**，选装项157）：
  - 编程可选参数**Q466 OVERRUN PATH**时，数控系统自动优化接近路径和非加工运动路径。这将缩短加工时间。
  - 技术表格式新增两列：
    - **dK**：工件的角度偏移，以仅加工齿面的一侧。可提高表面质量。
    - **PGM**：定制齿面齿线的轮廓程序，例如，用其加工齿面的齿冠。
  - 每一步后，数控系统在弹出窗口中显示当前切削数和余下切削数。
- 机床制造商可为循环**286 GEAR HOBBING**（ISO：**G286**，选装项157）和**287 GEAR SKIVING**（ISO：**G287**，选装项157）设置不同的自动**LIFTOFF**。
- 扩展了循环**800 ADJUST XZ SYSTEM**（ISO：**G800**，选装项50）：
  - 参数**Q497 PRECESSION ANGLE**的输入范围从4位小数扩展到5位小数。
  - 参数**Q531 ANGLE OF INCIDENCE**的输入范围从3位小数扩展到5位小数。
- 数控系统在车削循环以及使用加工操作**Q215=1**和**Q215=2**时显示余材。

- 可在探测循环**14xx**中为名义尺寸输入对称公差“+-....”。
  更多信息: "公差计算", 56 页
- 现在，循环**441 FAST PROBING**（ISO：**G441**）提供参数**Q371 TOUCH POINT REACTION**。此参数定义测针未偏离自由位置时数控系统的响应。
  更多信息: "循环441 FAST PROBING", 254 页
- 在循环**441 FAST PROBING**（ISO：**G441**）中使用参数**Q400 INTERRUPTION**可定义数控系统是否中断程序运行和显示测量日志。此参数可结合以下循环使用：
  - 循环**444 PROBING IN 3-D**（ISO：**G444**）
  - 运动特性测量的探测循环**45x**
  - 校准工件测头的探测循环**46x**
  - 确定工件不对正量和获取预设点的探测循环**14xx**

  更多信息: "循环441 FAST PROBING", 254 页
- 循环**451 MEASURE KINEMATICS**（ISO：**G451**，选装项48）和**452 PRESET COMPENSATION**（ISO：**452**，选装项48）将旋转轴位置误差测量值保存在QS参数 **QS144**至**QS146**中。
  更多信息: "循环451（测量运动特性）（选装项48）", 282 页
  更多信息: "循环452 PRESET COMPENSATION（选装项48）", 295 页
- 机床制造商用可选机床参数**maxToolLengthTT**（122607号）定义刀具探测循环的最大刀具长度。
  更多信息: "测量长度为0的刀具", 315 页
- 机床制造商用可选机床参数**calPosType**（122606号）定义是否为校准和测量考虑平行轴位置和运动特性的变化。例如，运动特性的变化可以是铣头交换。
  更多信息: "设置机床参数", 316 页

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，**PATTERN DEF**）。

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为循环。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

CYCL DEF

- 按下**CYCL DEF**（循环定义）按键

软键	循环组	页
钻孔/攻丝	啄钻，铰孔，镗孔，和锪孔循环	**更多信息：**加工循环编程用户手册
钻孔/攻丝	攻丝，螺纹切削和螺纹铣削循环	**更多信息：**加工循环编程用户手册
型腔/凸台/凹槽	铣削型腔，凸台、槽和端面铣削的循环	**更多信息：**加工循环编程用户手册
坐标变换	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	**更多信息：**加工循环编程用户手册
SL 循环	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	**更多信息：**加工循环编程用户手册
图案	生成阵列点的循环，例如圆弧阵列孔或直线阵列孔，DataMatrix编码	**更多信息：**加工循环编程用户手册
车削	车削和齿轮滚铣循环	**更多信息：**加工循环编程用户手册
特殊循环	特殊循环：停顿时间，程序调用，主轴定向，雕刻，公差，车削插补，确定负载，齿轮循环	**更多信息：**加工循环编程用户手册
磨削	磨削加工循环和砂轮修整循环	**更多信息：**加工循环编程用户手册

▷

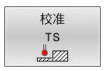
- 根据需要，切换至机床专用的加工循环

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	48
	自动预设工件原点的循环	114
	自动检查工件的循环	196
	特殊循环	244
	测头校准	260
	自动测量运动特性循环	276
	刀具自动测量循环（由机床制造商激活）	314

▷

▶ 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

使用探测循环

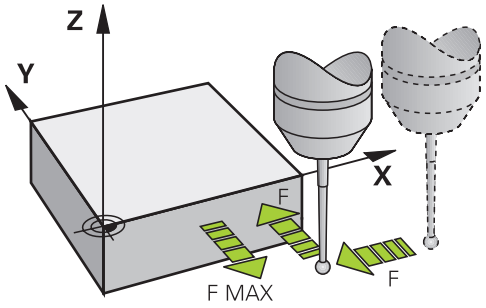
3.1 探测循环的一般信息

要使用测头，机床制造商必须对数控系统进行特别准备。
正在执行探测功能时，数控系统暂时取消**高级机床设置**。

海德汉只保证使用海德汉测头时探测循环正常工作。

功能原理

- 参见机床手册！
- 要使用测头，机床制造商必须对数控系统进行特别准备。
- 海德汉只保证使用海德汉测头时探测循环正常工作。
- 只有使用**Z**轴刀具轴，数控系统的全部功能才可用。
- 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。



数控系统运行探测循环时，3D测头平行于轴，接近工件。这也适用于当前基本旋转或倾斜加工面有效时。机床制造商将用机床参数确定探测进给速率。

更多信息: "使用探测循环前的准备工作", 39 页

测针接触工件时，

- 3D测头为数控系统传输信号：保存探测位置的坐标，
- 测头停止运动，并且
- 用快移速度返回起点位置。

如果在已定义的距离内测针未偏离自由位置，该数控系统显示出错信息（距离：探测表中的**DIST**（距离）值）。

要求

- 校准工件测头
  更多信息: "校准触发式测头", 260 页

使用L形测针

探测循环不仅可使用常规（**SIMPLE**）测针，探测循环**444**和**14xx**还能使用L形（**L-TYPE**）测针。使用L形测针前，必须校准此测针。

海德汉建议用以下循环校准测针：

- 半径校准：循环460（用球体校准TS）
- 长度校准：循环461（刀具长度TS校准）

在探测表的**TRACK ON**中必须允许测针定向。探测期间，数控系统将L形测针方向定向到要求的探测方向上。如果探测方向与刀具轴相同，数控系统将测头定向到校准角度。

- 在仿真中，数控系统不显示测针臂。测臂是L形测针的直角边部分。
- 要达到最高精度，校准期间的进给速率必须与探测期间的进给速率相同。

更多信息：设置，测试和运行NC数控程序用户手册

考虑手动操作模式中的基本旋转

探测期间，该数控系统考虑当前有效的基本旋转并沿一定角度接近工件。

“手动操作模式”和“电子手轮操作模式中”的探测循环

在**手动操作**和**电子手轮**操作模式下，数控系统的探测循环可用于：

- 校准测头
- 补偿工件不对正量
- 设置预设点

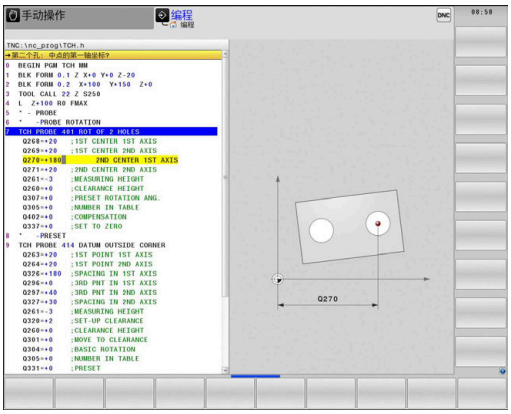
自动操作的探测循环

除在手动操作和电子手轮操作模式下的探测循环外，数控系统为自动模式下的大量不同应用提供丰富的循环：

- 校准触发式测头
- 补偿工件不对正量
- 预设
- 自动检查工件
- 自动测量刀具

在**程序编辑**操作模式下可以用**TOUCH PROBE**（探测）按键进行探测循环编程。就像大多数最新的加工循环一样，探测循环用**400**以上编号的Q参数传递参数。数控系统在多个循环中使用的相同功能的参数编号始终相同：例如**Q260**始终分配给第二安全高度，**Q261**始终为测量高度等。

为了简化编程，在循环定义过程中，该数控系统显示图形。在该图中，需要输入的参数用高亮形式显示（参见右图）。



在“程序编辑”操作模式下定义探测循环

执行以下操作：

- 按下**探测**按键。

- 选择需要的测量循环组（例如，预设置）

> 刀具的自动测量循环仅适用于已进行特别准备的机床。

- 选择循环（例如，**DATUM INSIDE RECTAN.**）

> 数控系统打开编程对话，并提示输入全部所需数据。同时，在显示屏右侧显示输入参数的图形。在对话中，用高亮显示提示输入的参数。

- 输入数控系统需要的全部参数
- 每次用**ENT**按键确认输入

> 输入全部需要的参数后，数控系统关闭对话框。

NC程序段

```
11 TCH PROBE 410 DATUM INSIDE RECTAN. ~
    Q321=+50          ;CENTER IN 1ST AXIS ~
    Q322=+50          ;CENTER IN 2ND AXIS ~
    Q323=+60          ;FIRST SIDE LENGTH ~
    Q324=+20          ;2ND SIDE LENGTH ~
    Q261=-5           ;MEASURING HEIGHT ~
    Q320=+0           ;SET-UP CLEARANCE ~
    Q260=+20          ;CLEARANCE HEIGHT ~
    Q301=+0           ;MOVE TO CLEARANCE ~
    Q305=+10          ;NUMBER IN TABLE ~
    Q331=+0           ;PRESET ~
    Q332=+0           ;PRESET ~
    Q303=+1           ;MEAS. VALUE TRANSFER ~
    Q381=+1           ;PROBE IN TS AXIS ~
    Q382=+85          ;1ST CO. FOR TS AXIS ~
    Q383=+50          ;2ND CO. FOR TS AXIS ~
    Q384=+0           ;3RD CO. FOR TS AXIS ~
    Q333=+0           ;PRESET
```

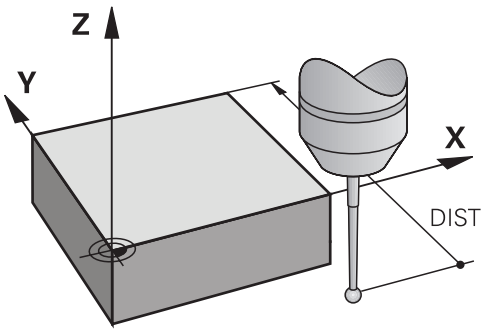
3.2 使用探测循环前的准备工作

为满足更广范围的测量任务要求，可用多种方法定义全部探测循环的共同特性。

更多信息：设置，测试和运行NC数控程序用户手册

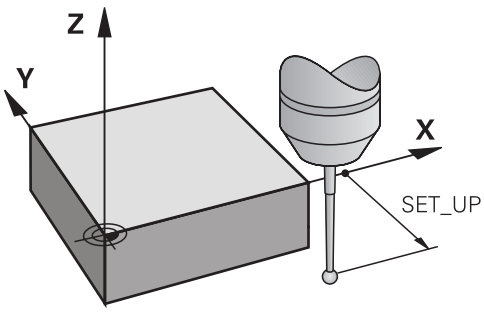
到触点的最大行程：探测表中的DIST

如果测针在**DIST**（距离）列中定义的范围未偏离自由位置，数控系统将生成出错信息。



到触点的安全距离： 探测表中的SET_UP（安全距离）

SET_UP用于定义该数控系统预定位测头时距已定义（或已计算）触点的距离。所输入的数值越小，必须越精确地定义触点位置。许多探测循环中，也能定义一个安全高度，该高度可与**SET_UP**累加。



定向红外线测头至编程探测方向： 探测表中的TRACK（追踪）

为提高测量精度，可使**TRACK = ON**使红外线测头在每个探测操作前定向在编程探测方向上。 这样，测头一定沿相同方向偏离自由位置。

如果修改**TRACK = ON**，必须重新校准测头。

测头，探测进给速率：探测表中的F

在**F**中定义该数控系统探测工件时的进给速率。

F不允许大于可选机床参数**maxTouchFeed**（122602号）的定义值。

进给速率倍率旋钮在探测循环中有效。机床制造商输入需要的设置。（必须正确配置参数**overrideForMeasure**（122604号）。）

触发式测头，用于定位的快移运动： FMAX

在**FMAX**中定义该数控系统预定位测头和在两测量点间进行定位运动的进给速率。

触发式测头，定位运动的快移速度：探测表中的F_PREPO

在**F_PREPOS**中定义数控系统用FMAX进给速率定位测头还是用快移速度定位测头。

- 输入值 = **FMAX_PROBE**：用**FMAX**快移速度定位
- 输入值 = **FMAX_MACHINE**：用快移速度预定位

执行探测循环

所有探测循环全部为定义生效。数控系统一旦在程序运行中读取到循环定义，自动运行该循环。

注意

注意

碰撞危险！

运行探测循环**400**至**499**时，不允许被激活全部坐标变换循环。有碰撞危险！

- 在探测循环前，不允许激活以下循环：**循环7 DATUM SHIFT**、循环8 **MIRROR IMAGE**、**循环**10**ROTATION**、循环**11 SCALING**和循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**。
- 首先重置任何坐标变换。

注意

碰撞危险！

执行探测循环**444**和**14xx**时，以下坐标变换循环必须为未激活：循环**8 MIRROR IMAGE**，循环**11 SCALING**，循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**和**TRANS MIRROR**。可能碰撞。

- 循环调用前，重置任何坐标变换。

关于机床参数的说明

- 根据可选机床参数**chkTiltingAxes**（204600号）的设置，数控系统在探测期间检查旋转轴的位置与倾斜角（3-D旋转）的相符性。如果不符，数控系统显示出错信息。

有关编程和程序执行的说明

- 请注意，测量日志和返回参数中的尺寸单位取决于主程序的设置。
- 探测循环**40x**至**43x**将在循环开始时重置当前基本旋转。
- 数控系统将基本变换视为基本旋转，将偏移视为工作台旋转。
- 仅当工作台旋转轴在机床上时和如果其方向垂直于工件坐标系**W-CS**，倾斜位置才能为工件旋转。

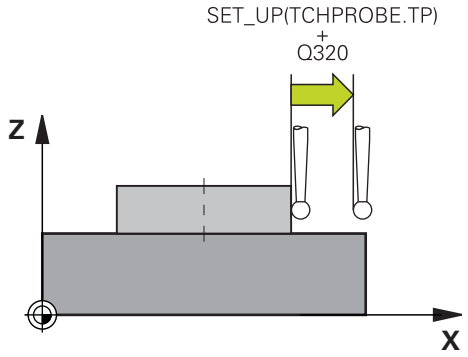
预定位

每次探测操作前，数控系统预定位测头。

预定位的方向与探测方向相反。

探测点与预定位之间的距离取决于以下数据：

- 球头半径**R**
- 探测表的**SET_UP**
- **Q320 SET-UP CLEARANCE**



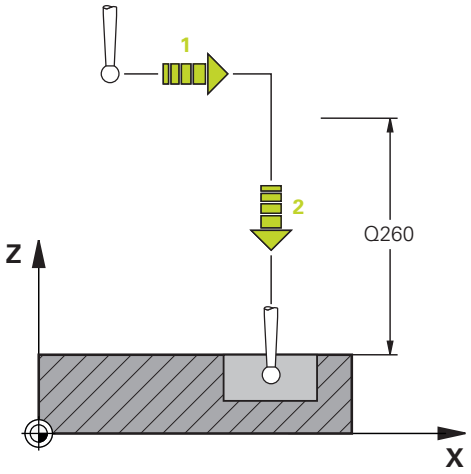
定位规则

编号从**400**至**499**或从**1400**至**1499**的探测循环根据以下定位规则预定位测头：

当前位置 > Q260 CLEARANCE HEIGHT

1 数控系统以**FMAX**将测头定位在加工面上的预定位位置。
更多信息: "预定位 ", 42 页

2 然后，数控系统以**FMAX**将测头沿刀具轴直接定位在探测高度位置。

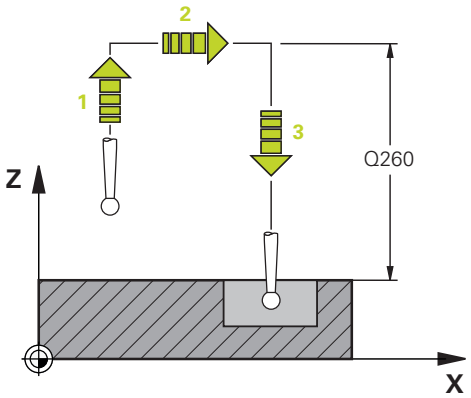


当前位置 < Q260 CLEARANCE HEIGHT

1 数控系统以**FMAX**将测头定位在**Q260 CLEARANCE HEIGHT**位置。

2 数控系统以**FMAX**将测头定位在加工面上的预定位位置。
更多信息: "预定位 ", 42 页

3 然后，数控系统以**FMAX**将测头沿刀具轴直接定位在探测高度位置。

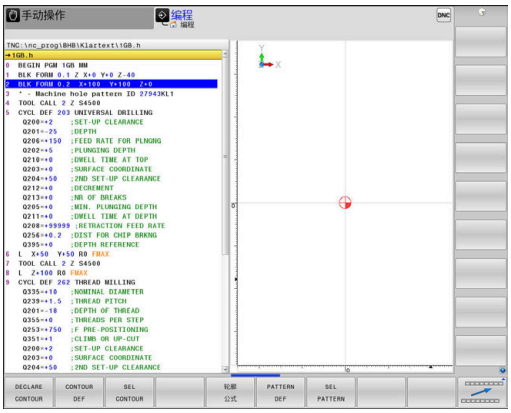


3.3 编程循环的默认值

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。

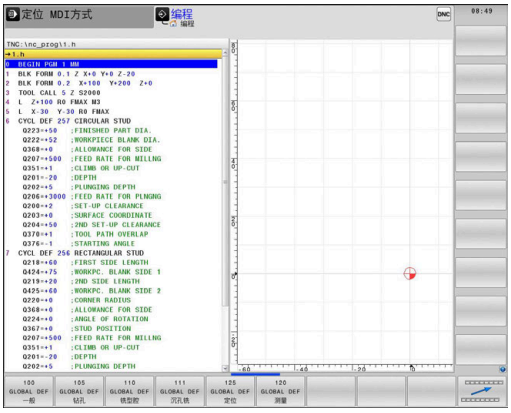
提供以下**GLOBAL DEF**功能：



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	**更多信息**：加工循环编程用户手册
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	**更多信息**：加工循环编程用户手册
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	**更多信息**：加工循环编程用户手册
125 GLOBAL DEF 定位	**GLOBAL DEF** 定位 **CYCL CALL PAT**的定位特性定义	**更多信息**：加工循环编程用户手册
120 GLOBAL DEF 测量	**GLOBAL DEF** 探测 特定探测循环参数的定义	46

输入GLOBAL DEF（全局定义）的定义

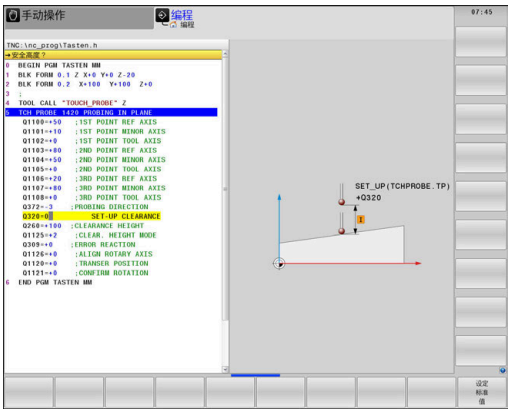
执行以下操作：



- 按下**PROGRAMMING**（编程）按键
- 按下**SPEC FCT**（特殊功能）按键
- 按下**程序 + 默认**软键
- 按下**全局定义**软键
- 选择需要的GLOBAL DEF（全局定义）功能，例如按下**全局定义探测**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

如果在程序开始处输入了相应的GLOBAL DEF（全局定义）功能，定义任何循环时都可以引用这些全局有效的数据。

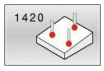


执行以下操作：

- 按下**PROGRAMMING**（编程）按键

- 按下**探测**按键。

- 选择需要的循环组（例如，旋转）



- 选择需要的循环（例如，**PROBING IN PLANE**）

> 如果全局参数已存在，数控系统显示**设定 标准 值**软键。

- 按下**设定 标准 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

此参数适用于全部**2xx**加工循环和循环**880,**
1017、**1018**、**1021**、**1022**、**1025**和探测循环**451**、**452**、**453**

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
```

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**、**286**、**287**、**880**、**1021**、**1022**、**1025**、**1271**、**1272**、**1273**、**1274**、**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)? 定义测头如何在两测量点间运动： **0**：在测量点间移到测量高度 **1**：在测量点间移到第二安全高度 输入：**0**，**1**

举例

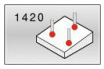
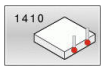
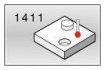
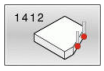
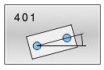
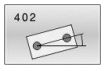
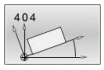
```
11 GLOBAL DEF 120 PROBING ~
    Q320=+0          ;SET-UP CLEARANCE ~
    Q260=+100        ;CLEARANCE HEIGHT ~
    Q301=+1          ;MOVE TO CLEARANCE
```

4

探测循环：自动测量工具不对正量

4.1 概要

要使用测头，机床制造商必须对数控系统进行特别准备。
海德汉只保证使用海德汉测头时探测循环正常工作。

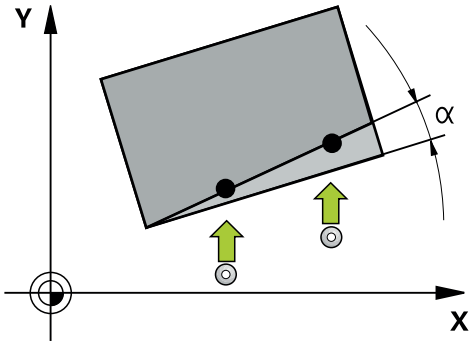
软键	循环	页码
	循环1420PROBING IN PLANE ■ 用三点自动测量 ■ 用基本旋转或回转工作台旋转进行补偿	60
	循环1410 PROBING ON EDGE ■ 用两点自动测量 ■ 用基本旋转或回转工作台旋转进行补偿	66
	循环1411PROBING TWO CIRCLES ■ 用两个孔或凸台自动测量 ■ 用基本旋转或回转工作台旋转进行补偿	72
	循环1412INCLINED EDGE PROBING ■ 用斜边上的两点自动测量 ■ 用基本旋转或回转工作台旋转进行补偿	78
	循环1416交点探测 ■ 用两条直线上的四个触点自动确定交点 ■ 用基本旋转或回转工作台旋转进行补偿	84
	循环400BASIC ROTATION ■ 用两点自动测量 ■ 用基本旋转补偿	92
	循环401 ROT OF 2 HOLES ■ 用两个孔自动测量 ■ 用基本旋转补偿	95
	循环402 ROT OF 2 STUDS ■ 用两个凸台自动测量 ■ 用基本旋转补偿	98
	循环403 ROT IN ROTARY AXIS ■ 用两点自动测量 ■ 用回转工作台旋转补偿	102
	循环405 ROT IN C-AXIS ■ 自动找正孔心与正Y轴间的角度偏移 ■ 用回转工作台旋转补偿	107
	循环404 SET BASIC ROTATION ■ 设置任何基本旋转	111

4.2 探测循环14xx：基础知识

测量旋转的探测循环14xx的工作特性相同

这些循环确定旋转。含以下信息：

- 当前机床运动特性的考虑
- 半自动探测
- 公差的监测
- 3D校准的考虑
- 同时测量旋转和位置



编程和操作说明：

- 探测位置相对I-CS坐标系下编程的名义坐标。
- 有关这些名义位置，参见图纸。
- 循环定义前，必须编程一个刀具调用功能以定义测头轴。
- 14xx探测循环支持常规（**SIMPLE**）测针和L形（**L-TYPE**）测针。
- 要使L形测针达到理想的精度效果，海德汉建议使用相同的速度执行探测和校准。如果探测期间激活了进给速率倍率调节，需注意其设置。

术语说明

标识	简要说明
名义位置	图纸中位置（例如，孔位）
名义尺寸	图纸中尺寸（例如，孔径）
实际位置	被测位置（例如，孔位）
实际尺寸	被测尺寸（例如，孔径）
I-CS	I-CS：**输入坐标系**
W-CS	W-CS：**工件坐标系**
对象	被探测对象：圆、凸台、平面和棱边

评估 – 预设点：

- 如果要在连续的加工面中探测对象或在TCPM已激活情况下探测对象，可在预设表中将需要的任何平移操作编程为基本坐标变换。
- 可将旋转写入预设表的基本变换，也即基本旋转或从工件方向看相对回转工作台轴的轴向偏移。

使用注意事项：

- 在探测时，将考虑现有的3D校准数据。如果这些校准数据不存在，偏差可为结果。
- 如果想不限于使用旋转，还要使用测量的位置，应尽可能将测头垂直于表面。角度误差越大和球头半径越大，定位误差越大。如果初始倾斜位置的角度误差太大，可能导致相应的位置误差。

日志记录：

测量结果记录在**TCHPRAUTO.html**文件中和保存在循环编程的Q参数中。

测量偏差是实际测量值与平均公差值之间的差值。如果未指定公差，是指名义尺寸。

主程序尺寸单位位于日志的头部。

半自动模式

如果相对当前原点的探测位置未知，可用半自动模式执行该循环。在该模式下，在所需的对象上进行探测操作前，用手动预定位方式确定起点。

为此，在需要的名义位置数据前输入**"?"**。可用**输入 文本**软键输入。根据对象情况，需要定义名义位置，由其确定探测方向，参见 "举例"。

循环顺序：

1 该循环解释NC数控程序。

2 打开对话窗口

执行以下操作：

- ▶ 用轴向按键将测头预定位在需要的点位处

  或者

- ▶ 使用手轮进行预定位
- ▶ 根据需要，改变探测条件，例如探测方向。
- ▶ 按下NC启动
- > 如果**Q1125**运动到第二安全高度的编程值为1或2，数控系统将打开弹出窗口，说明无法在这里选择运动到第二安全高度模式。
- ▶ 在该弹出窗口仍打开时，用轴向键移到安全位置
- ▶ 按下NC启动
- > 恢复程序执行。

注意

碰撞危险！

半自动模式下运行时，数控系统将忽略运动到第二安全高度的编程值1或2。根据测头的位置，可能发生碰撞。

- ▶ 在半自动模式下，每次探测操作后，运动到第二安全高度。

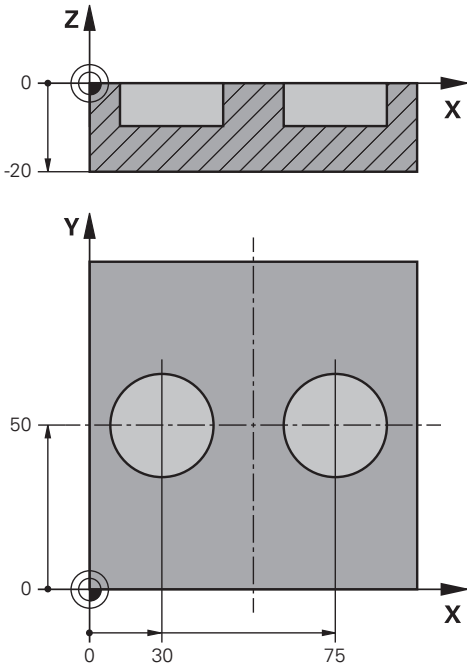
编程和操作说明：

- 有关名义位置，参见图纸。
- 半自动模式只适用于在机床操作模式下运行，即，不适用于测试运行操作模式。
- 如果在任何方向上都没有为测头定义名义位置，数控系统输出出错信息。
- 如果未定义单方向的名义位置，在探测对象后，数控系统将采集实际位置值。这就是说，其后的实际测量值将用作名义位置。结果是，该位置无偏差，因此无位置补偿。

举例

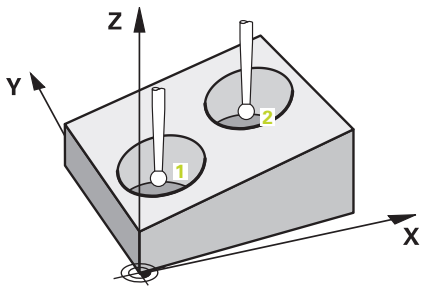
重要提示：指定图纸中的**名义位置**！

在以下三个举例中，将用该图纸的名义位置。



孔

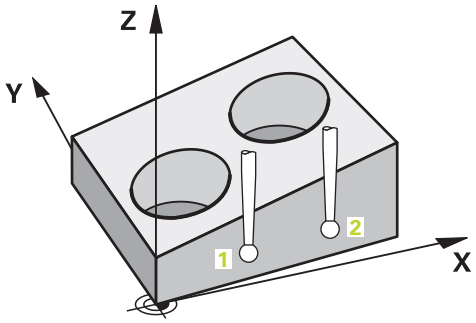
在该举例中，将找正两个孔。沿X轴（基本轴）探测和沿Y轴（辅助轴）探测。也就是说，必须定义三个轴的名义位置！由于不测量Z轴，因此不需要定义Z轴的名义位置（刀具轴）。



11 TCH PROBE 1411 PROBING TWO CIRCLES ~	; 定义循环
QS1100= "?30" ;1ST POINT REF AXIS ~	; 提供基本轴的名义位置1，但工件位置未知
QS1101= "?50" ;1ST POINT MINOR AXIS ~	; 提供次要轴的名义位置1，但工件位置未知
QS1102= "?" ;1ST POINT TOOL AXIS ~	; 刀具轴上的名义位置1未知
Q1116=+10 ;直径 1 ~	; 位置1处的直径
QS1103= "?75" ;2ND POINT REF AXIS ~	; 提供基本轴的名义位置2，但工件位置未知
QS1104= "?50" ;2ND POINT MINOR AXIS ~	; 提供次要轴的名义位置2，但工件位置未知
QS1105= "?" ;2ND POINT TOOL AXIS ~	; 刀具轴上的名义位置2未知
Q1117=+10 ;DIAMETER 2 ~	; 位置2处的直径
Q1115=+0 ;GEOMETRY TYPE ~	; 几何类型：两个孔
Q423=+4 ;NO. OF PROBE POINTS ~	
Q325=+0 ;STARTING ANGLE ~	
Q1119=+360 ;ANGULAR LENGTH ~	
Q320=+2 ;SET-UP CLEARANCE ~	
Q260=+100 ;CLEARANCE HEIGHT ~	
Q1125=+2 ;CLEAR. HEIGHT MODE ~	
Q309=+0 ;ERROR REACTION ~	
Q1126=+0 ;ALIGN ROTARY AXIS ~	
Q1120=+0 ;TRANSER POSITION ~	
Q1121=+0 ;CONFIRM ROTATION	

棱边

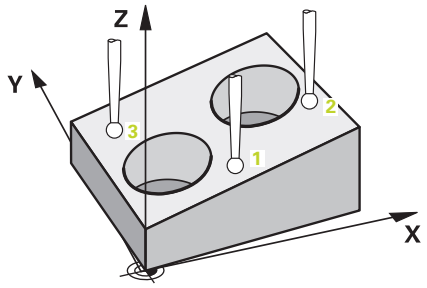
在该举例中，将找正棱边。沿Y轴探测（辅助轴）。也就是说，必须定义该轴的名义位置！由于将不测量X轴（基本轴）和Z轴（刀具轴）方向上的名义位置，因此，不需要这些数据。



11 TCH PROBE 1410 PROBING ON EDGE ~		; 定义循环
QS1100= "?"	**;1ST POINT REF AXIS ~**	; 基本轴上的名义位置1未知
QS1101= "?0"	**;1ST POINT MINOR AXIS ~**	; 提供次要轴的名义位置1，但工件位置未知
QS1102= "?"	**;1ST POINT TOOL AXIS ~**	; 刀具轴上的名义位置1未知
QS1103= "?"	**;2ND POINT REF AXIS ~**	; 基本轴上的名义位置2未知
QS1104= "?0"	**;2ND POINT MINOR AXIS ~**	; 提供次要轴的名义位置2，但工件位置未知
QS1105= "?"	**;2ND POINT TOOL AXIS ~**	; 刀具轴上的名义位置2未知
Q372=+2	**;PROBING DIRECTION ~**	; 探测方向Y+
Q320=+0	**;SET-UP CLEARANCE ~**	
Q260=+100	**;CLEARANCE HEIGHT ~**	
Q1125=+2	**;CLEAR. HEIGHT MODE ~**	
Q309=+0	**;ERROR REACTION ~**	
Q1126=+0	**;ALIGN ROTARY AXIS ~**	
Q1120=+0	**;TRANSER POSITION ~**	
Q1121=+0	**;CONFIRM ROTATION**	

平面

在该举例中，将找正平面。如为该情况，必须定义全部三个名义位置。为计算角度，在探测时一定要考虑全部这三个轴。



11 TCH PROBE 1420 PROBING IN PLANE ~	; 定义循环
QS1100= "?50" ;1ST POINT REF AXIS ~	; 提供基本轴的名义位置1，但工件位置未知
QS1101= "?10" ;1ST POINT MINOR AXIS ~	; 提供次要轴的名义位置1，但工件位置未知
QS1102= "?0" ;1ST POINT TOOL AXIS ~	; 提供刀具轴的名义位置1，但工件位置未知
QS1103= "?80" ;2ND POINT REF AXIS ~	; 提供基本轴的名义位置2，但工件位置未知
QS1104= "?50" ;2ND POINT MINOR AXIS ~	; 提供次要轴的名义位置2，但工件位置未知
QS1105= "?0" ;2ND POINT TOOL AXIS ~	; 提供刀具轴的名义位置2，但工件位置未知
QS1106= "?20" ;3RD POINT REF AXIS ~	; 提供基本轴的名义位置3，但工件位置未知
QS1107= "?80" ;3RD POINT MINOR AXIS ~	; 提供次要轴的名义位置3，但工件位置未知
QS1108= "?0" ;3RD POINT TOOL AXIS ~	; 提供刀具轴的名义位置3，但工件位置未知
Q372=-3 ;PROBING DIRECTION ~	; 探测方向Z–
Q320=+2 ;SET-UP CLEARANCE ~	
Q260=+100 ;CLEARANCE HEIGHT ~	
Q1125=+2 ;CLEAR. HEIGHT MODE ~	
Q309=+0 ;ERROR REACTION ~	
Q1126=+0 ;ALIGN ROTARY AXIS ~	
Q1120=+0 ;TRANSER POSITION ~	
Q1121=+0 ;CONFIRM ROTATION	

公差计算

循环14xx也用于检查公差带。包括检查对象的位置和尺寸。
支持以下带公差的输入值：

公差	举例
DIN EN ISO 286-2	10H7
ISO 2768-1	10 m
尺寸	10+0.01-0.015

对于偏差，支持以下组合：

组合	举例	加工尺寸
x+-y	10+-0.5	10.0
x-+y	10-+0.5	10.0
x-y+z	10-0.1+0.5	10.2
x+y-z	10+0.1-0.5	9.8
x+y+z	10+0.1+0.5	10.3
x-y-z	10-0.1-0.5	9.7
x+y	10+0.5	10.25
x-y	10-0.5	9.75

如果在程序中输入带公差的数据，数控系统监测公差带。数控系统将以下状态输入到返回参数**Q183**中：合格，修复或废品。如果编程了预设点修正，数控系统在探测后修正当前预设点。
以下循环参数支持带公差的输入值：

- **Q1100 1ST POINT REF AXIS**
- **Q1101 1ST POINT MINOR AXIS**
- **Q1102 1ST POINT TOOL AXIS**
- **Q1103 2ND POINT REF AXIS**
- **Q1104 2ND POINT MINOR AXIS**
- **Q1105 2ND POINT TOOL AXIS**
- **Q1106 3RD POINT REF AXIS**
- **Q1107 3RD POINT MINOR AXIS**
- **Q1108 3RD POINT TOOL AXIS**
- **Q1116 DIAMETER 1**
- **Q1117 DIAMETER 2**

编程：

- 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。

循环顺序

如果实际位置超出公差范围，数控系统进行以下响应：

- **Q309 = 0**：数控系统不中断程序运行。
- **Q309 = 1**：如为废品或修复，数控系统中断程序运行，生成出错信息。
- **Q309 = 2**：如为废品，数控系统中断程序运行，生成出错信息。

如果Q309 = 1或2：

> 数控系统打开对话框并显示对象的全部名义尺寸和实际尺寸。

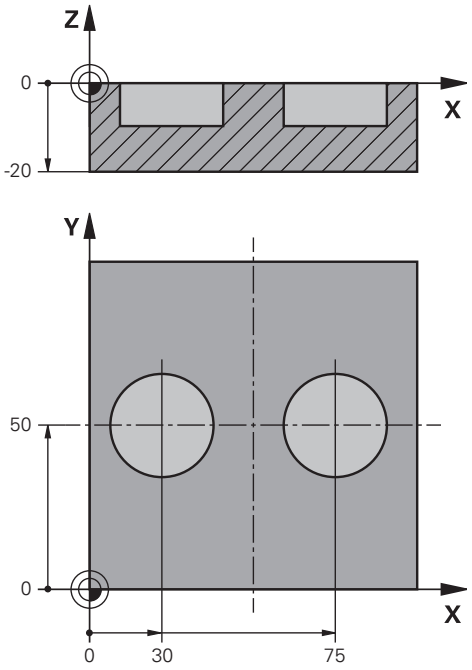
▶ 按下**取消**软键，中断NC数控程序运行

或者

▶ 按下**NC启动**按键，恢复NC数控程序执行

请注意，测头返回的偏差值是相对**Q98x**和**Q99x**的平均公差值。如果编程了输入参数**Q1120**和**Q1121**，这些值与循环执行的修正值相同。如果未激活自动计算功能，数控系统将相对编程的Q参数的平均公差保存这些值。这些数据可进一步处理。

举例



11 TCH PROBE 1411PROBING TWO CIRCLES ~	定义循环
Q1100=+30 ;1ST POINT REF AXIS ~	基本轴上的名义位置1
Q1101=+50 ;1ST POINT MINOR AXIS ~	辅助轴上的名义位置1
Q1102=-5 ;1ST POINT TOOL AXIS ~	刀具轴上的名义位置1
QS1116="+8-2-1" ;DIAMETER 1 ~	名义尺寸1含公差
Q1103=+75 ;2ND POINT REF AXIS ~	基本轴上的名义位置2
Q1104=+50 ;2ND POINT MINOR AXIS ~	辅助轴上的名义位置2
QS1105=-5 ;2ND POINT TOOL AXIS ~	刀具轴上的名义位置2
QS1117="+8-2-1" ;DIAMETER 2 ~	名义尺寸2含公差
Q1115=+0 ;GEOMETRY TYPE ~	
Q423=+4 ;NO. OF PROBE POINTS ~	
Q325=+0 ;STARTING ANGLE ~	
Q1119=+360 ;ANGULAR LENGTH ~	
Q320=+2 ;SET-UP CLEARANCE ~	
Q260=+100 ;CLEARANCE HEIGHT ~	
Q1125=+2 ;CLEAR. HEIGHT MODE ~	
Q309=2 ;ERROR REACTION ~	
Q1126=+0 ;ALIGN ROTARY AXIS ~	
Q1120=+0 ;TRANSER POSITION ~	
Q1121=+0 ;CONFIRM ROTATION	

传输实际位置

先确定实际位置并将其确定为该探测循环的实际位置。然后，将传输名义位置和实际位置。基于其差值，该循环计算需要的补偿值并用于公差监测。

为此，在相应名义位置后，输入“**@**”。可用**输入 文本**软键输入。在“**@**”后输入实际位置。

编程和操作说明：

- 如果程序中编程了@，将不执行探测循环。数控系统只考虑实际和名义位置。
- 必须定义全部三个轴的实际位置：基本轴、辅助轴和刀具轴。如果只定义一个轴的实际值，将生成出错信息。
- 也可以用Q参数**Q1900-Q1999**定义实际值。

举例：

该功能用于执行以下操作：

- 基于多个不同对象确定圆弧阵列
- 用圆心和轮齿位置找正齿轮

部分名义位置的定义含公差监测和实际位置。

```
5 TCH PROBE 1410 PROBING ON EDGE ~
    QS1100="10+0.02@10.0123"      ;1ST POINT REF AXIS ~
    QS1101="50@50.0321"           ;1ST POINT MINOR AXIS ~
    QS1102="-10-0.2+0.2@Q1900"    ;1ST POINT TOOL AXIS ~
    QS1103="30+0.02@30.0134"      ;2ND POINT REF AXIS ~
    QS1104="50@50.534"            ;2ND POINT MINOR AXIS ~
    QS1105="-10-0.02@Q1901"       ;2ND POINT TOOL AXIS ~
    Q372=+2                       ;PROBING DIRECTION ~
    Q320=+0                       ;SET-UP CLEARANCE ~
    Q260=+100                     ;CLEARANCE HEIGHT ~
    Q1125=+2                      ;CLEAR. HEIGHT MODE ~
    Q309=+0                       ;ERROR REACTION ~
    Q1126=+0                      ;ALIGN ROTARY AXIS ~
    Q1120=+0                      ;TRANSER POSITION ~
    Q1121=+0                      ;CONFIRM ROTATION
```

4.3 循环1420PROBING IN PLANE

ISO编程
G1420

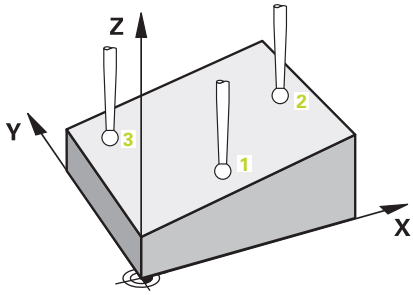
应用

探测循环**1420**测量三点确定一个平面的角度。将测量值保存在Q参数中。
如果在此循环前，编程了循环**1493 EXTRUSION PROBING**，数控系统在选定的方向上和沿直线定义的长度位置重复触点。
更多信息: "循环1493 EXTRUSION PROBING", 256 页
此循环也提供以下方式：

- 如果触点的坐标未知，可用半自动模式执行此循环。
  更多信息: "半自动模式", 51 页
- 该循环也能监测公差。因此，可监测一个对象的位置和尺寸。
  更多信息: "公差计算", 56 页
- 如果之前已确定了准确位置，可在循环中将其数据定位为名义位置。
  更多信息: "传输实际位置", 59 页

循环运行

1 数控系统将测头定位在第一触点**1**的预定位位置，用定位规则定位。
  更多信息: "定位规则", 42 页
2 然后，测头运动到输入的测量高度**Q1102**位置并以探测表中的探测进给速率**F**执行第一次探测操作。
3 如果编程了**CLEAR. HEIGHT MODE Q1125**，数控系统以**FMAX_PROBE**将测头返回第二安全高度**Q260**。
4 然后，在加工面上移至触点位置**2**测量在该平面上第二触点的实际值。
5 测头返回第二安全高度（取决于**Q1125**），然后在加工面上运动到触点**3**位置并测量该平面上第三点的实际位置。
6 然后，数控系统将测头返回第二安全高度（取决于**Q1125**）并将探测结果保存在以下Q参数中：



Q参数编号	含义
Q950至Q952	基本轴、辅助轴和刀具轴上被测位置1
Q953至Q955	基本轴、辅助轴和刀具轴上被测位置2
Q956至Q958	基本轴、辅助轴和刀具轴上被测位置3
Q961至Q963	W-CS坐标系下测量的空间角SPA、SPB和SPC
Q980至Q982	第一触点的偏差测量值
Q983至Q985	第二触点的偏差测量值
Q986至Q988	位置的第三偏差测量值
Q183	工件状态 ■ **-1** = 未定义 ■ **0** = 合格 ■ **1** = 修复加工 ■ **2** = 报废 ■ **3** = 测针未动。 数控系统**3**仅与循环**441 FAST PROBING**一起使用时才显示工件状态。 **更多信息:** "循环441 FAST PROBING", 254 页
Q970	如果编程了循环**1493 EXTRUSION PROBING**： 距第一触点的最大偏差
Q971	如果编程了循环**1493 EXTRUSION PROBING**： 距第二触点的最大偏差
Q972	如果编程了循环**1493 EXTRUSION PROBING**： 距第三触点的最大偏差

注意

注意

碰撞危险！

如果在两个对象或两个触点之间，未将测头退离到第二安全高度，有碰撞危险。

- ▶ 在两个对象或触点之间，必须移到第二安全高度

注意

碰撞危险！

执行探测循环**444**和**14xx**时，以下坐标变换循环必须为未激活：循环**8 MIRROR IMAGE**，循环**11 SCALING**，循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**和**TRANS MIRROR**。可能碰撞。

- ▶ 循环调用前，重置任何坐标变换。

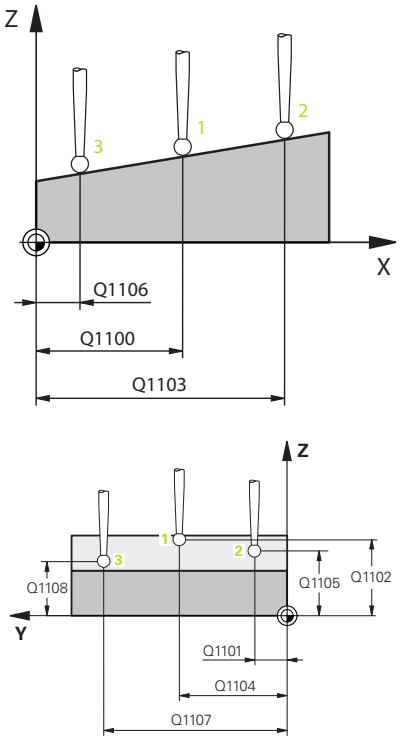
- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 仅当三个触点未在一条直线上，数控系统才计算角度值。
- 名义空间角来自已定义的名义位置。循环将空间角测量值保存在参数**Q961**至**Q963**中。对于传输到3D基本旋转中，数控系统使用空间角测量值与名义空间角间的差值。

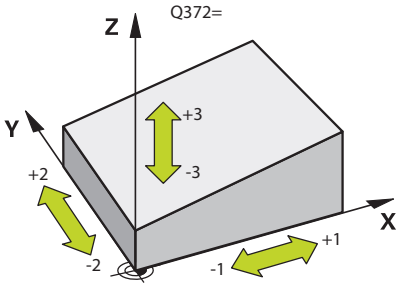
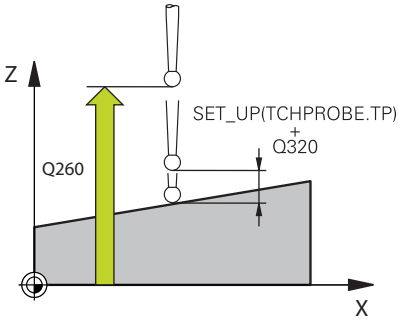
- 海德汉建议在该循环中避免使用轴角功能！

找正回转工作台轴：

- 只有运动特性中有两个旋转轴，才能找正旋转轴。
- 要找正旋转轴（**Q1126**不等于0），必须接受旋转（**Q1121**不等于0）。否则，数控系统将显示出错信息。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q1100 参考轴的第1名义位置?** 第一触点在加工面基本轴上的绝对名义位置 输入：**-99999.9999...+99999.9999** 或**?, -, +**或**@** ■ **?**：半自动模式，参见 51 页 ■ **-, +**：公差的评估，参见 56 页 ■ **@**：实际位置的传输，参见 59 页
	Q1101 辅助轴的第1名义位置? 第一触点在加工面辅助轴上的绝对名义位置 输入：**-99999.9999...+9999.9999** 或可选输入（参见**Q1100**）
	Q1102 刀具轴的第1名义位置？ 第一触点在刀具轴上的绝对名义位置 输入：**-99999.9999...+9999.9999** 或可选输入（参见**Q1100**）
	Q1103 参考轴的第2名义位置？ 第二触点在加工面基本轴上的绝对名义位置 输入：**-99999.9999...+9999.9999** 或可选输入（参见**Q1100**）
	Q1104 辅助轴的第2名义位置? 第二触点在加工面辅助轴上的绝对名义位置 输入：**-99999.9999...+9999.9999** 或可选输入（参见**Q1100**）
	Q1105 刀具轴的第2名义位置？ 第二触点在加工面刀具轴上的绝对名义位置 输入：**-99999.9999...+9999.9999** 或可选输入（参见**Q1100**）
	Q1106 参考轴的第3名义位置？ 第三触点在加工面基本轴上的绝对名义位置。 输入：**-99999.9999...+9999.9999** 或可选输入（参见**Q1100**）
	Q1107 辅助轴的第3名义位置？ 第三触点在加工面辅助轴上的绝对名义位置 输入：**-99999.9999...+9999.9999** 或可选输入（参见**Q1100**）
	Q1108 刀具轴的第3名义位置？ 第三触点在加工面刀具轴上的绝对名义位置 输入：**-99999.9999...+9999.9999** 或可选输入（参见**Q1100**）

帮助图形	参数
	**Q372 探测方向（-3至+3）？** 轴决定探测方向。代数符号可定义数控系统沿正向还是沿负向运动。 输入：**–3**，**-2**，**-1**，**+1**，**+2**，**+3**
	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**
	Q1125 将刀具移至第二安全高度？ 触点间的定位操作特性： **–1**：不移到第二安全高度。 **0**：在循环前和循环后移到第二安全高度。用**FMAX_PROBE**快移速度预定位。 **1**：每个对象前和对象后移到第二安全高度。用**FMAX_PROBE**快移速度预定位。 **2**：每个触点前和触点后移到第二安全高度。用**FMAX_PROBE**预定位 输入：**-1**，**0**，**+1**，**+2**
	Q309 响应公差错误？ 超出公差时的响应： **0**：超出公差时，不中断程序运行。数控系统不打开含结果的窗口。 **1**：超出公差时，中断程序运行。数控系统打开含结果的窗口。 **2**：如果需要修复加工，数控系统不打开窗口。如果实际位置在废品程度，数控系统打开含结果的窗口并中断程序运行。 输入：**0**，**1**，**2**
	Q1126 找正旋转轴？ 为倾斜加工定位旋转轴： **0**：保留旋转轴的当前位置。 **1**：自动定位旋转轴和定向刀尖（**运动**）。工件与测头间的相对位置保持不变。数控系统用直线轴执行补偿运动。 **2**：数控系统自动定位旋转轴，不定向刀尖（**转动**）。 输入：**0**，**1**，**2**

帮助图形	参数
	Q1120 变换位置？ 定义触点，用其修正当前预设点： **0**：不修正 **1**：基于第一触点修正。数控系统用第一触点的名义位置值与实际位置值间的偏差值修正当前预设点。 **2**：基于第二触点修正。数控系统用第二触点的名义位置值与实际位置值间的偏差值修正当前预设点。 **3**：基于第三触点修正。数控系统用第三触点的名义位置值与实际位置值间的偏差值修正当前预设点。 **4**：基于平均触点修正。数控系统用第二触点的名义位置值与实际位置值间的偏差值修正当前预设点。 输入：**0**，**1**，**2**，**3**，**4**
	Q1121 确认基本旋转？ 定义数控系统是否将确定的不对正量用作基本旋转： **0**：无基本旋转 **1**：设置基本旋转：数控系统将保存基本旋转 输入：**0**，**1**

举例

```
11 TCH PROBE 1420 PROBING IN PLANE ~
  Q1100=+0          ;1ST POINT REF AXIS ~
  Q1101=+0          ;1ST POINT MINOR AXIS ~
  Q1102=+0          ;1ST POINT TOOL AXIS ~
  Q1103=+0          ;2ND POINT REF AXIS ~
  Q1104=+0          ;2ND POINT MINOR AXIS ~
  Q1105=+0          ;2ND POINT TOOL AXIS ~
  Q1106=+0          ;3RD POINT REF AXIS ~
  Q1107=+0          ;3RD POINT MINOR AXIS ~
  Q1108=+0          ;3RD POINT TOOL AXIS ~
  Q372=+1           ;PROBING DIRECTION ~
  Q320=+0           ;SET-UP CLEARANCE ~
  Q260=+100         ;CLEARANCE HEIGHT ~
  Q1125=+2          ;CLEAR. HEIGHT MODE ~
  Q309=+0           ;ERROR REACTION ~
  Q1126=+0          ;ALIGN ROTARY AXIS ~
  Q1120=+0          ;TRANSER POSITION ~
  Q1121=+0          ;CONFIRM ROTATION
```

4.4 循环1410 PROBING ON EDGE

ISO编程
G1410

应用

探测循环**1410**可探测棱边上的两个点，确定工件不对正量。该循环根据角度测量值与名义角度值之间的差值确定旋转。

如果在此循环前，编程了循环**1493 EXTRUSION PROBING**，数控系统在选定的方向上和沿直线定义的长度位置重复触点。

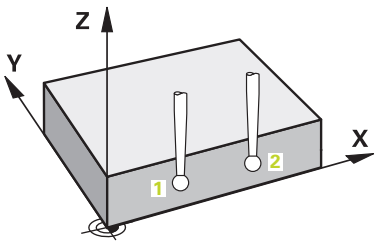
更多信息: "循环1493 EXTRUSION PROBING", 256 页

此循环也提供以下方式：

- 如果触点的坐标未知，可用半自动模式执行此循环。
  更多信息: "半自动模式", 51 页
- 该循环也能监测公差。因此，可监测一个对象的位置和尺寸。
  更多信息: "公差计算", 56 页
- 如果之前已确定了准确位置，可在循环中将其数据定位为名义位置。
  更多信息: "传输实际位置", 59 页

循环运行

1 数控系统将测头定位在第一触点1的预定位位置，用定位规则定位。
  更多信息: "定位规则", 42 页
2 然后，测头运动到输入的测量高度**Q1102**位置并以探测表中的探测进给速率**F**执行第一次探测操作。
3 数控系统将测头沿与探测方向相反的方向偏移安全高度的距离。
4 如果编程了**CLEAR. HEIGHT MODE Q1125**，数控系统以**FMAX_PROBE**将测头返回第二安全高度**Q260**。
5 然后，测头移到下个触点2并再次探测。
6 然后，数控系统将测头返回第二安全高度（取决于**Q1125**）并将探测结果保存在以下Q参数中：



Q参数编号	含义
Q950至Q952	基本轴、辅助轴和刀具轴上被测位置1
Q953至Q955	基本轴、辅助轴和刀具轴上被测位置2
Q964	测量的基本旋转
Q965	测量的工作台旋转
Q980至Q982	第一触点的偏差测量值
Q983至Q985	第二触点的偏差测量值
Q994	测量的基本旋转的角度偏差
Q995	测量的工作台旋转的角度偏差
Q183	工件状态 ■ **-1** = 未定义 ■ **0** = 合格 ■ **1** = 修复加工 ■ **2** = 报废 ■ **3** = 测针未动。 数控系统**3**仅与循环**441 FAST PROBING**一起使用时才显示工件状态。 **更多信息:** "循环441 FAST PROBING", 254 页
Q970	如果编程了循环**1493 EXTRUSION PROBING**： 距第一触点的最大偏差
Q971	如果编程了循环**1493 EXTRUSION PROBING**： 距第二触点的最大偏差

注意

注意

碰撞危险！

如果在两个对象或两个触点之间，未将测头退离到第二安全高度，有碰撞危险。

- 在两个对象或触点之间，必须移到第二安全高度

注意

碰撞危险！

执行探测循环**444**和**14xx**时，以下坐标变换循环必须为未激活：循环**8 MIRROR IMAGE**，循环**11 SCALING**，循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**和**TRANS MIRROR**。可能碰撞。

- 循环调用前，重置任何坐标变换。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。

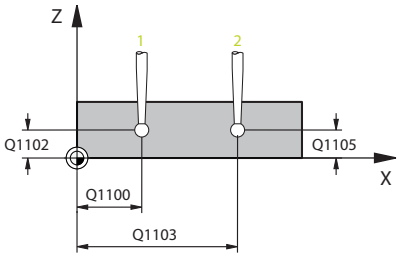
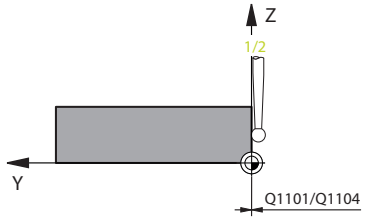
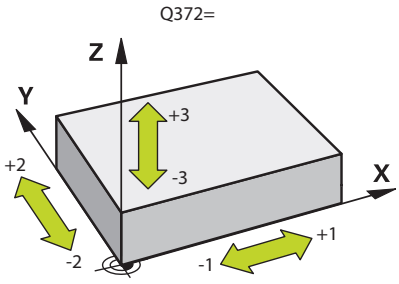
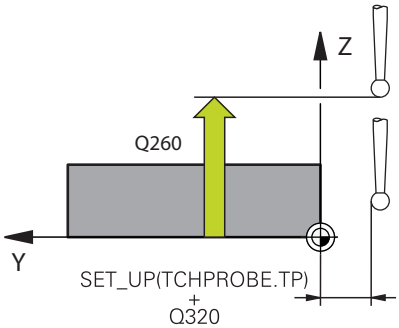
关于旋转轴的说明：

- 如果在倾斜加工面上确定基本旋转，注意以下各点：
  - 如果旋转轴的当前坐标与定义的倾斜角（3D旋转菜单）相符，加工面一致。数控系统计算输入坐标系**I-CS**）下的基本旋转。
  - 如果旋转轴的当前坐标与定义的倾斜角（3D旋转菜单）不相符，加工面不一致。数控系统基于刀具轴，计算工件坐标系**W-CS**下的基本旋转。
- 机床制造商用可选机床参数**chkTiltingAxes**（204601号）定义数控系统是否检查倾斜的相符性。如果未定义检查，数控系统假定加工面一致。然后，在**I-CS**坐标系下计算基本旋转。

找正回转工作台轴：

- 仅当用回转工作台轴补偿旋转测量值时，数控系统才能找正回转工作台。该轴必须是第一回转工作台轴（从工件方向看）。
- 要找正回转工作台轴（**Q1126**不等于0），需要调整旋转（**Q1121**不等于0）。否则，数控系统将显示出错信息。
- 仅当尚未设置基本旋转时，才能找正旋转工作台轴。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q1100 参考轴的第1名义位置?** 第一触点在加工面基本轴上的绝对名义位置 输入：**-99999.9999...+99999.9999** 或**?, -, +**或**@** ■ **?**：半自动模式，参见 51 页 ■ **-, +**：公差的评估，参见 56 页 ■ **@**：实际位置的传输，参见 59 页
	**Q1101 辅助轴的第1名义位置?** 第一触点在加工面辅助轴上的绝对名义位置 输入：**-99999.9999...+9999.9999** 或可选输入（参见**Q1100**）
	Q1102 刀具轴的第1名义位置？ 第一触点在刀具轴上的绝对名义位置 输入：**-99999.9999...+9999.9999** 或可选输入（参见**Q1100**）
	Q1103 参考轴的第2名义位置？ 第二触点在加工面基本轴上的绝对名义位置 输入：**-99999.9999...+9999.9999** 或可选输入（参见**Q1100**）
	Q1104 辅助轴的第2名义位置? 第二触点在加工面辅助轴上的绝对名义位置 输入：**-99999.9999...+9999.9999** 或可选输入（参见**Q1100**）
	**Q1105 刀具轴的第2名义位置？** 第二触点在加工面刀具轴上的绝对名义位置 输入：**-99999.9999...+9999.9999** 或可选输入（参见**Q1100**）
	Q372 探测方向（-3至+3）？ 轴决定探测方向。代数符号可定义数控系统沿正向还是沿负向运动。 输入：**–3**，**-2**，**-1**，**+1**，**+2**，**+3**
	**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**

帮助图形	参数
	Q1125 将刀具移至第二安全高度？ 触点间的定位操作特性： **–1**：不移到第二安全高度。 **0**：在循环前和循环后移到第二安全高度。用**FMAX_PROBE**快移速度预定位。 **1**：每个对象前和对象后移到第二安全高度。用**FMAX_PROBE**快移速度预定位。 **2**：每个触点前和触点后移到第二安全高度。用**FMAX_PROBE**预定位 输入：**-1**，**0**，**+1**，**+2**
	Q309 响应公差错误？ 超出公差时的响应： **0**：超出公差时，不中断程序运行。数控系统不打开含结果的窗口。 **1**：超出公差时，中断程序运行。数控系统打开含结果的窗口。 **2**：如果需要修复加工，数控系统不打开窗口。如果实际位置在废品程度，数控系统打开含结果的窗口并中断程序运行。 输入：**0**，**1**，**2**
	Q1126 找正旋转轴？ 为倾斜加工定位旋转轴： **0**：保留旋转轴的当前位置。 **1**：自动定位旋转轴和定向刀尖（**运动**）。工件与测头间的相对位置保持不变。数控系统用直线轴执行补偿运动。 **2**：数控系统自动定位旋转轴，不定向刀尖（**转动**）。 输入：**0**，**1**，**2**
	Q1120 变换位置？ 定义触点，用其修正当前预设点： **0**：不修正 **1**：基于第一触点修正。数控系统用第一触点的名义位置值与实际位置值间的偏差值修正当前预设点。 **2**：基于第二触点修正。数控系统用第二触点的名义位置值与实际位置值间的偏差值修正当前预设点。 **3**：基于平均触点修正。数控系统用第二触点的名义位置值与实际位置值间的偏差值修正当前预设点。 输入：**0**，**1**，**2**，**3**
	Q1121 确认旋转 定义数控系统是否应使用不对正量测量值： **0**：无基本旋转 **1**：设置基本旋转：数控系统将不对正量传输到预设表的基本变换中。 **2**：旋转回转工作台：数控系统将不对正量传输到预设表的偏移中。 输入：**0**，**1**，**2**

举例

```
11 TCH PROBE 1410 PROBING ON EDGE ~
  Q1100=+0          ;1ST POINT REF AXIS ~
  Q1101=+0          ;1ST POINT MINOR AXIS ~
  Q1102=+0          ;1ST POINT TOOL AXIS ~
  Q1103=+0          ;2ND POINT REF AXIS ~
  Q1104=+0          ;2ND POINT MINOR AXIS ~
  Q1105=+0          ;2ND POINT TOOL AXIS ~
  Q372=+1           ;PROBING DIRECTION ~
  Q320=+0           ;SET-UP CLEARANCE ~
  Q260=+100         ;CLEARANCE HEIGHT ~
  Q1125=+2          ;CLEAR. HEIGHT MODE ~
  Q309=+0           ;ERROR REACTION ~
  Q1126=+0          ;ALIGN ROTARY AXIS ~
  Q1120=+0          ;TRANSER POSITION ~
  Q1121=+0          ;CONFIRM ROTATION
```

4.5 循环1411PROBING TWO CIRCLES

ISO编程
G1411

应用

探测循环**1411**采集两个孔或圆柱凸台的中心并计算连接这些中心间的直线。该循环根据角度测量值与名义角度值之间的差值确定加工面的旋转。

如果在此循环前，编程了循环**1493 EXTRUSION PROBING**，数控系统在选定的方向上和沿直线定义的长度位置重复触点。

更多信息: "循环1493 EXTRUSION PROBING", 256 页

此循环也提供以下方式：

- 如果触点的坐标未知，可用半自动模式执行此循环。
  更多信息: "半自动模式", 51 页
- 该循环也能监测公差。因此，可监测一个对象的位置和尺寸。
  更多信息: "公差计算", 56 页
- 如果之前已确定了准确位置，可在循环中将其数据定位为名义位置。
  更多信息: "传输实际位置", 59 页

循环运行

1 数控系统以（探测表中）**FMAX**将测头定位在第一探测对象1的预定位位置，用定位规则定位。
更多信息: "定位规则", 42 页

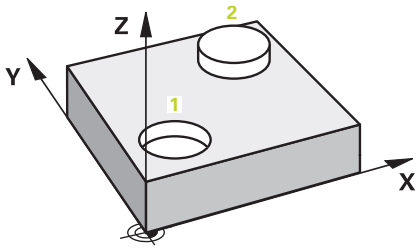
2 测头以（探测表中）**FMAX**移到所输入的测量高度**Q1102**位置。

3 根据探测操作的次数**Q423**，测头采集触点和确定第一孔圆心或凸台中心。

4 如果编程了**CLEAR. HEIGHT MODE Q1125**，数控系统在触点之间将测头移到第二安全高度和探测对象的终点。在此操作中，数控系统以探测表的**FMAX**定位测头。

5 数控系统将测头定位在第二探测对象2的预定位位置并重复步骤2至4。

6 此后，数控系统将测量值保存在以下Q参数中：



Q参数编号	含义
Q950至Q952	基本轴、次要轴和刀具轴上的被测圆心点1
Q953至Q955	基本轴、次要轴和刀具轴上的被测圆心点2
Q964	测量的基本旋转
Q965	测量的工作台旋转
Q966至Q967	测量的第一和第二直径
Q980至Q982	第一圆心的偏差测量值
Q983至Q985	第二圆心的偏差测量值
Q994	基本旋转的角度偏差测量值
Q995	测量的工作台旋转的角度偏差
Q996至Q997	直径的偏差测量值
Q183	工件状态 ■ **-1** = 未定义 ■ **0** = 合格 ■ **1** = 修复加工 ■ **2** = 报废 ■ **3** = 测针未动。 数控系统**3**仅与循环**441 FAST PROBING**一起使用时才显示工件状态。 **更多信息:** "循环441 FAST PROBING", 254 页
Q970	如果编程了循环**1493 EXTRUSION PROBING**： 距第一圆心的最大偏差
Q971	如果编程了循环**1493 EXTRUSION PROBING**： 距第二圆心的最大偏差
Q973	如果编程了循环**1493 EXTRUSION PROBING**： 与直径1的最大偏差
Q974	如果编程了循环**1493 EXTRUSION PROBING**： 与直径2的最大偏差

操作注意事项：

- 如果孔很小，无法达到编程的安全高度，窗口打开。在窗口中，数控系统显示孔的名义尺寸、校准的球头半径和可达到的安全高度。

  提供以下选项：

  - 如果无碰撞危险，按下**NC启动**按键，用对话框中的数据执行循环。当前安全高度被减小到显示数据，此数据仅适用于此对象。
  - 可按下取消（Cancel）按键，取消该循环。

注意

注意

碰撞危险！

如果在两个对象或两个触点之间，未将测头退离到第二安全高度，有碰撞危险。

- ▶ 在两个对象或触点之间，必须移到第二安全高度

注意

碰撞危险！

执行探测循环**444**和**14xx**时，以下坐标变换循环必须为未激活：循环**8 MIRROR IMAGE**，循环**11 SCALING**，循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**和**TRANS MIRROR**。可能碰撞。

- ▶ 循环调用前，重置任何坐标变换。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。

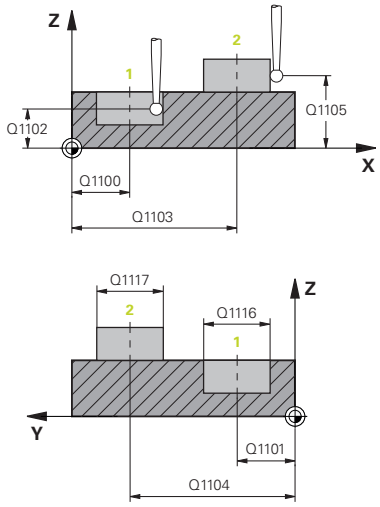
关于旋转轴的说明：

- 如果在倾斜加工面上确定基本旋转，注意以下各点：
  - 如果旋转轴的当前坐标与定义的倾斜角（3D旋转菜单）相符，加工面一致。数控系统计算输入坐标系**I-CS**）下的基本旋转。
  - 如果旋转轴的当前坐标与定义的倾斜角（3D旋转菜单）不相符，加工面不一致。数控系统基于刀具轴，计算工件坐标系**W-CS**下的基本旋转。
- 机床制造商用可选机床参数**chkTiltingAxes**（204601号）定义数控系统是否检查倾斜的相符性。如果未定义检查，数控系统假定加工面一致。然后，在**I-CS**坐标系下计算基本旋转。

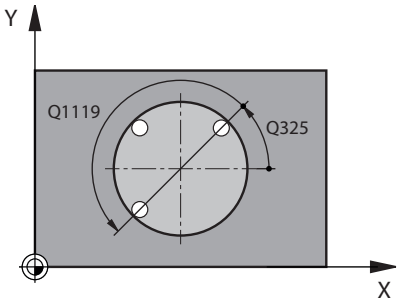
找正回转工作台轴：

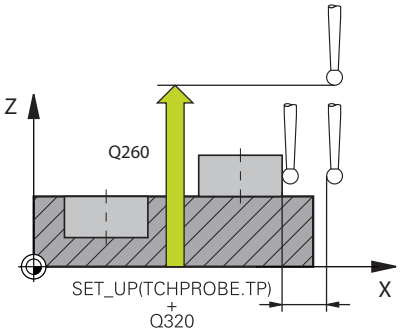
- 仅当用回转工作台轴补偿旋转测量值时，数控系统才能找正回转工作台。该轴必须是第一回转工作台轴（从工件方向看）。
- 要找正回转工作台轴（**Q1126**不等于0），需要调整旋转（**Q1121**不等于0）。否则，数控系统将显示出错信息。
- 仅当尚未设置基本旋转时，才能找正旋转工作台轴。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q1100 参考轴的第1名义位置?** 圆心在加工面基本轴上的绝对名义位置。 输入：**-99999.9999...+99999.9999** 或输入**?**、**+**、**–**或**@**： ■ **"?..."**：半自动模式，参见 51 页 ■ **"...-...+..."**：公差的评估，参见 56 页 ■ **"...@..."**：实际位置的传输，参见 59 页
	Q1101 辅助轴的第1名义位置? 中心在加工面次要轴上的绝对名义位置 输入：**-99999.9999...+9999.9999** 可选输入（参见**Q1100**）
	Q1102 刀具轴的第1名义位置？ 第一触点在刀具轴上的绝对名义位置 输入：**-99999.9999...+9999.9999** 或可选输入（参见**Q1100**）
	Q1116 第1位置的直径？ 第一孔或第一凸台的直径 输入：**0...9999.9999** 或可选输入： ■ **"...-...+..."**：公差的评估，参见 56 页
	Q1103 参考轴的第2名义位置？ 圆心在加工面基本轴上的绝对名义位置。 输入：**-99999.9999...+9999.9999** 或可选输入（参见**Q1100**）
	Q1104 辅助轴的第2名义位置? 中心位于加工面次要轴上的绝对名义位置。 输入：**-99999.9999...+9999.9999** 或可选输入（参见**Q1100**）
	Q1105 刀具轴的第2名义位置？ 第二触点在加工面刀具轴上的绝对名义位置 输入：**-99999.9999...+9999.9999** 或可选输入（参见**Q1100**）
	Q1117 第2位置的直径？ 第二孔或第二凸台的直径 输入：**0...9999.9999** 或可选输入： **"...-...+..."**：公差的评估，参见 56 页
	Q1115 几何类型（0-3）？ 被探测的对象类型： **0**：位置1 = 孔，和位置2 = 孔 **1**：位置1 = 凸台，和位置2 = 凸台 **2**：位置1 = 孔，和位置2 = 凸台 **3**：位置1 = 凸台，和位置2 = 孔 输入：**0**，**1**，**2**，**3**
	Q423 探测次数? 直径上的触点数 输入：**3**，**4**，**5**，**6**，**7**，**8**

帮助图形





参数

Q325 起始角度?

加工面基本轴与第一触点间的角度。 该值有绝对式效果。

输入：**-360.000...+360.000**

Q1119 圆角长度？

分布触点的角度范围。

输入：**-359.999...+360.000**

Q320 安全高度？

触点与球头间的附加距离。**Q320**累加至**SET_UP**（探测表），且只适用于沿探测轴探测预设点时。 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**

Q1125 将刀具移至第二安全高度？

触点间的定位操作特性：

–1：不移到第二安全高度。

0：在循环前和循环后移到第二安全高度。用**FMAX_PROBE**快移速度预定位。

1：每个对象前和对象后移到第二安全高度。用**FMAX_PROBE**快移速度预定位。

2：每个触点前和触点后移到第二安全高度。用**FMAX_PROBE**预定位

输入：**-1**，**0**，**+1**，**+2**

Q309 响应公差错误？

超出公差时的响应：

0：超出公差时，不中断程序运行。数控系统不打开含结果的窗口。

1：超出公差时，中断程序运行。数控系统打开含结果的窗口。

2：如果需要修复加工，数控系统不打开窗口。如果实际位置在废品程度，数控系统打开含结果的窗口并中断程序运行。

输入：**0**，**1**，**2**

Q1126 找正旋转轴？

为倾斜加工定位旋转轴：

0：保留旋转轴的当前位置。

1：自动定位旋转轴和定向刀尖（**运动**）。工件与测头间的相对位置保持不变。数控系统用直线轴执行补偿运动。

2：数控系统自动定位旋转轴，不定向刀尖（**转动**）。

输入：**0**，**1**，**2**

帮助图形	参数
	Q1120 变换位置？ 定义触点，用其修正当前预设点： **0**：不修正 **1**：基于第一触点修正。数控系统用第一触点的名义位置值与实际位置值间的偏差值修正当前预设点。 **2**：基于第二触点修正。数控系统用第二触点的名义位置值与实际位置值间的偏差值修正当前预设点。 **3**：基于平均触点修正。数控系统用第二触点的名义位置值与实际位置值间的偏差值修正当前预设点。 输入：**0**，**1**，**2**，**3**
	Q1121 确认旋转 定义数控系统是否应使用不对正量测量值： **0**：无基本旋转 **1**：设置基本旋转：数控系统将不对正量传输到预设表的基本变换中。 **2**：旋转回转工作台：数控系统将不对正量传输到预设表的偏移中。 输入：**0**，**1**，**2**

举例

```
11 TCH PROBE 1411 PROBING TWO CIRCLES ~
  Q1100=+0          ;1ST POINT REF AXIS ~
  Q1101=+0          ;1ST POINT MINOR AXIS ~
  Q1102=+0          ;1ST POINT TOOL AXIS ~
  Q1116=+0          ;DIAMETER 1 ~
  Q1103=+0          ;2ND POINT REF AXIS ~
  Q1104=+0          ;2ND POINT MINOR AXIS ~
  Q1105=+0          ;2ND POINT TOOL AXIS ~
  Q1117=+0          ;DIAMETER 2 ~
  Q1115=+0          ;GEOMETRY TYPE ~
  Q423=+4           ;NO. OF PROBE POINTS ~
  Q325=+0           ;STARTING ANGLE ~
  Q1119=+360        ;ANGULAR LENGTH ~
  Q320=+0           ;SET-UP CLEARANCE ~
  Q260=+100         ;CLEARANCE HEIGHT ~
  Q1125=+2          ;CLEAR. HEIGHT MODE ~
  Q309=+0           ;ERROR REACTION ~
  Q1126=+0          ;ALIGN ROTARY AXIS ~
  Q1120=+0          ;TRANSER POSITION ~
  Q1121=+0          ;CONFIRM ROTATION
```

4.6 循环1412INCLINED EDGE PROBING

ISO编程
G1412

应用

探测循环**1412**可探测斜边上的两个点，确定工件不对正量。该循环根据角度测量值与名义角度值之间的差值确定旋转。

如果在此循环前，编程了循环**1493 EXTRUSION PROBING**，数控系统在选定的方向上和沿直线定义的长度位置重复触点。

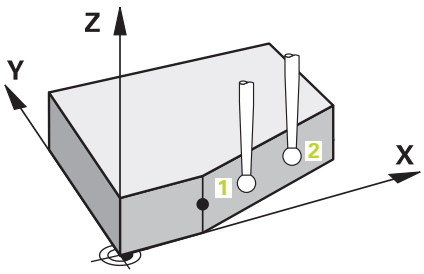
更多信息: "循环1493 EXTRUSION PROBING", 256 页

此循环也提供以下方式：

- 如果触点的坐标未知，可用半自动模式执行此循环。
  更多信息: "半自动模式", 51 页
- 如果之前已确定了准确位置，可在循环中将其数据定位为名义位置。
  更多信息: "传输实际位置", 59 页

循环运行

1 数控系统将测头定位在第一触点1的预定位位置，用定位规则定位。
  更多信息: "定位规则", 42 页
2 然后，数控系统将测头移到输入的测量高度**Q1102**位置并以探测表中的探测进给速率**F**执行第一次探测操作。
3 数控系统将测头沿与探测方向相反的方向退出安全高度的距离。
4 如果编程了**CLEAR. HEIGHT MODE Q1125**，数控系统以**FMAX_PROBE**将测头返回第二安全高度**Q260**。
5 然后，测头移到触点2并再次探测。
6 然后，数控系统将测头返回第二安全高度（取决于**Q1125**）并将探测结果保存在以下Q参数中：



Q参数编号	含义
Q950至Q952	基本轴、辅助轴和刀具轴上被测位置1
Q953至Q955	基本轴、辅助轴和刀具轴上被测位置2
Q964	测量的基本旋转
Q965	测量的工作台旋转
Q980至Q982	第一触点的偏差测量值
Q983至Q985	第二触点的偏差测量值
Q994	测量的基本旋转的角度偏差
Q995	测量的工作台旋转的角度偏差
Q183	工件状态 ■ **-1** = 未定义 ■ **0** = 合格 ■ **1** = 修复加工 ■ **2** = 报废 ■ **3** = 测针未动。 数控系统**3**仅与循环**441 FAST PROBING**一起使用时才显示工件状态。 **更多信息:** "循环441 FAST PROBING", 254 页
Q970	如果编程了循环**1493 EXTRUSION PROBING**： 距第一触点的最大偏差
Q971	如果编程了循环**1493 EXTRUSION PROBING**： 距第二触点的最大偏差

注意

注意

碰撞危险！

如果在两个对象或两个触点之间，未将测头退离到第二安全高度，有碰撞危险。

- ▶ 在两个对象或触点之间，必须移到第二安全高度

注意

碰撞危险！

执行探测循环**444**和**14xx**时，以下坐标变换循环必须为未激活：循环**8 MIRROR IMAGE**，循环**11 SCALING**，循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**和**TRANS MIRROR**。可能碰撞。

- ▶ 循环调用前，重置任何坐标变换。

- 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**Q1100**、**Q1101**或**Q1102**参数中编程了公差，将该公差用于编程的名义位置，而非沿斜边上的触点。用**TOLERANCE QS400**参数编程斜边上表面法向的公差。

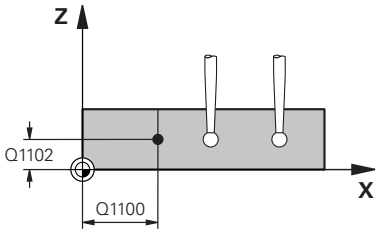
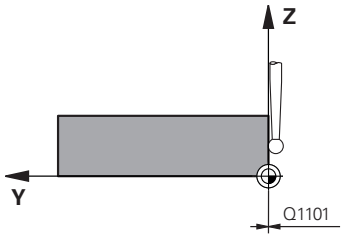
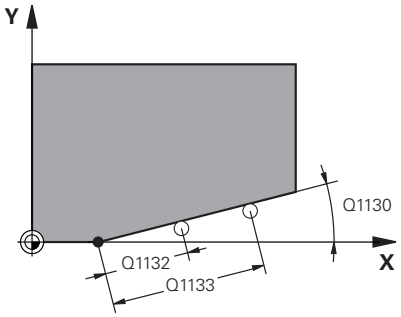
关于旋转轴的说明：

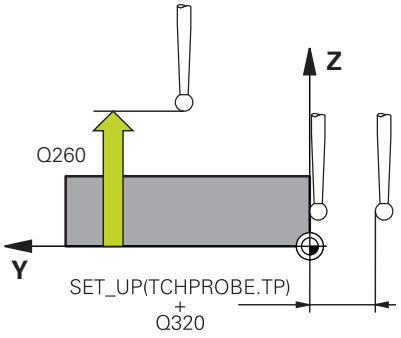
- 确定倾斜加工面上的基本旋转时，注意以下各点：
  - 如果旋转轴的当前坐标与定义的倾斜角（3D旋转菜单）相符，加工面一致。数控系统计算输入坐标系**I-CS**下的基本旋转。
  - 如果旋转轴的当前坐标与定义的倾斜角（3D旋转菜单）不相符，加工面不一致。数控系统基于刀具轴，计算工件坐标系**W-CS**下的基本旋转。
- 机床制造商可用可选机床参数**chkTiltingAxes**（204601号）定义数控系统是否检查倾斜情况的相符性。如果未设置此检查，数控系统始终假定加工面一致。然后，在**I-CS**坐标系下计算基本旋转。

找正回转工作台轴：

- 仅当用回转工作台轴补偿旋转测量值时，数控系统才能找正回转工作台。该轴必须是第一回转工作台轴（从工件方向看）。
- 要找正回转工作台轴（**Q1126**不等于0），需要调整旋转（**Q1121**不等于0）。否则，数控系统将显示出错信息。
- 仅当尚未设置基本旋转时，才能找正旋转工作台轴。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q1100 参考轴的第1名义位置?** 绝对名义位置，这是斜边在基本轴上的起点。 输入：**-99999.9999...+99999.9999** 或**?**、**+**、**-**或**@** ■ **?**：半自动模式，参见 51 页 ■ **-, +**：公差的评估，参见 56 页 ■ **@**：实际位置的传输，参见 59 页
	**Q1101 辅助轴的第1名义位置?** 绝对名义位置，这是斜边在辅助轴的起点。 输入：**-99999.9999...+99999.9999** 或可选输入（参见**Q1100**）
	Q1102 刀具轴的第1名义位置？ 第一触点在刀具轴上的绝对名义位置 输入：**-99999.9999...+9999.9999** 或可选输入（参见**Q1100**）
	QS400 公差值？ 该循环监测公差带。该公差定义沿斜边法向上的偏差。数控系统用工件的名义坐标与实际坐标确定此偏差。 举例： ■ **QS400 ="0.4-0.1"**：上限尺寸 = 名义坐标 +0.4；下限尺寸 = 名义坐标 –0.1。因此，可得到该循环的以下公差带：“名义坐标+0.4”至“名义坐标–0.1” ■ **QS400 =" "**：不监测公差。 ■ **QS400 ="0"**：不监测公差。 ■ **QS400 ="0.1+0.1"** ：不监测公差。 输入：最多不超过**255**个字符
	**Q1130 第一条线的名义角度？** 第一条直线的名义角度 输入：**-180...+180**
	Q1131 第一条线的探测方向？ 第一边的探测方向： **+1**：旋转探测方向+90°，旋转到名义角度**Q1130**并在与名义棱边成直角的方向上探测。 **-1**：旋转探测方向-90°，旋转到名义角度**Q1130**并在与名义棱边成直角的方向上探测。 输入：**-1**，**+1**
	Q1132 第一条线的第一个距离？ 斜边起点与第一触点间的距离。 该值提供增量效果。 输入：**-999.999...+999.999**
	Q1133 第一条线的第二个距离？ 斜边起点与第二触点间的距离。 该值提供增量效果。 输入：**-999.999...+999.999**

帮助图形	参数
	**Q1139 对象的平面（1-3）？** 数控系统在此平面上释义名义角**Q1130**和探测方向**Q1131**的平面。 **1**：YZ平面 **2**：ZX平面 **3**：XY平面 输入：**1**，**2**，**3**
	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**
	Q1125 将刀具移至第二安全高度？ 触点间的定位操作特性： **–1**：不移到第二安全高度。 **0**：在循环前和循环后移到第二安全高度。用**FMAX_PROBE**快移速度预定位。 **1**：每个对象前和对象后移到第二安全高度。用**FMAX_PROBE**快移速度预定位。 **2**：每个触点前和触点后移到第二安全高度。用**FMAX_PROBE**预定位 输入：**-1**，**0**，**+1**，**+2**
	Q309 响应公差错误？ 超出公差时的响应： **0**：超出公差时，不中断程序运行。数控系统不打开含结果的窗口。 **1**：超出公差时，中断程序运行。数控系统打开含结果的窗口。 **2**：如果需要修复加工，数控系统不打开窗口。如果实际位置在废品程度，数控系统打开含结果的窗口并中断程序运行。 输入：**0**，**1**，**2**
	Q1126 找正旋转轴？ 为倾斜加工定位旋转轴： **0**：保留旋转轴的当前位置。 **1**：自动定位旋转轴和定向刀尖（**运动**）。工件与测头间的相对位置保持不变。数控系统用直线轴执行补偿运动。 **1**：自动定位旋转轴和定向刀尖（**运动**）。工件与测头间的相对位置保持不变。数控系统用直线轴执行补偿运动。 输入：**0**，**1**，**2**

帮助图形	参数
	Q1120 变换位置？ 定义触点，用其修正当前预设点： **0**：不修正 **1**：基于第一触点修正。数控系统用第一触点的名义位置值与实际位置值间的偏差值修正当前预设点。 **2**：基于第二触点修正。数控系统用第二触点的名义位置值与实际位置值间的偏差值修正当前预设点。 **3**：基于平均触点修正。数控系统用第二触点的名义位置值与实际位置值间的偏差值修正当前预设点。 输入：**0**，**1**，**2**，**3**
	Q1121 确认旋转 定义数控系统是否应使用不对正量测量值： **0**：无基本旋转 **1**：设置基本旋转：数控系统将不对正量传输到预设表的基本变换中。 **2**：旋转回转工作台：数控系统将不对正量传输到预设表的偏移中。 输入：**0**，**1**，**2**

举例

```
11 TCH PROBE 1412 INCLINED EDGE PROBING ~
  Q1100=+20          ;1ST POINT REF AXIS ~
  Q1101=+0           ;1ST POINT MINOR AXIS ~
  Q1102=-5           ;1ST POINT TOOL AXIS ~
  QS400="+0.1-0.1"   ;TOLERANCE ~
  Q1130=+30          ;NOMINAL ANGLE, 1ST LINE ~
  Q1131=+1           ;PROBE DIRECTION, 1ST LINE ~
  Q1132=+10          ;FIRST DISTANCE, 1ST LINE ~
  Q1133=+20          ;SECOND DISTANCE, 1ST LINE ~
  Q1139=+3           ;OBJECT PLANE ~
  Q320=+0            ;SET-UP CLEARANCE ~
  Q260=+100          ;CLEARANCE HEIGHT ~
  Q1125=+2           ;CLEAR. HEIGHT MODE ~
  Q309=+0            ;ERROR REACTION ~
  Q1126=+0           ;ALIGN ROTARY AXIS ~
  Q1120=+0           ;TRANSFER POSITION ~
  Q1121=+0           ;CONFIRM ROTATION
```

4.7 循环1416交点探测

ISO编程
G1416

应用

探测循环**1416**可确定两个棱边的交点。可在全部三个加工平面XY、XZ和YZ上执行此循环。 此循环需要四个触点，每个棱边上两个位置。可选择需要的棱边顺序。

如果在此循环前，编程了循环**1493 EXTRUSION PROBING**，数控系统在选定的方向上和沿直线定义的长度位置重复触点。

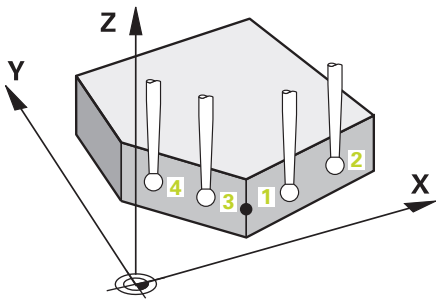
更多信息: "循环1493 EXTRUSION PROBING", 256 页

此循环也提供以下方式：

- 如果触点的坐标未知，可用半自动模式执行此循环。
  更多信息: "半自动模式", 51 页
- 如果之前已确定了准确位置，可在循环中将其数据定位为名义位置。
  更多信息: "传输实际位置", 59 页

循环运行

1 数控系统将测头定位在第一触点1的预定位位置，用定位规则定位。
  更多信息: "定位规则", 42 页
2 然后，数控系统将测头移到输入的测量高度**Q1102**位置并以探测表中的探测进给速率**F**执行第一次探测操作。
3 如果编程了**CLEAR. HEIGHT MODE Q1125**，数控系统以**FMAX_PROBE**将测头返回第二安全高度**Q260**。
4 数控系统将测头定位到下一个触点。
5 数控系统将测头定位到输入的测量高度**Q1102**处并测量下一个触点。
6 数控系统重复步骤3到5直到全部四个触点测量完成。
7 数控系统将测量位置保存在以下Q参数中。如果**Q1120 TRANSER POSITION**的定义值为**1**，数控系统将位置测量值写入预设表的当前表行。



Q参数编号	含义
Q950至Q952	基本轴、次要轴和刀具轴上被测位置1
Q953至Q955	基本轴、次要轴和刀具轴上被测位置2
Q956至Q958	基本轴、次要轴和刀具轴上被测位置3
Q959至Q960	基本轴和次要轴上的被测交点
Q964	测量的基本旋转
Q965	测量的工作台旋转
Q980至Q982	第一触点在基本轴、辅助轴和刀具轴上的偏差测量值
Q983至Q985	第二触点在基本轴、辅助轴和刀具轴上的偏差测量值
Q986至Q988	第三触点在基本轴、辅助轴和刀具轴上的偏差测量值
Q989至Q990	交点在基本轴和次要轴上的偏差测量值
Q994	基本旋转的角度偏差测量值
Q995	测量的工作台旋转的角度偏差
Q183	工件状态 ■ **-1** = 未定义 ■ **0** = 合格 ■ **1** = 修复加工 ■ **2** = 报废 ■ **3** = 测针未动。 数控系统**3**仅与循环**441 FAST PROBING**一起使用时才显示工件状态。 **更多信息:** "循环441 FAST PROBING", 254 页
Q970	如果编程了循环**1493 EXTRUSION PROBING**： 距第一触点的最大偏差
Q971	如果编程了循环**1493 EXTRUSION PROBING**： 距第二触点的最大偏差
Q972	如果编程了循环**1493 EXTRUSION PROBING**： 距第三触点的最大偏差

注意

注意

碰撞危险！

如果在两个对象或两个触点之间，未将测头退离到第二安全高度，有碰撞危险。

- ▶ 在两个对象或触点之间，必须移到第二安全高度

注意

碰撞危险！

执行探测循环**444**和**14xx**时，以下坐标变换循环必须为未激活：循环**8 MIRROR IMAGE**，循环**11 SCALING**，循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**和**TRANS MIRROR**。可能碰撞。

- ▶ 循环调用前，重置任何坐标变换。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。

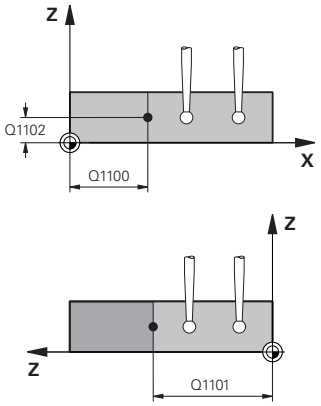
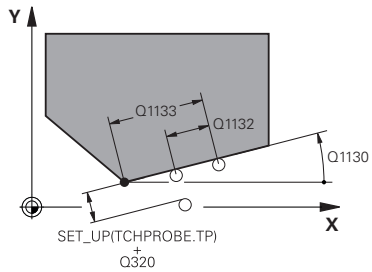
关于旋转轴的说明：

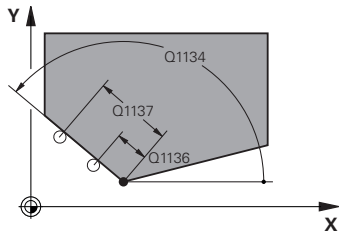
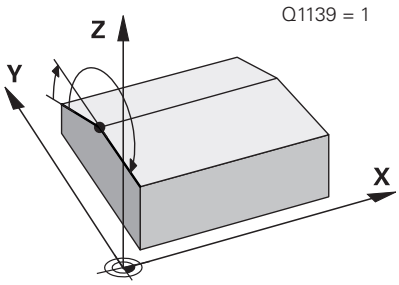
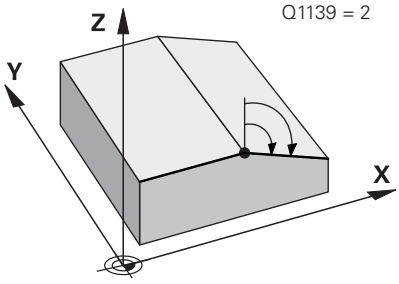
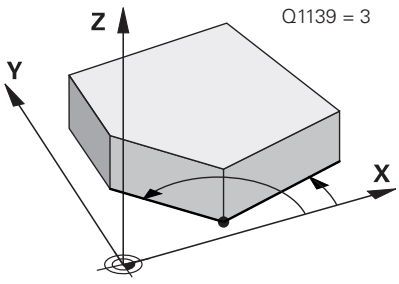
- 如果在倾斜加工面上确定基本旋转，注意以下各点：
  - 如果旋转轴的当前坐标与定义的倾斜角（3D旋转菜单）相符，加工面一致。数控系统计算输入坐标系**I-CS**）下的基本旋转。
  - 如果旋转轴的当前坐标与定义的倾斜角（3D旋转菜单）不相符，加工面不一致。数控系统基于刀具轴，计算工件坐标系**W-CS**下的基本旋转。
- 机床制造商用可选机床参数**chkTiltingAxes**（204601号）定义数控系统是否检查倾斜的相符性。如果未定义检查，数控系统假定加工面一致。然后，在**I-CS**坐标系下计算基本旋转。

找正回转工作台轴：

- 仅当用回转工作台轴补偿旋转测量值时，数控系统才能找正回转工作台。该轴必须是第一回转工作台轴（从工件方向看）。
- 要找正回转工作台轴（**Q1126**不等于0），需要调整旋转（**Q1121**不等于0）。否则，数控系统将显示出错信息。
- 仅当尚未设置基本旋转时，才能找正旋转工作台轴。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q1100 参考轴的第1名义位置?** 两个棱边交点位置在基本轴上的绝对名义位置。 输入：**-99999.9999...+99999.9999** 或**?**或**@** ■ **?**：半自动模式，参见 51 页 ■ **@**：实际位置的传输，参见 59 页
	Q1101 辅助轴的第1名义位置? 两个棱边交点位置在次要轴上的绝对名义位置。 输入：**-99999.9999...+99999.9999** 或可选输入（参见**Q1100**）
	Q1102 刀具轴的第1名义位置？ 触点在刀具轴上的绝对名义位置 输入：**-99999.9999...+9999.9999** 可选输入（参见**Q1100**）
	QS400 公差值？ 该循环监测公差带。该公差定义斜边法向上允许的偏差。数控系统用工件的名义坐标与实际坐标确定此偏差。 举例： ■ **QS400 ="0.4-0.1"**：上限尺寸 = 名义坐标+0.4；下限尺寸 = 名义坐标–0.1。因此，可得到该循环的以下公差带：“名义坐标+0.4”至“名义坐标–0.1” ■ **QS400 =" "**：不监测公差。 ■ **QS400 ="0"**：不监测公差。 ■ **QS400 ="0.1+0.1"** ：不监测公差。 输入：最多不超过**255**个字符
	**Q1130 第一条线的名义角度？** 第一条直线的名义角度 输入：**-180...+180**
	Q1131 第一条线的探测方向？ 第一边的探测方向： **+1**：旋转探测方向+90°，旋转到名义角度**Q1130**并在与名义棱边成直角的方向上探测。 **-1**：旋转探测方向-90°，旋转到名义角度**Q1130**并在与名义棱边成直角的方向上探测。 输入：**-1**，**+1**
	Q1132 第一条线的第一个距离？ 交点与第一棱边上第一触点间的距离。 该值提供增量效果。 输入：**-999.999...+999.999**
	Q1133 第一条线的第二个距离？ 交点与第一棱边上第二触点间的距离。 该值提供增量效果。 输入：**-999.999...+999.999**
	QS401 公差值2？ 该循环监测公差带。该公差定义第二棱边法向上允许的偏差。数控系统用工件的名义坐标与实际坐标确定此偏差。 输入：最多不超过**255**个字符

帮助图形	参数
	**Q1134 第二条线的名义角度？** 第一条直线的名义角度 输入：**-180...+180**
	Q1135 第二条线的探测方向？ 第二棱边的探测方向： **+1**：相对名义角度**Q1134**旋转探测方向+90°并在相对名义棱边成直角的方向探测。 **-1**：相对名义角度**Q1134**旋转探测方向-90°到并在与名义棱边成直角的方向探测。 输入：**-1**，**+1**
	Q1136 第二条线的第一个距离？ 交点与第二棱边上第一触点间的距离。 该值提供增量效果。 输入：**-999.999...+999.999**
	Q1137 第二条线的第二个距离？ 交点与第二棱边上第二触点间的距离。 该值提供增量效果。 输入：**-999.999...+999.999**
	**Q1139 对象的平面（1-3）？** 数控系统在此平面上释义名义角**Q1130**和**Q1134**以及探测方向**Q1131**和**Q1135**。 **1**：YZ平面 **2**：ZX平面 **3**：XY平面 输入：**1**，**2**，**3**
	**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**
	**Q1125 将刀具移至第二安全高度？** 触点间的定位操作特性： **–1**：不移到第二安全高度。 **0**：在循环前和循环后移到第二安全高度。用**FMAX_PROBE**快移速度预定位。 **1**：每个对象前和对象后移到第二安全高度。用**FMAX_PROBE**快移速度预定位。 **2**：每个触点前和触点后移到第二安全高度。用**FMAX_PROBE**预定位 输入：**-1**，**0**，**+1**，**+2**

帮助图形	参数
	Q309 响应公差错误？ 超出公差时的响应： **0**：超出公差时，不中断程序运行。数控系统不打开含结果的窗口。 **1**：超出公差时，中断程序运行。数控系统打开含结果的窗口。 **2**：如果需要修复加工，数控系统不打开窗口。如果实际位置在废品程度，数控系统打开含结果的窗口并中断程序运行。 输入：**0**，**1**，**2**
	Q1126 找正旋转轴？ 为倾斜加工定位旋转轴： **0**：保留旋转轴的当前位置。 **1**：自动定位旋转轴和定向刀尖（**运动**）。工件与测头间的相对位置保持不变。数控系统用直线轴执行补偿运动。 **2**：数控系统自动定位旋转轴，不定向刀尖（**转动**）。 输入：**0**，**1**，**2**
	Q1120 变换位置？ 定义触点，用其修正当前预设点： **0**：不修正 **1**：基于交点修正当前预设点。数控系统用交点的名义位置值与实际位置值间的偏差值修正当前预设点。 输入：**0**，**1**
	Q1121 确认旋转 定义数控系统是否应使用不对正量测量值： **0**：无基本旋转 **1**：设置基本旋转：数控系统将第一棱边的不对正量传输到预设表的基本变换中。 **2**：执行回转工作台旋转：数控系统将第一棱边的不对正量传输到预设表的偏移中。 **3**：设置基本旋转：数控系统将第二棱边的不对正量传输到预设表的基本变换中。 **4**：执行回转工作台旋转：数控系统将第二棱边的不对正量传输到预设表的偏移中。 **5**：设置基本旋转：数控系统将两条棱边的平均偏差的不对正量传输到预设表的基本变换中。 **6**：执行回转工作台旋转：数控系统将两条棱边的平均偏差的不对正量传输到预设表的偏移中。 输入：**0**，**1**，**2**，**3**，**4**，**5**，**6**

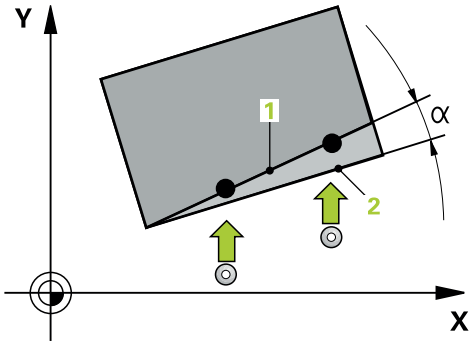
举例

```
11 TCH PROBE 1416 交点探测 ~
  Q1100=+50          ;1ST POINT REF AXIS ~
  Q1101=+10          ;1ST POINT MINOR AXIS ~
  Q1102=-5           ;1ST POINT TOOL AXIS ~
  QS400="0"          ;TOLERANCE ~
  Q1130=+45          ;NOMINAL ANGLE, 1ST LINE ~
  Q1131=+1           ;PROBE DIRECTION, 1ST LINE ~
  Q1132=+10          ;FIRST DISTANCE, 1ST LINE ~
  Q1133=+25          ;SECOND DISTANCE, 1ST LINE ~
  QS401="0"          ;TOLERANCE 2 ~
  Q1134=+135         ;NOMINAL ANGLE, 2ND LINE ~
  Q1135=–1           ;PROBE DIRECTION, 2ND LINE ~
  Q1136=+10          ;FIRST DISTANCE, 2ND LINE ~
  Q1137=+25          ;SECOND DISTANCE, 2ND LINE ~
  Q1139=+3           ;OBJECT PLANE ~
  Q320=+0            ;SET-UP CLEARANCE ~
  Q260=+100          ;CLEARANCE HEIGHT ~
  Q1125=+2           ;CLEAR. HEIGHT MODE ~
  Q309=+0            ;ERROR REACTION ~
  Q1126=+0           ;ALIGN ROTARY AXIS ~
  Q1120=+0           ;TRANSER POSITION ~
  Q1121=+0           ;CONFIRM ROTATION
```

4.8 探测循环400至405的基础知识

所有测量工件不对正量探测循环的共同特点

在循环**400**、**401**和**402**中，可用参数**Q307（旋转角预设值）**定义已知角α修正后的测量结果（参见图示）。因此，可以测量相对工件任意一条直线**1**的基本旋转并建立相对实际0度方向**2**的参考。



这些循环不适用于3D旋转功能！在此情况下，使用循环**14xx**。**更多信息:** "探测循环14xx：基础知识", 49 页

4.9 循环400BASIC ROTATION

ISO编程
G400

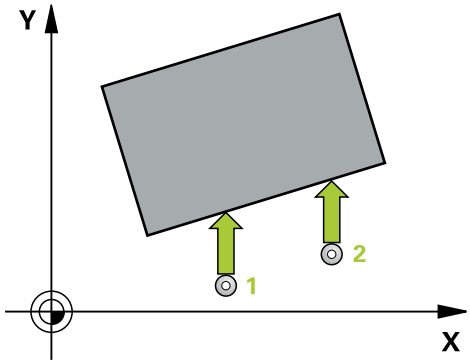
应用

探测循环**400**测量直线上的两个点，确定工件的不对正量。数控系统用基本旋转功能补偿测量值。

海德汉建议不用循环**400 BASIC ROTATION**，而是使用功能更强的以下循环：
- **1410 PROBING ON EDGE**
- **1412 INCLINED EDGE PROBING**

相关主题
- 循环**1410 PROBING ON EDGE**
  更多信息: "循环1410 PROBING ON EDGE", 66 页
- 循环**1412 INCLINED EDGE PROBING**
  更多信息: "循环1412INCLINED EDGE PROBING", 78 页

循环运行
1 数控系统将测头定位在第一触点1的预定位位置，用定位规则定位。
  更多信息: "定位规则", 42 页
2 然后，测头运动到输入的测量高度位置并用探测进给速率（**F**列）探测第一触点。
3 然后，测头移到下个触点2并再次探测。
4 数控系统将测头移回第二安全高度处并执行已确定的基本旋转。



注意

注意

碰撞危险！

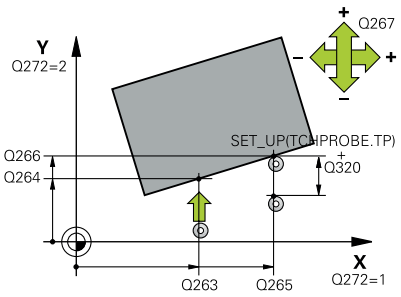
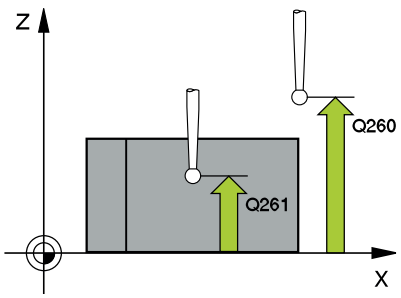
运行探测循环**400**至**499**时，不允许被激活全部坐标变换循环。有碰撞危险！

- 在探测循环前，不允许激活以下循环：**循环7 DATUM SHIFT**、循环8 **MIRROR IMAGE**、**循环**10**ROTATION**、循环**11 SCALING**和循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**。
- 首先重置任何坐标变换。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 该数控系统将在循环起点处重置当前的基本旋转。

编程说明
- 定义循环前，必须编程一个刀具调用，以定义探测轴。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q263 第一个测量点的第一轴坐标?** 第一触点在加工面基本轴的坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q264 第一个测量点的第二轴坐标? 第一触点在加工面辅助轴的坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q265 第二个测量点的第一轴坐标? 第二触点在加工面基本轴的坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q266 第二个测量点的第二轴坐标? 第二触点在加工面辅助轴的坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q272 测量轴(1= 第一个轴 / 2=第二个轴)? 加工面上轴，沿此轴测量： **1**：基本轴 = 测量轴 **2**：辅助轴 = 测量轴 输入：**1**，**2**
	Q267 移动方向 1 (+1=+ / -1=-)? 测头接近工件的方向： **–1**：负运动方向 **+1**：正运动方向 输入：**-1**，**+1**
	**Q261 测量轴方向的测量高度?** 球头中心的探测轴坐标，沿此探测轴进行测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	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)? 定义测头如何在两测量点间运动： **0**：在测量点间移到测量高度 **1**：在测量点间移到第二安全高度 输入：**0**，**1**

帮助图形	参数
	Q307 旋转角预设值? 如果相对直线而非基本轴，测量不对正量，输入该参考线的角度。对于基本旋转，数控系统计算测量值与参考线角度间的差值。 该值有绝对式效果。 输入：**-360.000...+360.000**
	Q305 表中的预设号? 指定预设表的行号，数控系统用该行号保存基本旋转计算值。如果输入**Q305** = 0，数控系统自动将基本旋转计算值保存在“手动操作”模式下的“ROT”（旋转）菜单中。 输入：**0...99999**

举例

```
11 TCH PROBE 400 BASIC ROTATION ~
    Q263=+10        ;1ST POINT 1ST AXIS ~
    Q264=+3.5       ;1ST POINT 2ND AXIS ~
    Q265=+25        ;2ND PNT IN 1ST AXIS ~
    Q266=+2         ;2ND PNT IN 2ND AXIS ~
    Q272=+2         ;MEASURING AXIS ~
    Q267=+1         ;TRAVERSE DIRECTION ~
    Q261=-5         ;MEASURING HEIGHT ~
    Q320=+0         ;SET-UP CLEARANCE ~
    Q260=+20        ;CLEARANCE HEIGHT ~
    Q301=+0         ;MOVE TO CLEARANCE ~
    Q307=+0         ;PRESET ROTATION ANG. ~
    Q305=+0         ;NUMBER IN TABLE
```

4.10 循环401 ROT OF 2 HOLES

ISO编程
G401

应用

探测循环**401**测量两个孔的中心点。然后，数控系统计算加工面基本轴与孔中心点连线间的角度。数控系统用基本旋转可补偿计算值。也可以转动回转工作台补偿不对正量测量值。

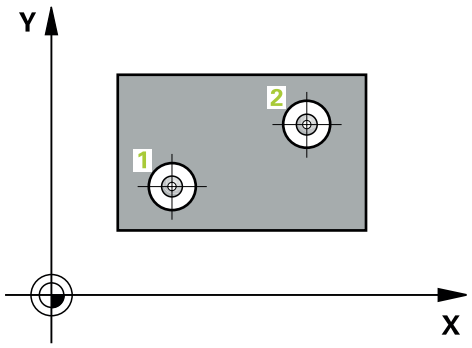
海德汉建议不用循环**401 ROT OF 2 HOLES**，而是使用功能更强的循环**1411 PROBING TWO CIRCLES**。

相关主题

- 循环**1411 PROBING TWO CIRCLES**
  更多信息: "循环1411PROBING TWO CIRCLES", 72 页

循环运行

1 数控系统将测头定位在第一孔1所输入的位置，用定位规则定位。
  更多信息: "定位规则", 42 页
2 然后，测头移至输入的测量高度处并探测四个点，确定第一孔中心点。
3 测头返回第二安全高度，然后移至输入的第二孔2的圆心位置。
4 数控系统将测头移至所输入的测量高度处并探测四个点，确定第二孔中心点。
5 数控系统将测头移回第二安全高度处并执行已确定的基本旋转。



注意

注意

碰撞危险！

运行探测循环**400**至**499**时，不允许被激活全部坐标变换循环。有碰撞危险！

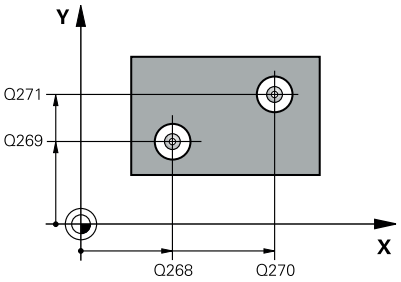
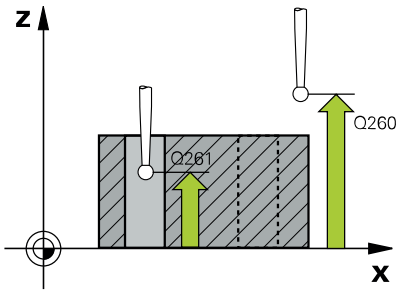
- 在探测循环前，不允许激活以下循环：**循环7 DATUM SHIFT**、循环8 **MIRROR IMAGE**、**循环**10**ROTATION**、循环**11 SCALING**和循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**。
- 首先重置任何坐标变换。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 该数控系统将在循环起点处重置当前的基本旋转。
- 如果要转动回转工作台补偿不对正量，数控系统自动使用以下旋转轴：
  - C轴，刀具轴为Z轴
  - B轴，刀具轴为Y轴
  - A轴，刀具轴为X轴

编程说明

- 定义循环前，必须编程一个刀具调用，以定义探测轴。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q268 第一个孔: 中点的第一轴坐标?** 加工面基本轴上的第一孔中心。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+9999.9999**
	Q269 第一个孔: 中点的第二轴坐标? 第一孔沿加工面辅助轴的中心。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q270 第二个孔: 中点的第一轴坐标? 加工面基本轴上的第二孔中心。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q271 第二个孔: 中点的第二轴坐标? 第二孔沿加工面辅助轴的中心。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	**Q261 测量轴方向的测量高度?** 球头中心的探测轴坐标，沿此探测轴进行测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	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**
	Q307 旋转角预设值? 如果相对直线而非基本轴，测量不对正量，输入该参考线的角度。对于基本旋转，数控系统计算测量值与参考线角度间的差值。 该值有绝对式效果。 输入：**-360.000...+360.000**
	Q305 表中的号码? 输入预设点表中的行号。数控系统将在以下行中进行相应输入。 **Q305** = 0：在预设点表第0行将旋转轴设置为0。数控系统将在**OFFSET**（偏移）列中进行输入。（举例：对于刀具轴Z轴，在**C_OFFS**中输入）。另外，当前已激活的预设点的所有其它值（X、Y、Z等）都传到预设表的行0中。此外，数控系统激活自行0起的预设点。 **Q305** > 0：在这里指定的预设表行中将旋转轴设置为零。数控系统将在预设表的相应**OFFSET**（偏移）列中输入（举例：对于刀具轴Z轴，在**C_OFFS**中输入）。 **Q305取决于以下参数：** ■ **Q337** = 0，而且同时，**Q402** = 0：在**Q305**参数指定的行中设置基本旋转。（例如：对于Z轴刀具轴，在**SPC**列中输入基本旋转）。 ■ **Q337** = 0，而且同时，**Q402** = 1：参数**Q305**无作用。 ■ **Q337** = 1：参数**Q305**的作用如上所述。 输入：**0...99999**

帮助图形	参数
	Q402 基本旋转/对正 (0/1) 定义数控系统是否将已确定的不对正量设置为基本旋转或用回转工作台旋转进行补偿： **0**：设置基本旋转：数控系统保存基本旋转（例如：对于Z轴刀具轴，数控系统使用**SPC**列） **1**：旋转回转工作台：在预设表的相应**Offset**列中输入（例如：对于Z轴刀具轴，数控系统使用**C_OFFS**列）；此外，将旋转相应轴 输入：**0**，**1**
	Q337 校准后设为零? 定义数控系统在找正后，是否将相应旋转轴的位置显示设置为0： **0**：找正后，不将位置显示设置为0 **1**：找正后，将位置显示设置为0，如果定义了**Q402 = 1** 输入：**0**，**1**

举例

```
11 TCH PROBE 401 ROT OF 2 HOLES ~
  Q268=-37      ;1ST CENTER 1ST AXIS ~
  Q269=+12      ;1ST CENTER 2ND AXIS ~
  Q270=+75      ;2ND CENTER 1ST AXIS ~
  Q271=+20      ;2ND CENTER 2ND AXIS ~
  Q261=-5       ;MEASURING HEIGHT ~
  Q260=+20      ;CLEARANCE HEIGHT ~
  Q307=+0       ;PRESET ROTATION ANG. ~
  Q305=+0       ;NUMBER IN TABLE ~
  Q402=+0       ;COMPENSATION ~
  Q337=+0       ;SET TO ZERO
```

4.11 循环402 ROT OF 2 STUDS

ISO编程
G402

应用

探测循环**402**测量两个圆柱凸台的中心点。然后，数控系统计算加工面基本轴与凸台中心点连线间的角度。数控系统用基本旋转可补偿计算值。也可以转动回转工作台补偿不对正量测量值。

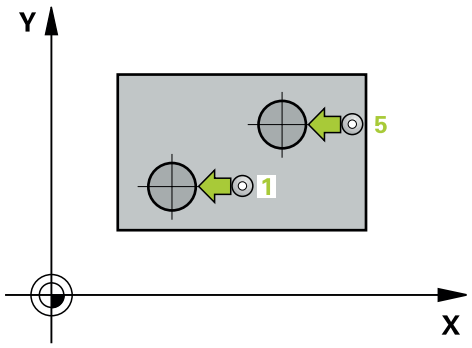
海德汉建议不用循环**402 ROT OF 2 STUDS**，而是使用功能更强的循环**1411 PROBING TWO CIRCLES**。

相关主题

- 循环**1411 PROBING TWO CIRCLES**
  更多信息: "循环1411PROBING TWO CIRCLES", 72 页

循环运行

1 数控系统将测头定位在第一触点1的预定位位置，用定位规则定位。
  更多信息: "定位规则", 42 页
2 然后，测头移至输入的**测量高度1**位置并探测四个点，确定第一凸台的中心。测头沿圆弧路径在两个触点间运动，每次偏移90度。
3 测头返回第二安全高度，然后再移至第二凸台的触点5位置。
4 数控系统将测头移至输入的**测量高度2**位置并探测四个点，确定第二圆柱台的中心。
5 然后，数控系统将测头移回第二安全高度并执行基本旋转的计算结果。



注意

注意

碰撞危险！

运行探测循环**400**至**499**时，不允许被激活全部坐标变换循环。有碰撞危险！

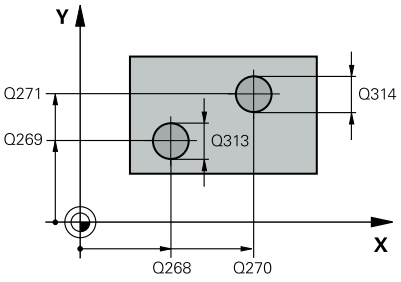
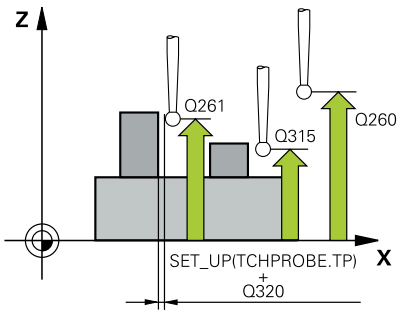
- 在探测循环前，不允许激活以下循环：**循环7 DATUM SHIFT**、循环8 **MIRROR IMAGE**、**循环**10**ROTATION**、循环**11 SCALING**和循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**。
- 首先重置任何坐标变换。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 该数控系统将在循环起点处重置当前的基本旋转。
- 如果要转动回转工作台补偿不对正量，数控系统自动使用以下旋转轴：
  - C轴，刀具轴为Z轴
  - B轴，刀具轴为Y轴
  - A轴，刀具轴为X轴

编程说明

- 定义循环前，必须编程一个刀具调用，以定义探测轴。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q268 凸台1：中心的第一轴坐标?** 第一凸台中心在加工面基本轴上。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q269 凸台1：中心的第二轴坐标? 第一圆柱台中心在加工面辅助轴上。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q313 凸台1的直径? 第一圆柱台的大约直径。输入的值应略大，不要过小。 输入：**0...99999.9999**
	**Q261 凸台1在TS 轴上的测量高度?** 球头中心（=触点）在探测轴上的坐标，沿探测轴测量凸台1。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q270 凸台2：中心的第一轴坐标? 第二圆柱凸台中心在加工面基本轴上。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q271 凸台2：中心的第二轴坐标? 第二圆柱凸台中心在加工面辅助轴上。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q314 凸台2的直径? 第二圆柱凸台的大约直径。输入的值应略大，不要过小。 输入：**0...99999.9999**
	Q315 凸台2在TS 轴上的测量高度? 球头中心（=触点）在探测轴上的坐标，沿探测轴测量凸台2。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	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)? 定义测头如何在两测量点间运动： **0**：在测量点间移到测量高度 **1**：在测量点间移到第二安全高度 输入：**0**，**1**

帮助图形	参数
	Q307 旋转角预设值? 如果相对直线而非基本轴，测量不对正量，输入该参考线的角度。对于基本旋转，数控系统计算测量值与参考线角度间的差值。 该值有绝对式效果。 输入：**-360.000...+360.000**
	Q305 表中的号码? 输入预设点表中的行号。数控系统将在以下行中进行相应输入。 **Q305** = 0：在预设点表第0行将旋转轴设置为0。数控系统将在**OFFSET**（偏移）列中进行输入。（举例：对于刀具轴Z轴，在**C_OFFS**中输入）。另外，当前已激活的预设点的所有其它值（X、Y、Z等）都传到预设表的行0中。此外，数控系统激活自行0起的预设点。 **Q305** > 0：在这里指定的预设表行中将旋转轴设置为零。数控系统将在预设表的相应**OFFSET**（偏移）列中输入（举例：对于刀具轴Z轴，在**C_OFFS**中输入）。 **Q305取决于以下参数：** ■ **Q337** = 0，而且同时，**Q402** = 0：在**Q305**参数指定的行中设置基本旋转。（例如：对于Z轴刀具轴，在**SPC**列中输入基本旋转）。 ■ **Q337** = 0，而且同时，**Q402** = 1：参数**Q305**无作用。 ■ **Q337** = 1：参数**Q305**的作用如上所述。 输入：**0...99999**
	Q402 基本旋转/对正 (0/1) 定义数控系统是否将已确定的不对正量设置为基本旋转或用回转工作台旋转进行补偿： **0**：设置基本旋转：数控系统保存基本旋转（例如：对于Z轴刀具轴，数控系统使用**SPC**列） **1**：旋转回转工作台：在预设表的相应**Offset**列中输入（例如：对于Z轴刀具轴，数控系统使用**C_OFFS**列）；此外，将旋转相应轴 输入：**0**，**1**
	Q337 校准后设为零? 定义数控系统在找正后，是否将相应旋转轴的位置显示设置为0： **0**：找正后，不将位置显示设置为0 **1**：找正后，将位置显示设置为0，如果定义了**Q402 = 1** 输入：**0**，**1**

举例

```
11 TCH PROBE 402 ROT OF 2 STUDS ~
  Q268=-37          ;1ST CENTER 1ST AXIS ~
  Q269=+12          ;1ST CENTER 2ND AXIS ~
  Q313=+60          ;DIAMETER OF STUD 1 ~
  Q261=-5           ;MEAS. HEIGHT STUD 1 ~
  Q270=+75          ;2ND CENTER 1ST AXIS ~
  Q271=+20          ;2ND CENTER 2ND AXIS ~
  Q314=+60          ;DIAMETER OF STUD 2 ~
  Q315=-5           ;MEAS. HEIGHT STUD 2 ~
  Q320=+0           ;SET-UP CLEARANCE ~
  Q260=+20          ;CLEARANCE HEIGHT ~
  Q301=+0           ;MOVE TO CLEARANCE ~
  Q307=+0           ;PRESET ROTATION ANG. ~
  Q305=+0           ;NUMBER IN TABLE ~
  Q402=+0           ;COMPENSATION ~
  Q337=+0           ;SET TO ZERO
```

4.12 循环403 ROT IN ROTARY AXIS

ISO编程
G403

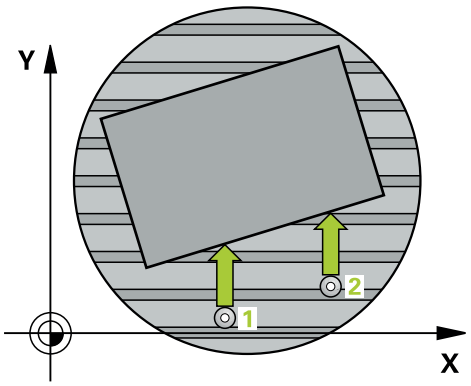
应用

探测循环**403**测量直线上的两个点，确定工件的不对正量。数控系统旋转A轴、B轴或C轴补偿所确定的不对正量。工件可以被夹持在回转工作台的任意位置处。

海德汉建议不用循环**403 ROT IN ROTARY AXIS**，而是使用功能更强的以下循环：
- **1410 PROBING ON EDGE**
- **1412 INCLINED EDGE PROBING**

相关主题
- 循环**1410 PROBING ON EDGE**
  更多信息: "循环1410 PROBING ON EDGE", 66 页
- 循环**1412 INCLINED EDGE PROBING**
  更多信息: "循环1412INCLINED EDGE PROBING", 78 页

循环运行
1 数控系统将测头定位在第一触点1的预定位位置，用定位规则定位。
  更多信息: "定位规则", 42 页
2 然后，测头运动到输入的测量高度位置并用探测进给速率（**F**列）探测第一触点。
3 然后，测头移到下个触点2并再次探测。
4 数控系统将测头退至第二安全高度处并根据测量值转动循环中定义的旋转轴。或指定改善数控系统是否在预设表或原点表中将已确定的旋转角设置为0。



注意

注意

碰撞危险！

如果该数控系统自动定位旋转轴，可能发生碰撞。

- 检查刀具与固定在工作台上的任何部件之间可能发生的碰撞
- 选择第二安全高度，避免碰撞

注意

碰撞危险！

如果将参数**Q312** 补偿移动的轴?设置为0，该循环将自动确定需找正的旋转轴（建议的设置）。为此，根据触点顺序确定角度。测量的角度为从第一触点到第二触点。如果在参数**Q312**中选择了A轴，B轴或C轴为补偿轴，该循环确定角度，与触点顺序无关。计算的角度在–90°至+90°范围内。可能碰撞！

- 对正后，检查旋转轴位置。

注意

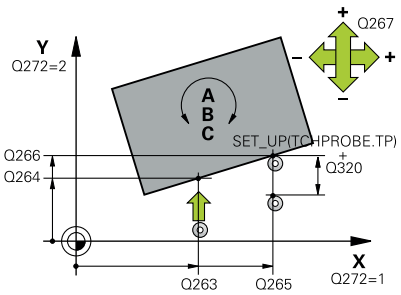
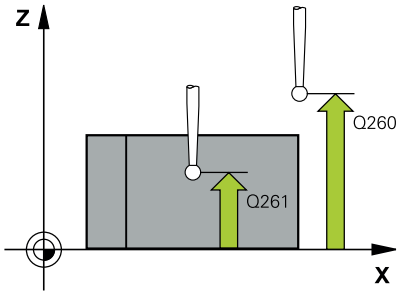
碰撞危险！

运行探测循环**400**至**499**时，不允许被激活全部坐标变换循环。有碰撞危险！

- 在探测循环前，不允许激活以下循环：**循环7 DATUM SHIFT**、循环8 **MIRROR IMAGE**、**循环**10**ROTATION**、循环**11 SCALING**和循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**。
- 首先重置任何坐标变换。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 数控系统将在循环起点处重置当前的基本旋转。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q263 第一个测量点的第一轴坐标?** 第一触点在加工面基本轴的坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q264 第一个测量点的第二轴坐标? 第一触点在加工面辅助轴的坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q265 第二个测量点的第一轴坐标? 第二触点在加工面基本轴的坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q266 第二个测量点的第二轴坐标? 第二触点在加工面辅助轴的坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q272 测量轴(1/2/3, 1= 参考轴)? 被测轴： **1**：基本轴 = 测量轴 **2**：辅助轴 = 测量轴 **3**：探测轴 = 测量轴 输入：**1**，**2**，**3**
	Q267 移动方向 1 (+1=+ / -1=-)? 测头接近工件的方向： **–1**：负运动方向 **+1**：正运动方向 输入：**-1**，**+1**
	**Q261 测量轴方向的测量高度?** 球头中心的探测轴坐标，沿此探测轴进行测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	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)? 定义测头如何在两测量点间运动： **0**：在测量点间移到测量高度 **1**：在测量点间移到第二安全高度 输入：**0**，**1**

帮助图形	参数
	Q312 补偿移动的轴? 定义旋转轴，数控系统用该旋转轴补偿不对正量的测量值： **0**：自动模式 – 数控系统用当前运动特性确定旋转轴进行找正。自动模式中，工作台的第一旋转轴（从工件方向看）为补偿轴。这是推荐的设置！ **4**：用旋转轴A补偿不对正量 **5**：用旋转轴B补偿不对正量 **6**：用旋转轴C补偿不对正量 输入：**0**，**4**，**5**，**6**
	Q337 校准后设为零? 定义数控系统找正后在预设表还是在原点表中将找正的旋转轴角度设置为0。 **0**：找正后，在表中不将旋转轴的角度设置为0 **1**：找正后，在表中将旋转轴的角度设置为0 输入：**0**，**1**
	Q305 表中的号码? 指定预设表中的行号，数控系统在此行号中输入基本旋转。 **Q305** = 0：在预设点表行号0中将旋转轴设置为0。数控系统将在**OFFSET**（偏移）列中进行输入。另外，当前已激活的预设点的所有其它值（X、Y、Z等）都传到预设表的行0中。此外，数控系统激活自行0起的预设点。 **Q305** > 0：指定预设表中的行号，数控系统在该行号中将旋转轴设置为零。数控系统将在预设表的**OFFSET**（偏移）列中进行输入 **Q305取决于以下参数：** ■ **Q337 = 0**：参数**Q305**无作用 ■ **Q337 = 1**：参数**Q305**的作用如上所述 ■ **Q312 = 0**：参数**Q305**的作用如上所述 ■ **Q312 > 0**：忽略**Q305**中的输入信息。调用该循环时，数控系统在调用时有效的预设表行中的**OFFSET**（偏移）列进行输入。 输入：**0...99999**
	Q303 测量值转移 (0,1)? 定义将预设点计算结果保存在原点表中还是保存在预设表中： **0**：将预设点计算结果写入当前原点表中，进行原点平移。参考系统为当前工件坐标系。 **1**：将预设点计算结果写入预设表中。 输入：**0**，**1**
	Q380 参考角度? (0=参考轴) 数控系统找正被探测直线的角度。仅适用于旋转轴为自动模式或C轴已被选择（**Q312** = 0或6）。 输入：**0...360**

举例

```
11 TCH PROBE 403 ROT IN ROTARY AXIS ~
    Q263=+0          ;1ST POINT 1ST AXIS ~
    Q264=+0          ;1ST POINT 2ND AXIS ~
    Q265=+20         ;2ND PNT IN 1ST AXIS ~
    Q266=+30         ;2ND PNT IN 2ND AXIS ~
    Q272=+1          ;MEASURING AXIS ~
    Q267=-1          ;TRAVERSE DIRECTION ~
    Q261=-5          ;MEASURING HEIGHT ~
    Q320=+0          ;SET-UP CLEARANCE ~
    Q260=+20         ;CLEARANCE HEIGHT ~
    Q301=+0          ;MOVE TO CLEARANCE ~
    Q312=+0          ;COMPENSATION AXIS ~
    Q337=+0          ;SET TO ZERO ~
    Q305=+1          ;NUMBER IN TABLE ~
    Q303=+1          ;MEAS. VALUE TRANSFER ~
    Q380=+90         ;REFERENCE ANGLE
```

4.13 循环405 ROT IN C-AXIS

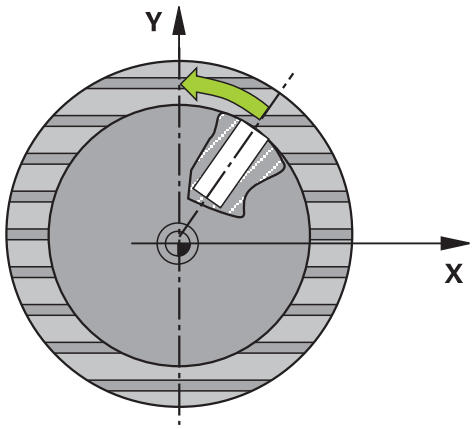
ISO编程
G405

应用

用探测循环**405**可以测量

- 当前坐标系的Y轴正方向与孔的中心线间的角度偏移量
- 孔中心点的名义位置与实际位置间的角度偏移量。

数控系统用旋转C轴补偿已确定的角度偏移值。可以将工件夹持在回转工作台的任意位置处，但孔的Y坐标必须为正方向。如果测量孔与探测轴Y的角度偏移量（孔的水平位置），必要执行一次以上循环，因为测量方式会产生不对正量的大约1%的测量误差。



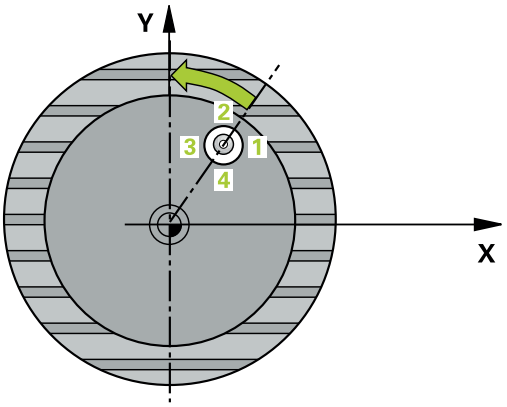
海德汉建议不用循环**405 ROT IN C-AXIS**，而是使用功能更强的循环**1411 PROBING TWO CIRCLES**。

相关主题

- 循环**1411 PROBING TWO CIRCLES**
  更多信息: "循环1411PROBING TWO CIRCLES", 72 页

循环运行

1 数控系统将测头定位在第一触点1的预定位位置，用定位规则定位。
  更多信息: "定位规则", 42 页
2 然后，测头运动到输入的测量高度位置并用探测进给速率（**F**列）探测第一触点。数控系统用编程的起始角自动确定探测方向。
3 然后，测头沿圆弧路径在测量高度或第二安全高度移到下一个触点2位置并再次探测。
4 数控系统将测头定位在触点3处，再定位在触点4处，继续探测两次，然后将测头定位在被测孔中心的计算结果处。
5 最后，数控系统将测头移回第二安全高度并转动回转工作台找正工件。数控系统转动回转工作台，使孔中心在补偿后位于正Y轴方向，或孔中心在垂直和水平探测轴的名义位置处。参数**Q150**也提供被测角的偏移量。



注意

注意

碰撞危险！

如果型腔尺寸和安全高度不允许在触点附近预定位，数控系统一定从型腔的中心开始探测。这时，测头在四个测量点间无法移回到第二安全高度处。可能碰撞！

- 型腔/孔内必须无任何材料
- 为避免测头与工件间碰撞，输入型腔（或孔）名义直径的较**小**估计值。

注意

碰撞危险！

运行探测循环**400**至**499**时，不允许被激活全部坐标变换循环。有碰撞危险！

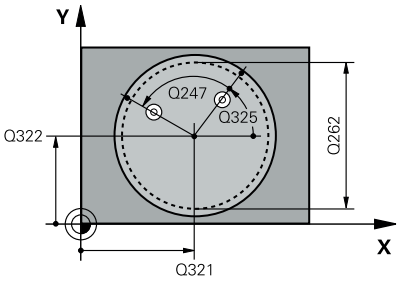
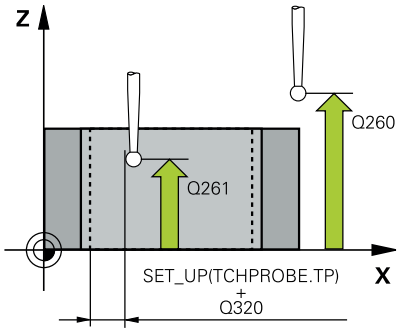
- 在探测循环前，不允许激活以下循环：**循环7 DATUM SHIFT**、循环8 **MIRROR IMAGE**、**循环**10**ROTATION**、循环**11 SCALING**和循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**。
- 首先重置任何坐标变换。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 数控系统将在循环起点处重置当前的基本旋转。

编程说明

- 步距角越小，数控系统计算圆心点的精度越低。最小输入值：5度。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q321 中心的第一轴坐标?** 孔中心在加工面基本轴上。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q322 中心的第二轴坐标? 孔中心在加工面辅助轴上。如果编程**Q322** = 0，数控系统将孔的中心点找正正Y轴。如果编程**Q322**不等于0，数控系统用名义位置找正孔中心点（孔中心位置确定的角度）。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q262 名义直径? 圆弧型腔（或孔）的大约直径。输入的值应偏小，不要过大。 输入：**0...99999.9999**
	Q325 起始角度? 加工面基本轴与第一触点间的角度。 该值有绝对式效果。 输入：**-360.000...+360.000**
	Q247 中间步进角? 两个测量点间的角度。角度步长的代数符号决定测头移向下个测量点的旋转方向（负 = 顺时针）。如果要探测圆弧而不是整圆，编程的角度步长必须小于90度。 该值提供增量效果。 输入：**-120...+120**
	**Q261 测量轴方向的测量高度?** 球头中心的探测轴坐标，沿此探测轴进行测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	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)? 定义测头如何在两测量点间运动： **0**：在测量点间移到测量高度 **1**：在测量点间移到第二安全高度 输入：**0**，**1**
	Q337 校准后设为零? **0**：将C轴显示设置为0并写入原点表当前行的**C_Offset**列中 **> 0**：将角度偏移测量值写入原点表中。行号 = **Q337**中数据。如果原点表中记录了C轴平移，数控系统增加角度偏移量测量值及正确的代数符号，或为正或为负。 输入：**0...2999**

举例

```
11 TCH PROBE 405 ROT IN C-AXIS ~
    Q321=+50          ;CENTER IN 1ST AXIS ~
    Q322=+50          ;CENTER IN 2ND AXIS ~
    Q262=+10          ;NOMINAL DIAMETER ~
    Q325=+0           ;STARTING ANGLE ~
    Q247=+90          ;STEPPING ANGLE ~
    Q261=-5           ;MEASURING HEIGHT ~
    Q320=+0           ;SET-UP CLEARANCE ~
    Q260=+20          ;CLEARANCE HEIGHT ~
    Q301=+0           ;MOVE TO CLEARANCE ~
    Q337=+0           ;SET TO ZERO
```

4.14 循环404 SET BASIC ROTATION

ISO编程
G404

应用

用探测循环**404**可在程序运行期间自动设置任何基本旋转或将其保存在预设表中。如果需要重置当前基本旋转，也可用循环**404**。

注意

注意

碰撞危险！

运行探测循环**400**至**499**时，不允许被激活全部坐标变换循环。有碰撞危险！

- 在探测循环前，不允许激活以下循环：**循环7 DATUM SHIFT**、循环8 **MIRROR IMAGE**、**循环**10**ROTATION**、循环**11 SCALING**和循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**。
- 首先重置任何坐标变换。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。

循环参数

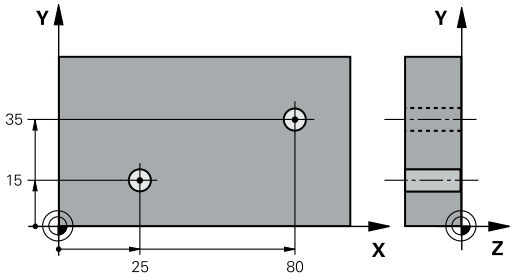
帮助图形	参数
	Q307 旋转角预设值? 设置基本旋转的角度值。 输入：**-360.000...+360.000**
	Q305 表中的预设号?： 指定预设表的行号，数控系统用该行号保存基本旋转计算值。如果输入**Q305** = 0或**Q305** = -1，数控系统还将基本旋转计算结果保存在**手动操作**模式下的基本旋转菜单（**探测旋转**）中。 **–1**：改写和激活当前预设点 **0**：将当前预设点复制到预设表的行号0中，将基本旋转写入预设表的行号0中，并激活预设点0 **> 1**：将基本旋转保存至指定的预设点。预设点未被激活。 输入：**-1...99999**

举例

```
11 TCH PROBE 404 SET BASIC ROTATION ~
    Q307=+0          ;PRESET ROTATION ANG. ~
    Q305=-1          ;NUMBER IN TABLE
```

4.15 举例： 用两孔决定基本旋转

- **Q268** = 第一孔的中心：X轴坐标
- **Q269** = 第一孔的中心：Y轴坐标
- **Q270** = 第二孔的中心：X轴坐标
- **Q271** = 第二孔的中心：Y轴坐标
- **Q261** = 探测轴坐标，在探测轴测量
- **Q307** = 参考线的角度
- **Q402** = 转动工作台补偿工件不对正量
- **Q337** = 找正后，将显示值设置为零



0 BEGIN PGM TOUCHPROBE MM		
1 TOOL CALL 600 Z		
2 TCH PROBE 401 ROT OF 2 HOLES ~		
Q268=+25	**;1ST CENTER 1ST AXIS ~**	
Q269=+15	**;1ST CENTER 2ND AXIS ~**	
Q270=+80	**;2ND CENTER 1ST AXIS ~**	
Q271=+35	**;2ND CENTER 2ND AXIS ~**	
Q261=-5	**;MEASURING HEIGHT ~**	
Q260=+20	**;CLEARANCE HEIGHT ~**	
Q307=+0	**;PRESET ROTATION ANG. ~**	
Q305=+0	**;NUMBER IN TABLE**	
Q402=+1	**;COMPENSATION ~**	
Q337=+1	**;SET TO ZERO**	
3 CALL PGM 35		; 调用工件程序
4 END PGM TOUCHPROBE MM		

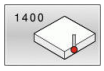
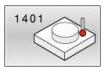
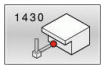
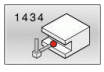
5

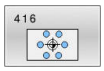
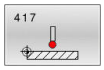
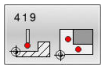
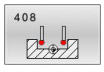
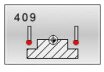
探测循环： 自动设置原点

5.1 概要

数控系统提供可自动设置预设点的循环。

要使用测头，机床制造商必须对数控系统进行特别准备。
海德汉只保证使用海德汉测头时探测循环正常工作。

软键	循环	页
	循环1400 POSITION PROBING ■ 测量一个位置 ■ 根据需要，设置为预设点	117
	循环1401 CIRCLE PROBING ■ 测量圆内或圆外的测量点 ■ 根据需要，将圆心设置为预设点	120
	循环1402 SPHERE PROBING ■ 测量球体上测量点 ■ 根据需要，将球心设置为预设点	125
	循环1404 探测槽/凸台 ■ 测量槽宽或凸台宽的中心 ■ 根据需要将中心设置为预设点	128
	循环1430 探测底切位置 ■ 测量底切 ■ 用L形测针测量各个位置 ■ 根据需要，预设点的定义	132
	循环1434 探测槽/凸台底切 ■ 测量底切 ■ 用L形测针测量槽宽或凸台宽度的中心 ■ 根据需要将中心设置为预设点	136
	循环410 DATUM INSIDE RECTAN. ■ 测量矩形内长度和宽度 ■ 将矩形中心设置为预设点	143
	循环411 DATUM OUTS. RECTAN. ■ 测量矩形外长度和宽度 ■ 将矩形中心设置为预设点	148
	循环412 DATUM INSIDE CIRCLE ■ 测量圆内的任意四点 ■ 将圆心设置为预设点	152
	循环413 DATUM OUTSIDE CIRCLE ■ 测量圆外的任意四点 ■ 将圆心设置为预设点	157
	循环414 DATUM OUTSIDE CORNER ■ 测量外轮廓上的两条直线 ■ 将线的交点设置为预设点	162

软键	循环	页
	循环415 DATUM INSIDE CORNER ■ 测量内轮廓上的两条直线 ■ 将线的交点设置为预设点	166
	循环416 DATUM CIRCLE CENTER ■ 测量螺栓孔圆的任意三个孔 ■ 将螺栓孔圆的圆心设置为预设点	170
	循环417 DATUM IN TS AXIS ■ 测量刀具轴上的任意位置 ■ 将任意位置设置为预设点	174
	循环418 DATUM FROM 4 HOLES ■ 测量每条十字交线上的两个孔 ■ 将连线间的交点设置为预设点	177
	循环419 DATUM IN ONE AXIS ■ 测量可选轴上的任意位置 ■ 将可选轴上的任意位置设置为预设点	181
	循环408 SLOT CENTER REF PT ■ 测量槽内宽度 ■ 将槽中心设置为预设点	184
	循环409 RIDGE CENTER REF PT ■ 测量凸台外宽度 ■ 将凸台中心设置为预设点	189

5.2 设置预设点探测循环14xx的基础知识

预设点设置的全部探测循环14xx的共同特点

预设点和刀具轴

数控系统基于测量程序定义的探测轴设置加工面上的预设点。

当前探测轴	将预设点设置在
Z	X轴和Y轴
Y	Z轴和X轴
X	Y轴和Z轴

测量结果保存在Q参数中

数控系统将相应探测循环的测量结果保存在全局有效的Q参数**Q9xx**中。可用NC数控程序中的参数。注意测量结果参数表中提供每个循环的说明。

编程和操作说明：

- 探测位置取决于I-CS坐标系下编程的名义坐标。
- 有关名义位置，参见图纸。
- 定义循环前，必须编程刀具调用功能，定义探测轴。
- 14xx探测循环支持常规（**SIMPLE**）和L形（**L-TYPE**）测针。
- 要使L形测针达到理想的精度效果，海德汉建议使用相同的速度执行探测和校准。如果探测期间激活了进给速率倍率调节，需注意其设置。

5.3 循环1400 POSITION PROBING

ISO编程
G1400

应用

探测循环**1400**测量选定轴上的任意位置。可将结果用在预设表的当前行。

如果在此循环前，编程了循环**1493 EXTRUSION PROBING**，数控系统在选定的方向上和沿直线定义的长度位置重复触点。

更多信息: "循环1493 EXTRUSION PROBING", 256 页

循环运行

1 数控系统将测头定位在第一触点1的预定位位置，用定位规则定位。

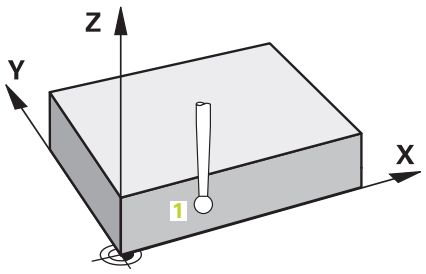
更多信息: "定位规则", 42 页

2 然后，数控系统将测头定位到输入的测量高度**Q1102**位置并以探测表中的探测进给速率**F**执行第一次探测操作。

3 如果编程了**CLEAR. HEIGHT MODE Q1125**，数控系统以**FMAX_PROBE**将测头返回第二安全高度**Q260**。

4 数控系统将测量位置保存在以下Q参数中。如果**Q1120 TRANSER POSITION**的定义值为**1**，数控系统将位置测量值写入预设表的当前表行。

更多信息: "设置预设点探测循环14xx的基础知识", 116 页



Q参数编号	含义
Q950至**Q952**	基本轴、辅助轴和刀具轴上被测位置1
Q980至**Q982**	第一触点的偏差测量值
Q183	工件状态 ■ **-1** = 未定义 ■ **0** = 合格 ■ **1** = 修复加工 ■ **2** = 报废 ■ **3** = 测针未动。 数控系统**3**仅与循环**441 FAST PROBING**一起使用时才显示工件状态。 **更多信息:** "循环441 FAST PROBING", 254 页
Q970	如果编程了循环**1493 EXTRUSION PROBING**： 距第一触点的最大偏差

注意

注意

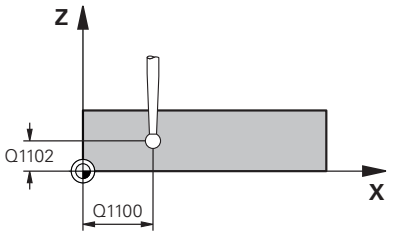
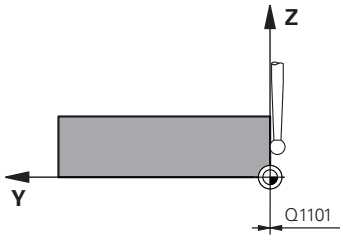
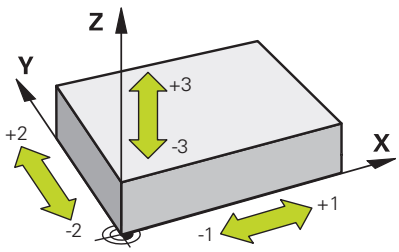
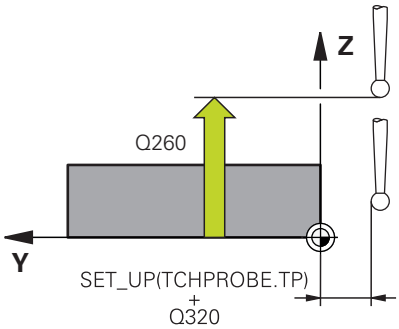
碰撞危险！

执行探测循环**444**和**14xx**时，以下坐标变换循环必须为未激活：循环**8 MIRROR IMAGE**，循环**11 SCALING**，循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**和**TRANS MIRROR**。可能碰撞。

- 循环调用前，重置任何坐标变换。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q1100 参考轴的第1名义位置?** 第一触点在加工面基本轴上的绝对名义位置 输入：**-99999.9999...+99999.9999** 或**?, -, +**或**@** ■ **?**：半自动模式，参见 51 页 ■ **-, +**：公差的评估，参见 56 页 ■ **@**：实际位置的传输，参见 59 页
	**Q1101 辅助轴的第1名义位置?** 第一触点在加工面辅助轴上的绝对名义位置 输入：**-99999.9999...+9999.9999** 或可选输入（参见**Q1100**）
Q372= 	**Q1102 刀具轴的第1名义位置？** 第一触点在刀具轴上的绝对名义位置 输入：**-99999.9999...+9999.9999** 或可选输入（参见**Q1100**）
	Q372 探测方向（-3至+3）？ 轴决定探测方向。代数符号可定义数控系统沿正向还是沿负向运动。 输入：**–3**，**-2**，**-1**，**+1**，**+2**，**+3**
	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**

帮助图形	参数
	Q1125 将刀具移至第二安全高度？ 触点间的定位操作特性： **–1**：不移到第二安全高度。 **0**，**1**，**2**：触点前和触点后，移到第二安全高度。用**FMAX_PROBE**快移速度预定位。 输入：**-1**，**0**，**+1**，**+2**
	Q309 响应公差错误？ 超出公差时的响应： **0**：超出公差时，不中断程序运行。数控系统不打开含结果的窗口。 **1**：超出公差时，中断程序运行。数控系统打开含结果的窗口。 **2**：如果需要修复加工，数控系统不打开窗口。如果实际位置在废品程度，数控系统打开含结果的窗口并中断程序运行。 输入：**0**，**1**，**2**
	Q1120 变换位置？ 定义触点，用其修正当前预设点： **0**：不修正 **1**：基于第一触点修正。数控系统用第一触点的名义位置值与实际位置值间的偏差值修正当前预设点。 输入：**0**，**1**

举例

```
11 TCH PROBE 1400 POSITION PROBING ~
    Q1100=+25          ;1ST POINT REF AXIS ~
    Q1101=+25          ;1ST POINT MINOR AXIS ~
    Q1102=-5           ;1ST POINT TOOL AXIS ~
    Q372=+0            ;PROBING DIRECTION ~
    Q320=+0            ;SET-UP CLEARANCE ~
    Q260=+50           ;CLEARANCE HEIGHT ~
    Q1125=+1           ;CLEAR. HEIGHT MODE ~
    Q309=+0            ;ERROR REACTION ~
    Q1120=+0           ;TRANSFER POSITION
```

5.4 循环1401 CIRCLE PROBING

ISO编程
G1401

应用

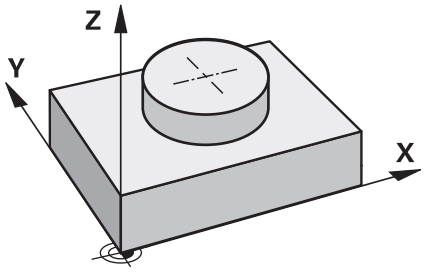
探测循环**1401**确定圆弧型腔或圆弧凸台的中心点。可将结果传输到预设表的当前行中。

如果在此循环前，编程了循环**1493 EXTRUSION PROBING**，数控系统在选定的方向上和沿直线定义的长度位置重复触点。

更多信息: "循环1493 EXTRUSION PROBING", 256 页

循环运行

1 数控系统将测头定位在第一触点的预定位位置，用定位规则定位。
更多信息: "定位规则", 42 页
2 然后，数控系统将测头定位到输入的测量高度**Q1102**位置并以探测表中的探测进给速率**F**执行第一次探测操作。
3 如果编程了**CLEAR. HEIGHT MODE Q1125**，数控系统以**FMAX_PROBE**将测头返回第二安全高度**Q260**。
4 数控系统将测头定位到下一个触点。
5 数控系统将测头移到输入的测量高度**Q1102**处，测量下一个触点。
6 根据**Q423 NO. OF PROBE POINTS**的定义，数控系统重复步骤3至步骤5。
7 数控系统将测头返回第二安全高度**Q260**。
8 数控系统将测量位置保存在以下Q参数中。如果**Q1120 TRANSER POSITION**的定义值为**1**，数控系统将位置测量值写入预设表的当前表行。
更多信息: "设置预设点探测循环14xx的基础知识", 116 页



Q参数编号	含义
Q950至Q952	在基本轴、辅助轴和刀具轴上的被测圆心点
Q966	被测直径
Q980至Q982	圆心的偏差测量值
Q996	直径的偏差测量值
Q183	工件状态 ■ **-1** = 未定义 ■ **0** = 合格 ■ **1** = 修复加工 ■ **2** = 报废 ■ **3** = 测针未动。 数控系统**3**仅与循环**441 FAST PROBING**一起使用时才显示工件状态。 **更多信息:** "循环441 FAST PROBING", 254 页
Q970	如果编程了循环**1493 EXTRUSION PROBING**： 距第一圆心的最大偏差
Q973	如果编程了循环**1493 EXTRUSION PROBING**： 与直径1间的最大偏差

注意

注意

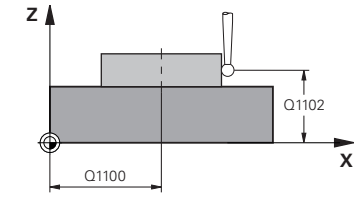
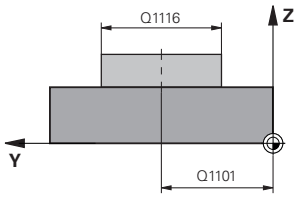
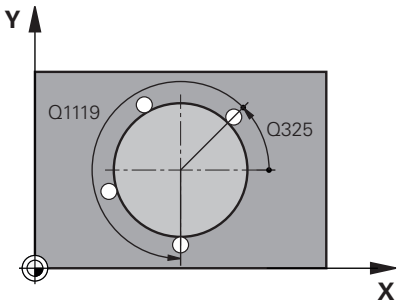
碰撞危险！

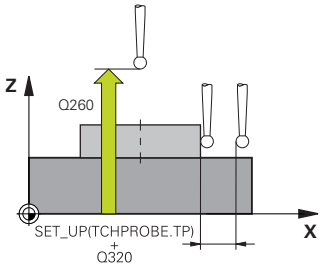
执行探测循环**444**和**14xx**时，以下坐标变换循环必须为未激活：循环**8 MIRROR IMAGE**，循环**11 SCALING**，循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**和**TRANS MIRROR**。可能碰撞。

▶ 循环调用前，重置任何坐标变换。

■ 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q1100 参考轴的第1名义位置?** 圆心在加工面基本轴上的绝对名义位置。 输入：**-99999.9999...+99999.9999** 或输入**?**、**+**、**–**或**@**： ■ **"?..."**：半自动模式，参见 51 页 ■ **"...-...+..."**：公差的评估，参见 56 页 ■ **"...@..."**：实际位置的传输，参见 59 页
	**Q1101 辅助轴的第1名义位置?** 中心在加工面次要轴上的绝对名义位置 输入：**-99999.9999...+9999.9999** 可选输入（参见**Q1100**）
	Q1102 刀具轴的第1名义位置？ 第一触点在刀具轴上的绝对名义位置 输入：**-99999.9999...+9999.9999** 或可选输入（参见**Q1100**）
	Q1116 第1位置的直径？ 第一孔或第一凸台的直径 输入：**0...9999.9999** 或可选输入： ■ **"...-...+..."**：公差的评估，参见 56 页
	Q1115 几何类型（0/1）？ 被探测的对象类型： **0**：孔 **1**：凸台 输入：**0**，**1**
	Q423 探测次数? 直径上的触点数 输入：**3**，**4**，**5**，**6**，**7**，**8**
	**Q325 起始角度?** 加工面基本轴与第一触点间的角度。 该值有绝对式效果。 输入：**-360.000...+360.000**
	Q1119 圆角长度？ 分布触点的角度范围。 输入：**-359.999...+360.000**

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** **Q1125 将刀具移至第二安全高度？** 触点间的定位特性 **–1**：不移到第二安全高度。 **0**，**1**：在循环前和循环后移到第二安全高度。用**FMAX_PROBE**快移速度预定位。 **2**：每个触点前和触点后移到第二安全高度。用**FMAX_PROBE**快移速度预定位。 输入：**-1**，**0**，**+1**，**+2** **Q309 响应公差错误？** 超出公差时的响应： **0**：超出公差时，不中断程序运行。数控系统不打开含结果的窗口。 **1**：超出公差时，中断程序运行。数控系统打开含结果的窗口。 **2**：如果需要修复加工，数控系统不打开窗口。如果实际位置在废品程度，数控系统打开含结果的窗口并中断程序运行。 输入：**0**，**1**，**2** **Q1120 变换位置？** 定义触点，用其修正当前预设点： **0**：不修正 **1**：基于第一触点修正。数控系统用第一触点的名义位置值与实际位置值间的偏差值修正当前预设点。 输入：**0**，**1**

举例

```
11 TCH PROBE 1401 CIRCLE PROBING ~
  Q1100=+25          ;1ST POINT REF AXIS ~
  Q1101=+25          ;1ST POINT MINOR AXIS ~
  Q1102=-5           ;1ST POINT TOOL AXIS ~
  QS1116=+10         ;DIAMETER 1 ~
  Q1115=+0           ;GEOMETRY TYPE ~
  Q423=+3            ;NO. OF PROBE POINTS ~
  Q325=+0            ;STARTING ANGLE ~
  Q1119=+360         ;ANGULAR LENGTH ~
  Q320=+0            ;SET-UP CLEARANCE ~
  Q260=+50           ;CLEARANCE HEIGHT ~
  Q1125=+1           ;CLEAR. HEIGHT MODE ~
  Q309=+0            ;ERROR REACTION ~
  Q1120=+0           ;TRANSFER POSITION
```

5.5 循环1402 SPHERE PROBING

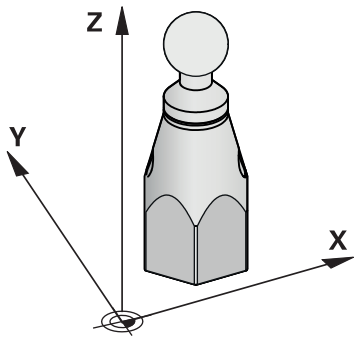
ISO编程
G1402

应用

探测循环**1402**确定球的中心点。可将结果用在预设表的当前行。

循环运行

1 数控系统将测头定位在第一触点的预定位位置，用定位规则定位。
更多信息: "定位规则", 42 页
2 然后，数控系统将测头移到输入的测量高度**Q1102**位置并以探测表中的探测速度**F**进行第一次探测操作。
3 如果编程了**CLEAR. HEIGHT MODE Q1125**，数控系统以**FMAX_PROBE**将测头返回第二安全高度**Q260**。
4 数控系统将测头定位到下一个触点。
5 数控系统将测头移到输入的测量高度**Q1102**处，测量下一个触点。
6 根据**Q423**（探测测量数）的定义，数控系统重复步骤3至步骤5。
7 数控系统沿刀具轴将测头运动到球体上方安全高度的位置。
8 测头移到球的中心点并探测另一个触点。
9 测头返回第二安全高度**Q260**。
10 数控系统将测量位置保存在以下Q参数中。如果**Q1120 TRANSER POSITION**的定义值为**1**，数控系统将位置测量值写入预设表的当前表行。
更多信息: "设置预设点探测循环14xx的基础知识", 116 页



Q参数编号	含义
Q950至**Q952**	在基本轴、次要轴和刀具轴上的被测圆心点
Q966	被测直径
Q980至**Q982**	圆心的偏差测量值
Q996	直径的偏差测量值
Q183	工件状态 ■ **-1** = 未定义 ■ **0** = 合格 ■ **1** = 修复加工 ■ **2** = 报废 ■ **3** = 测针未动。 数控系统**3**仅与循环**441 FAST PROBING**一起使用时才显示工件状态。 **更多信息:** "循环441 FAST PROBING", 254 页

注意

注意

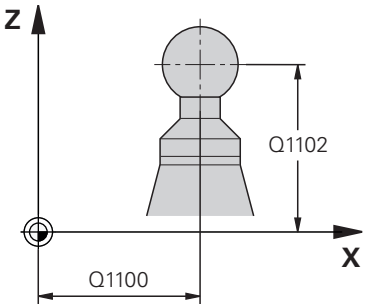
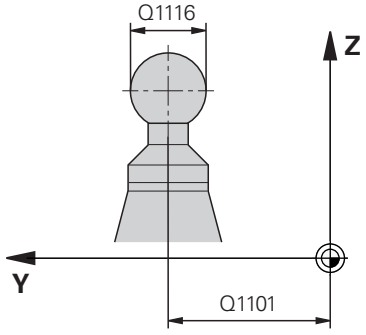
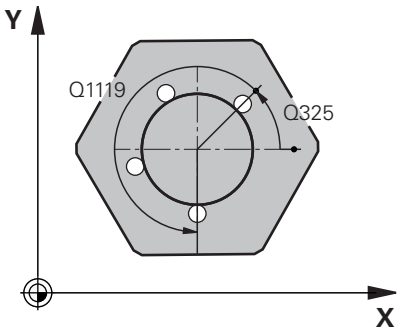
碰撞危险！

执行探测循环**444**和**14xx**时，以下坐标变换循环必须为未激活：循环**8 MIRROR IMAGE**，循环**11 SCALING**，循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**和**TRANS MIRROR**。可能碰撞。

- 循环调用前，重置任何坐标变换。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 如果编程了循环**1493 EXTRUSION PROBING**，数控系统在执行循环**1402 SPHERE PROBING**期间，将忽略该功能。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q1100 参考轴的第1名义位置?** 圆心在加工面基本轴上的绝对名义位置。 输入：**-99999.9999...+99999.9999** 或输入**?**、**+**、**–**或**@**： ■ **"?..."**：半自动模式，参见 51 页 ■ **"...-...+..."**：公差的评估，参见 56 页 ■ **"...@..."**：实际位置的传输，参见 59 页
	**Q1101 辅助轴的第1名义位置?** 中心在加工面次要轴上的绝对名义位置 输入：**-99999.9999...+9999.9999** 可选输入（参见**Q1100**）
	Q1102 刀具轴的第1名义位置？ 第一触点在刀具轴上的绝对名义位置 输入：**-99999.9999...+9999.9999** 或可选输入（参见**Q1100**）
	Q1116 第1位置的直径？ 球的直径 输入：**0...9999.9999** 或可选输入（参见**Q1100**） ■ **"...-...+..."**：公差的评估，参见 56 页
	Q423 探测次数? 直径上的触点数 输入：**3**，**4**，**5**，**6**，**7**，**8**
	**Q325 起始角度?** 加工面基本轴与第一触点间的角度。 该值有绝对式效果。 输入：**-360.000...+360.000**
	Q1119 圆角长度？ 分布触点的角度范围。 输入：**-359.999...+360.000**
	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**

帮助图形	参数
	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**
	Q1125 将刀具移至第二安全高度？ 触点间的定位特性 **–1**：不移到第二安全高度。 **0**，**1**：在循环前和循环后移到第二安全高度。用**FMAX_PROBE**快移速度预定位。 **2**：每个触点前和触点后移到第二安全高度。用**FMAX_PROBE**快移速度预定位。 输入：**-1**，**0**，**+1**，**+2**
	Q309 响应公差错误？ 超出公差时的响应： **0**：超出公差时，不中断程序运行。数控系统不打开含结果的窗口。 **1**：超出公差时，中断程序运行。数控系统打开含结果的窗口。 **2**：如果需要修复加工，数控系统不打开窗口。如果实际位置在废品程度，数控系统打开含结果的窗口并中断程序运行。 输入：**0**，**1**，**2**
	Q1120 变换位置？ 定义触点，用其修正当前预设点： **0**：不修正 **1**：基于球心修正当前预设点。数控系统用中心的名义位置值与实际位置值间的偏差值修正当前预设点。 输入：**0**，**1**

举例

```
11 TCH PROBE 1402 SPHERE PROBING ~
    Q1100=+25       ;1ST POINT REF AXIS ~
    Q1101=+25       ;1ST POINT MINOR AXIS ~
    Q1102=-5        ;1ST POINT TOOL AXIS ~
    QS1116=+10      ;DIAMETER 1 ~
    Q423=+3         ;NO. OF PROBE POINTS ~
    Q325=+0         ;STARTING ANGLE ~
    Q1119=+360      ;ANGULAR LENGTH ~
    Q320=+0         ;SET-UP CLEARANCE ~
    Q260=+50        ;CLEARANCE HEIGHT ~
    Q1125=+1        ;CLEAR. HEIGHT MODE ~
    Q309=+0         ;ERROR REACTION ~
    Q1120=+0        ;TRANSFER POSITION
```

5.6 循环1404 探测槽/凸台

ISO编程
G1404

应用

探测循环**1404**确定槽或凸台宽度的中心。数控系统探测对边上的两个点。数控系统垂直于被探测对象旋转角探测，包括被探测对象已进行旋转。可将结果用在预设表的当前行。

如果在此循环前，编程了循环**1493 EXTRUSION PROBING**，数控系统在选定的方向上和沿直线定义的长度位置重复触点。

更多信息: "循环1493 EXTRUSION PROBING", 256 页

循环运行

1 数控系统将测头定位在第一触点1的预定位位置，用定位规则定位。
更多信息: "定位规则", 42 页

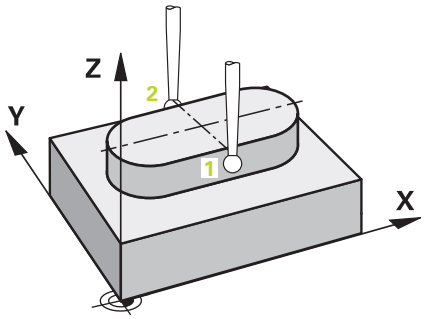
2 然后，数控系统将测头定位到输入的测量高度**Q1102**位置并以探测表中的探测进给速率**F**执行第一次探测操作。

3 根据参数**Q1115**中选择的几何类型，数控系统执行以下操作：
槽**Q1115=0**：
- 如果编程**CLEAR. HEIGHT MODE Q1125**，编程值为**0**、**1**或**2**，数控系统以**FMAX_PROBE**速度将测头返回到**Q260 CLEARANCE HEIGHT**。

凸台**Q1115=1**：
- 独立于**Q1125**，数控系统以**FMAX_PROBE**速度在每一个触点后将测头返回到**Q260 CLEARANCE HEIGHT**位置。

4 测头移到下一个触点2位置并以探测速率**F**执行第二探测操作。

5 数控系统将测量位置保存在以下Q参数中。如果**Q1120 TRANSER POSITION**的定义值为**1**，数控系统将位置测量值写入预设表的当前表行。
更多信息: "设置预设点探测循环14xx的基础知识", 116 页



Q参数编号	含义
Q950至Q952	槽或凸台在基本轴、辅助轴和刀具轴上的中心测量值
Q968	槽和凸台宽度测量值
Q980至Q982	槽或凸台中心的偏差测量值
Q998	槽宽和凸台宽度的偏差测量值
Q183	工件状态 ■ **-1** = 未定义 ■ **0** = 合格 ■ **1** = 修复加工 ■ **2** = 报废 ■ **3** = 测针未动。 数控系统**3**仅与循环**441 FAST PROBING**一起使用时才显示工件状态。 **更多信息:** "循环441 FAST PROBING", 254 页
Q970	如果编程了循环**1493 EXTRUSION PROBING**： 槽或凸台中心的最大偏差值
Q975	如果编程了循环**1493 EXTRUSION PROBING**： 基于槽宽或凸台宽度的最大偏差

注意

注意

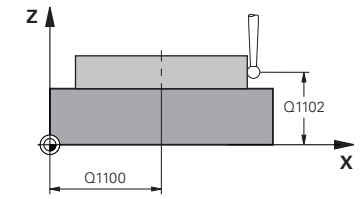
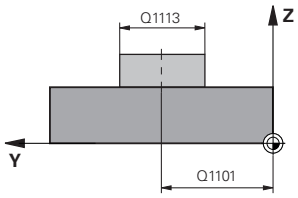
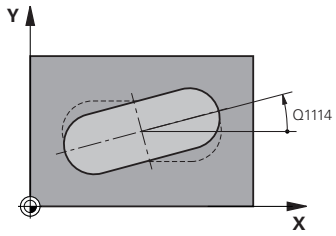
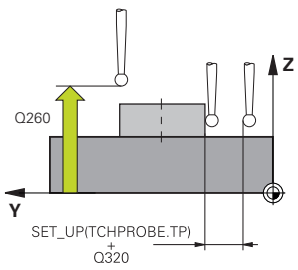
碰撞危险！

执行探测循环**444**和**14xx**时，以下坐标变换循环必须为未激活：循环**8 MIRROR IMAGE**，循环**11 SCALING**，循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**和**TRANS MIRROR**。可能碰撞。

▶ 循环调用前，重置任何坐标变换。

■ 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q1100 参考轴的第1名义位置?** 圆心在加工面基本轴上的绝对名义位置。 输入：**-99999.9999...+99999.9999** 或输入**?**、**+**、**–**或**@**： ■ **"?..."**：半自动模式，参见 51 页 ■ **"...-...+..."**：公差的评估，参见 56 页 ■ **"...@..."**：实际位置的传输，参见 59 页
	**Q1101 辅助轴的第1名义位置?** 中心在加工面次要轴上的绝对名义位置 输入：**-99999.9999...+9999.9999** 可选输入（参见**Q1100**）
	Q1102 刀具轴的第1名义位置？ 触点在刀具轴上的绝对名义位置 输入：**-99999.9999...+9999.9999** 可选输入（参见**Q1100**）
	Q1113 槽/凸台宽度？ 槽或凸台的宽度平行于加工面次要轴。 该值提供增量效果。 输入：**0...9999.9999** 或**–**或**+**： ■ **"...-...+..."**：公差的评估，参见 56 页
	Q1115 几何类型（0/1）？ 被探测的对象类型： **0**：槽 **1**：凸台 输入：**0**，**1**
	**Q1114 旋转角度?** 旋转槽或凸台的角度。旋转中心在**Q1100**和**Q1101**中。 该值有绝对式效果。 输入：**0...359999**
	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**
	**Q1125 将刀具移至第二安全高度？** 对于槽，触点间的定位工作特性： **–1**：不移到第二安全高度。 **0**，**1**：在循环前和循环后移到第二安全高度。用**FMAX_PROBE**快移速度预定位。 **2**：每个触点前和触点后移到第二安全高度。用**FMAX_PROBE**快移速度预定位。 此参数仅在**Q1115=+1**情况下才生效（槽）。 输入：**-1**，**0**，**+1**，**+2**

帮助图形	参数
	Q309 响应公差错误？ 超出公差时的响应： **0**：超出公差时，不中断程序运行。数控系统不打开含结果的窗口。 **1**：超出公差时，中断程序运行。数控系统打开含结果的窗口。 **2**：如果需要修复加工，数控系统不打开窗口。如果实际位置在废品程度，数控系统打开含结果的窗口并中断程序运行。 输入：**0**，**1**，**2**
	Q1120 变换位置？ 定义触点，用其修正当前预设点： **0**：不修正 **1**：基于槽或凸台中心修正当前预设点。数控系统用中心的名义位置值与实际位置值间的偏差值修正当前预设点。 输入：**0**，**1**

举例

```
11 TCH PROBE 1404 探测槽/凸台 ~
  Q1100=+25      ;1ST POINT REF AXIS ~
  Q1101=+25      ;1ST POINT MINOR AXIS ~
  Q1102=-5       ;1ST POINT TOOL AXIS ~
  Q1113=+20      ;WIDTH OF SLOT/RIDGE ~
  Q1115=+0       ;GEOMETRY TYPE ~
  Q1114=+0       ;ANGLE OF ROTATION ~
  Q320=+2        ;SET-UP CLEARANCE ~
  Q260=+50       ;CLEARANCE HEIGHT ~
  Q1125=+1       ;CLEAR. HEIGHT MODE ~
  Q309=+0        ;ERROR REACTION ~
  Q1120=+0       ;TRANSER POSITION
```

5.7 循环1430 探测底切位置

ISO编程
G1430

应用

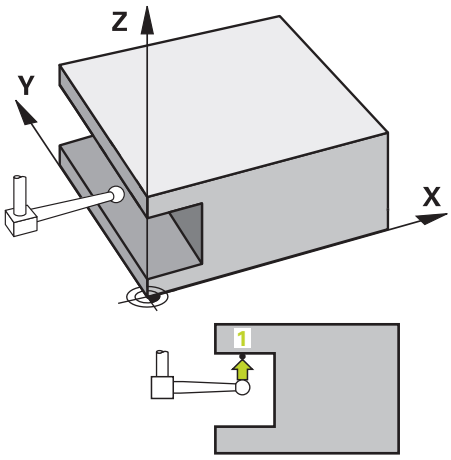
探测循环**1430**可用L形测针探测被测位置。数控系统用此形状的测针可探测底切。探测操作的结果可用在预设表的当前行。

在基本轴和次要轴上，基于校准角度定向测头。在刀具轴上，基于编程的主轴角度和校准角度定向测头。

如果在此循环前，编程了循环**1493 EXTRUSION PROBING**，数控系统在选定的方向上和沿直线定义的长度位置重复触点。

更多信息: "循环1493 EXTRUSION PROBING", 256 页

循环运行



1 数控系统将测头定位在第一触点1的预定位位置，用定位规则定位。

基于探测方向在加工面上预定位：

- **Q372=+/-1**：在基本轴上的预定位位置在**Q1118 RADIAL APPROACH PATH**距名义位置**Q1100**的距离处。径向接近长度在与探测方向相反的方向上有效。
- **Q372=+/-2**：在次要轴上的预定位位置在**Q1118 RADIAL APPROACH PATH**距**Q1101**的距离处。径向接近长度在与探测方向相反的方向上有效。
- **Q372=+/-3**：基本轴和次要轴的预定位取决于测针定向的方向。预定位位置在**Q1118 RADIAL APPROACH PATH**距名义位置的距离。径向接近长度在与主轴角度**Q336**相反方向上有效。

更多信息: "定位规则", 42 页

2 然后，数控系统将测头定位到输入的测量高度**Q1102**位置并以探测表中的探测进给速率**F**执行第一次探测操作。探测进给速率必须与校准进给速率相同。

3 数控系统以**FMAX_PROBE**快移速度在加工面上将测头退离**Q1118 RADIAL APPROACH PATH**的尺寸。

4 如果编程**CLEAR. HEIGHT MODE Q1125**，其编程值为**0**、**1**或**2**，数控系统以**FMAX_PROBE**快移速度将测头返回第二安全高度**Q260**。

5 数控系统将测量位置保存在以下Q参数中。如果**Q1120 TRANSER POSITION**的定义值为**1**，数控系统将位置测量值写入预设表的当前表行。

更多信息: "设置预设点探测循环14xx的基础知识", 116 页

Q参数编号	含义
Q950至Q952	基本轴、辅助轴和刀具轴上被测位置
Q980至Q982	位置在基本轴、辅助轴和刀具轴上的偏差测量值
Q183	工件状态 ■ **-1** = 未定义 ■ **0** = 合格 ■ **1** = 修复加工 ■ **2** = 报废 ■ **3** = 测针未动。 数控系统**3**仅与循环**441 FAST PROBING**一起使用时才显示工件状态。 **更多信息:** "循环441 FAST PROBING", 254 页
Q970	如果编程了循环**1493 EXTRUSION PROBING**： 基于第一触点名义位置的最大偏差

注意

注意

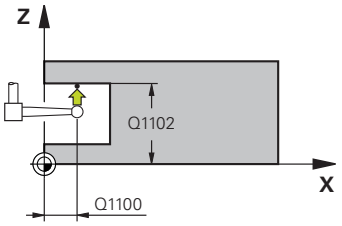
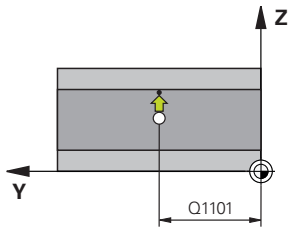
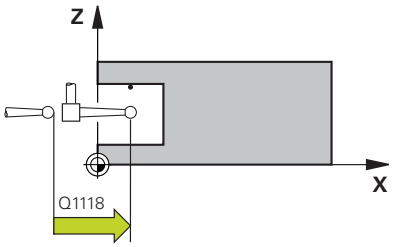
碰撞危险！

执行探测循环**444**和**14xx**时，以下坐标变换循环必须为未激活：循环**8 MIRROR IMAGE**，循环**11 SCALING**，循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**和**TRANS MIRROR**。可能碰撞。

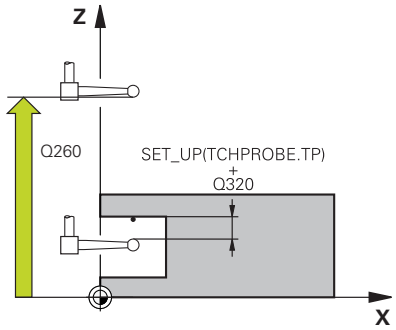
▶ 循环调用前，重置任何坐标变换。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 此循环不能使用L形测针。对于常规测针，海德汉建议使用循环**1400 POSITION PROBING**。
  更多信息: "循环1400 POSITION PROBING", 117 页

循环参数

帮助图形	参数
	**Q1100 参考轴的第1名义位置?** 第一触点在加工面基本轴上的绝对名义位置 输入：**-99999.9999...+99999.9999** 或**?, -, +**或**@** ■ **?**：半自动模式，参见 51 页 ■ **-, +**：公差的评估，参见 56 页 ■ **@**：实际位置的传输，参见 59 页
	**Q1101 辅助轴的第1名义位置?** 第一触点在加工面辅助轴上的绝对名义位置 输入：**-99999.9999...+9999.9999** 或可选输入（参见**Q1100**）
	Q1102 刀具轴的第1名义位置？ 第一触点在刀具轴上的绝对名义位置 输入：**-99999.9999...+9999.9999** 或可选输入（参见**Q1100**）
	Q372 探测方向（-3至+3）？ 轴决定探测方向。代数符号可定义数控系统沿正向还是沿负向运动。 输入：**–3**，**-2**，**-1**，**+1**，**+2**，**+3**
	Q336 主轴定向的角度? 数控系统在探测操作前定向刀具的角度。此角度仅适用于探测期间在刀具轴上（**Q372 = +/– 3**）。 该值有绝对式效果。 输入：**0...360**
	**Q1118 径向接近距离？** 到测头在加工面上预定位位置的距离，探测后退离到此位置。 如果**Q372= +/–1**：距离为与探测方向相反方向上的距离。 如果**Q372= +/– 2**：距离为与探测方向相反方向上的距离。 如果**Q372= +/–3**：距离为与主轴角度**Q336**相反方向上的距离。 该值提供增量效果。 输入：**0...9999.9999**

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**

Q1125 将刀具移至第二安全高度？

触点间的定位操作特性：

–1：不移到第二安全高度。

0，**1**，**2**：触点前和触点后，移到第二安全高度。用**FMAX_PROBE**快移速度预定位。

输入：**-1**，**0**，**+1**，**+2**

Q309 响应公差错误？

超出公差时的响应：

0：超出公差时，不中断程序运行。数控系统不打开含结果的窗口。

1：超出公差时，中断程序运行。数控系统打开含结果的窗口。

2：如果需要修复加工，数控系统不打开窗口。如果实际位置在废品程度，数控系统打开含结果的窗口并中断程序运行。

输入：**0**，**1**，**2**

Q1120 变换位置？

定义触点，用其修正当前预设点：

0：不修正

1：基于第一触点修正。数控系统用第一触点的名义位置值与实际位置值间的偏差值修正当前预设点。

输入：**0**，**1**

举例

11 TCH PROBE 1430 探测底切位置 ~	
Q1100=+10	**;1ST POINT REF AXIS ~**
Q1101=+25	**;1ST POINT MINOR AXIS ~**
Q1102=-15	**;1ST POINT TOOL AXIS ~**
Q372=+1	**;PROBING DIRECTION ~**
Q336=+0	**;ANGLE OF SPINDLE ~**
Q1118=+20	**;RADIAL APPROACH PATH ~**
Q320=+0	**;SET-UP CLEARANCE ~**
Q260=+50	**;CLEARANCE HEIGHT ~**
Q1125=+1	**;CLEAR. HEIGHT MODE ~**
Q309=+0	**;ERROR REACTION ~**
Q1120=+0	**;TRANSER POSITION**

5.8 循环1434 探测槽/凸台底切

ISO编程
G1434

应用

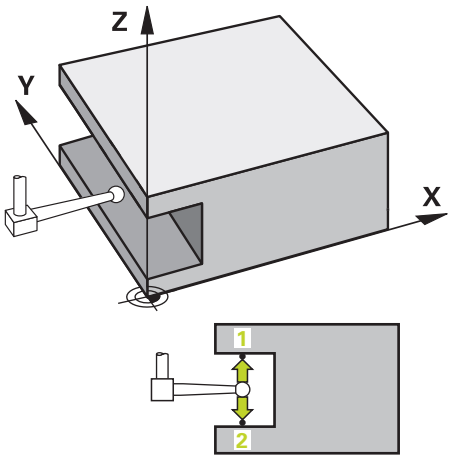
探测循环**1434**用L形测针确定槽或凸台的中心和宽度。数控系统用此形状的测针可探测底切。数控系统探测对边上的两个点。可将结果用在预设表的当前行。

数控系统将测头定向到探测表的校准角度位置。

如果在此循环前，编程了循环**1493 EXTRUSION PROBING**，数控系统在选定的方向上和沿直线定义的长度位置重复触点。

更多信息: "循环1493 EXTRUSION PROBING", 256 页

循环运行



1 数控系统将测头定位在第一触点1的预定位位置，用定位规则定位。

基于对象平面在加工面上预定位：

- **Q1139=+1**：在基本轴上的预定位位置在**Q1118 RADIAL APPROACH PATH**距名义位置**Q1100**的距离处。径向接近长度**Q1118**的方向取决于代数符号。次要轴的预定位位置等同于名义位置。
- **Q1139=+2**：在次要轴上的预定位位置在**Q1118 RADIAL APPROACH PATH**距名义位置**Q1101**的距离处。径向接近长度**Q1118**的方向取决于代数符号。基本轴的预定位位置等同于名义位置。

更多信息: "定位规则", 42 页

2 然后，数控系统将测头定位到输入的测量高度**Q1102**位置并以探测表中的探测进给速率**F**执行第一探测操作1。探测进给速率必须与校准进给速率相同。

3 数控系统以**FMAX_PROBE**快移速度在加工面上将测头退离**Q1118 RADIAL APPROACH PATH**的尺寸。

4 数控系统将测头移到下一个触点2位置并以探测进给速率**F**执行第二探测操作。

5 数控系统以**FMAX_PROBE**快移速度在加工面上将测头退离**Q1118 RADIAL APPROACH PATH**的尺寸。

6 如果编程参数**CLEAR. HEIGHT MODE Q1125**，其编程值为**0**或**1**，数控系统以**FMAX_PROBE**快移速度将测头返回到第二安全高度**Q260**。

7 数控系统将测量位置保存在以下Q参数中。如果**Q1120 TRANSER POSITION**的定义值为**1**，数控系统将位置测量值写入预设表的当前表行。

更多信息: "设置预设点探测循环14xx的基础知识", 116 页

Q参数编号	含义
Q950至Q952	槽或凸台在基本轴、辅助轴和刀具轴上的中心测量值
Q968	槽和凸台宽度测量值
Q980至Q982	槽或凸台中心的偏差测量值
Q998	槽宽和凸台宽度的偏差测量值
Q183	工件状态 ■ **-1** = 未定义 ■ **0** = 合格 ■ **1** = 修复加工 ■ **2** = 报废 ■ **3** = 测针未动。 数控系统**3**仅与循环**441 FAST PROBING**一起使用时才显示工件状态。 **更多信息:** "循环441 FAST PROBING", 254 页
Q970	如果编程了循环**1493 EXTRUSION PROBING**： 基于槽或凸台中心的最大偏差值
Q975	如果编程了循环**1493 EXTRUSION PROBING**： 基于槽宽或凸台宽度的最大偏差

注意

注意

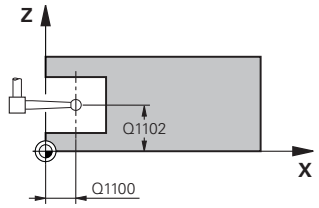
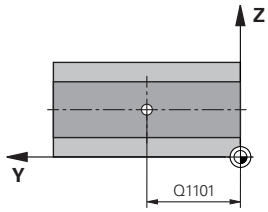
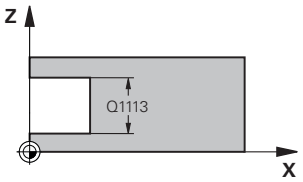
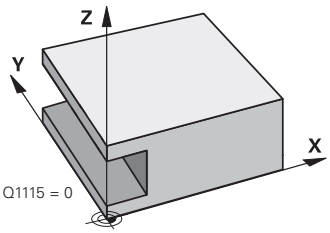
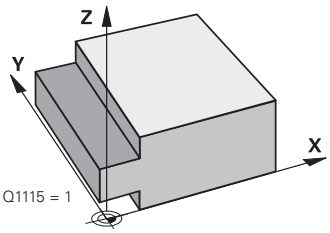
碰撞危险！

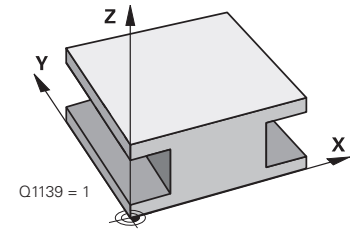
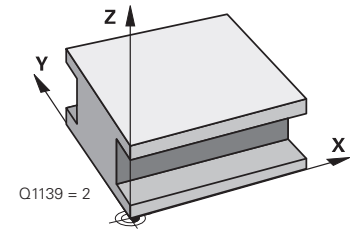
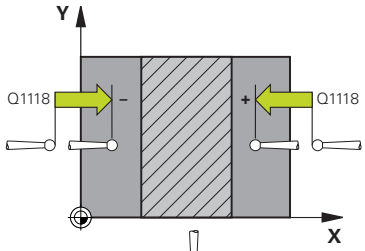
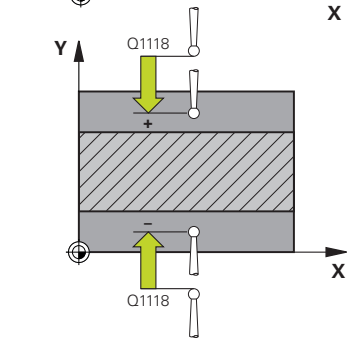
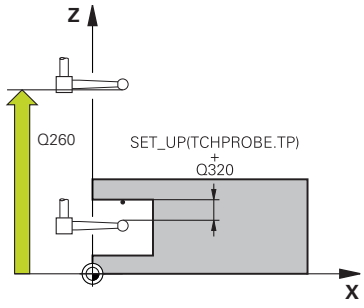
执行探测循环**444**和**14xx**时，以下坐标变换循环必须为未激活：循环**8 MIRROR IMAGE**，循环**11 SCALING**，循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**和**TRANS MIRROR**。可能碰撞。

▶ 循环调用前，重置任何坐标变换。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 如果编程径向接近长度**Q1118=–0**，代数符号不起作用。工作特性等同于+0。
- 此循环的目的用途是使用L形测针。对于常规测针，海德汉建议使用循环**1404 探测槽/凸台**。
  更多信息: "循环1404 探测槽/凸台", 128 页

循环参数

帮助图形	参数
	**Q1100 参考轴的第1名义位置?** 圆心在加工面基本轴上的绝对名义位置。 输入：**-99999.9999...+99999.9999** 或输入**?**、**+**、**–**或**@**： ■ **"?..."**：半自动模式，参见 51 页 ■ **"...-...+..."**：公差的评估，参见 56 页 ■ **"...@..."**：实际位置的传输，参见 59 页
	**Q1101 辅助轴的第1名义位置?** 中心在加工面次要轴上的绝对名义位置 输入：**-99999.9999...+9999.9999** 可选输入（参见**Q1100**）
	**Q1102 刀具轴的第1名义位置？** 中心在刀具轴上的绝对主轴位置 输入：**-99999.9999...+9999.9999** 可选输入（参见**Q1100**）
	**Q1113 槽/凸台宽度？** 槽或凸台的宽度平行于加工面次要轴。 该值提供增量效果。 输入：**0...9999.9999** 或**–**或**+**： **"...-...+..."**：公差的评估，参见 56 页
	**Q1115 几何类型（0/1）？** 被探测的对象类型： **0**：槽 **1**：凸台 输入：**0**，**1**

帮助图形	参数
	**Q1139 对象平面（1-2）？** 数控系统在此平面上释义探测方向。 **1**：YZ平面 **2**：ZX平面 输入：**1**，**2**
	**Q1118 径向接近距离？** 到测头在加工面上预定位位置的距离，探测后退离到此位置。**Q1118**的方向等同于探测方向并在与代数符号相反的方向上。 该值提供增量效果。 输入：**-99999.9999...+9999.9999**
	**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**
	**Q1125 将刀具移至第二安全高度？** 循环前和循环后的定位特性： **–1**：不移到第二安全高度。 **0**，**1**：在循环前和循环后移到第二安全高度。用**FMAX_PROBE**快移速度预定位。 输入：**-1**，**0**，**+1**
	Q309 响应公差错误？ 超出公差时的响应： **0**：超出公差时，不中断程序运行。数控系统不打开含结果的窗口。 **1**：超出公差时，中断程序运行。数控系统打开含结果的窗口。 **2**：如果需要修复加工，数控系统不打开窗口。如果实际位置在废品程度，数控系统打开含结果的窗口并中断程序运行。 输入：**0**，**1**，**2**
	Q1120 变换位置？ 定义触点，用其修正当前预设点： **0**：不修正 **1**：基于槽或凸台中心修正当前预设点。数控系统用中心的名义位置值与实际位置值间的偏差值修正当前预设点。 输入：**0**，**1**

举例

```
11 TCH PROBE 1434 探测槽/凸台底切 ~
  Q1100=+25          ;1ST POINT REF AXIS ~
  Q1101=+25          ;1ST POINT MINOR AXIS ~
  Q1102=-5           ;1ST POINT TOOL AXIS ~
  Q1113=+20          ;WIDTH OF SLOT/RIDGE ~
  Q1115=+0           ;GEOMETRY TYPE ~
  Q1139=+1           ;OBJECT PLANE ~
  Q1118=–15          ;RADIAL APPROACH PATH ~
  Q320=+2            ;SET-UP CLEARANCE ~
  Q260=+50           ;CLEARANCE HEIGHT ~
  Q1125=+1           ;CLEAR. HEIGHT MODE ~
  Q309=+0            ;ERROR REACTION ~
  Q1120=+0           ;TRANSER POSITION
```

5.9 预设点设置的探测循环408至419的基础知识

应用

根据可选机床参数 **CfgPresetSettings**（204600号）的设置，数控系统在探测期间检查旋转轴的位置与倾斜角**3D旋转**的相符性。如果不符，数控系统显示出错信息。

数控系统提供可自动确定预设点的循环，用以下方式操作：

- 将计算值直接设置为显示值
- 将计算值写入预设表
- 将计算值写入原点表

预设点和探测轴

该数控系统基于测量程序中定义的探测轴确定加工面上的预设点。

当前测头轴	设置预设点
Z	X轴和Y轴
Y	Z轴和X轴
X	Y轴和Z轴

保存计算的预设点

在全部预设点设置循环中，可以用输入参数**Q303**和**Q305**定义数控系统如何保存计算的预设点：

- **Q305 = 0， Q303 = 1：**
  数控系统将当前预设点复制到行号0，修改数据并激活行号0，删除简单变换。
- **Q305不等于0， Q303 = 0：**
  将结果写入原点表，行号**Q305**；**在NC数控程序中用变换原点激活该原点**
  更多信息： Klartext对话式编程用户手册
- **Q305不等于0， Q303 = 0：**
  将结果写入预设点表，行号**Q305**；**在NC数控程序中用循环247激活该预设点**
- **Q305 不等于0， Q303 = -1**

仅在以下情况下时允许该组合

- 读入在TNC 4xx系统上创建的NC数控程序（含循环**410**至**418**）
- 读入在iTNC 530系统老版本软件上创建的NC数控程序（含循环**410**至**418**）
- 定义循环时，未指定用参数**Q303**传送测量值

这时，数控系统输出出错信息，原因是基于REF的原点表的操作方式已完全不同。必须用参数**Q303**定义测量值传送功能。

测量结果保存在Q参数中

数控系统将相应探测循环的测量结果保存在全局有效的Q参数**Q150**至**Q160**中。这些参数可用在NC程序中。注意测量结果参数表中提供每个循环的说明。

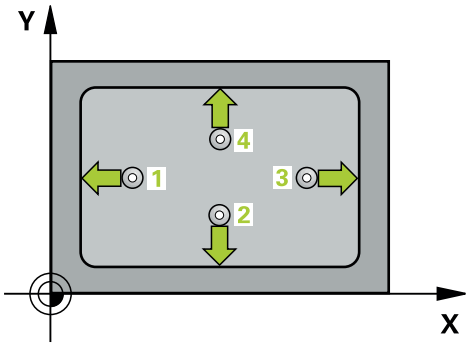
5.10 循环410 DATUM INSIDE RECTAN.

ISO编程
G410

应用

探测循环**410**可确定矩形型腔的中心和将该位置定义为预设点。根据需要，数控系统也可将中心点坐标写入原点表或预设表中。

循环运行



1 数控系统将测头定位在第一触点1的预定位位置，用定位规则定位。
更多信息: "定位规则", 42 页
2 然后，测头运动到输入的测量高度位置并用探测进给速率（**F**列）探测第一触点。
3 然后，测头在测量高度或第二安全高度沿平行轴方向移到下个触点2并再次探测。
4 数控系统将测头定位在触点3处，再定位在触点4处，再探测两次。
5 数控系统将测头返回第二安全高度。
6 根据循环参数**Q303**和**Q305**，数控系统处理所确定的预设点，参见 "应用", 141 页
7 然后，数控系统将实际值保存在以下Q参数中。
8 根据需要，数控系统继续沿探测轴在单独的探测操作中确定预设点。

Q参数编号	含义
Q151	沿参考轴中心的实际值
Q152	沿辅助轴中心的实际值
Q154	参考轴上侧边长度的实际值
Q155	辅助轴上侧边长度的实际值

注意

注意

碰撞危险！

运行探测循环**400**至**499**时，不允许被激活全部坐标变换循环。有碰撞危险！

- 在探测循环前，不允许激活以下循环：**循环7 DATUM SHIFT**、循环8 **MIRROR IMAGE**、**循环**10**ROTATION**、循环**11 SCALING**和循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**。
- 首先重置任何坐标变换。

注意

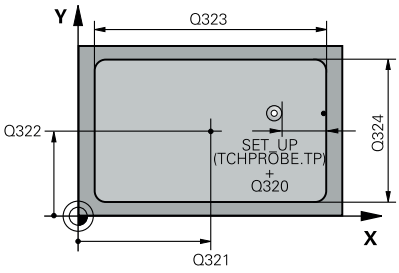
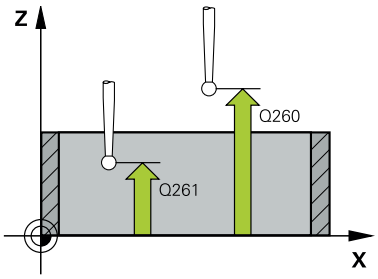
碰撞危险！

如果型腔尺寸和安全高度不允许在触点附近预定位，数控系统一定从型腔的中心开始探测。这时，测头在四个测量点间无法移回到第二安全高度处。可能碰撞！

- 为避免测头与工件碰撞，输入**较小**的第一和第二边长度估计值。
- 循环定义前，必须编程一个刀具调用功能以定义探测轴。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 数控系统将在循环起点处重置当前的基本旋转。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q321 中心的第一轴坐标?** 加工面基本轴上的型腔中心。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q322 中心的第二轴坐标? 型腔的中心在加工面辅助轴上。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q323 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**
	Q324 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**
	**Q261 测量轴方向的测量高度?** 球头中心的探测轴坐标，沿此探测轴进行测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	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)? 定义测头如何在两测量点间运动： **0**：在测量点间移到测量高度 **1**：在测量点间移到第二安全高度 输入：**0**，**1**
	Q305 表中的号码? 输入预设表 / 原点表的行号，数控系统将中心坐标保存在此行中。根据**Q303**，数控系统将该信息输入到预设表或原点表中。 如果**Q303=1**，数控系统将数据写入预设表中。 如果**Q303 = 0**，数控系统释义为零点表。不自动激活原点。 **更多信息:** "保存计算的预设点", 141 页 输入：**0...99999**
	Q331 参考轴的新原点? 基本轴上的坐标，数控系统在该位置设置型腔中心的计算结果。默认设置值 = 0。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q332 次要轴的新原点? 辅助轴上的坐标，数控系统在该位置设置型腔中心的计算结果。默认设置值 = 0。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**

帮助图形	参数
	Q303 测量值转移 (0,1)? 定义将预设点计算结果保存在原点表中还是保存在预设表中： **-1**：不允许用。加载老版NC数控程序时，数控系统输入 参见 "应用", 141 页 **0**：将预设点计算结果写入当前原点表中。参考系统为当前工件坐标系。 **1**：将预设点计算结果写入预设表中。 输入：**-1**，**0**，**+1**
	Q381 测头在TS 轴? (0/1) 定义数控系统是否也将预设点设置在探测轴上： **0**：不将预设点设置在探测轴上 **1**：将预设点设置在探测轴上 输入：**0**，**1**
	Q382 测头 TS 轴: 第一轴坐标? 加工面基本轴上的触点坐标；将预设点设置在探测轴上的此位置。仅当**Q381** = 1时有效。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q383 测头TS 轴: 第二轴坐标? 加工面辅助轴上的触点坐标，将预设点设置在探测轴上的此位置。仅当**Q381** = 1时有效。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q384 测头TS 轴: 第三轴坐标? 探测轴上的触点坐标，将预设点设置在探测轴上的此位置。仅当**Q381** = 1时有效。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q333 TS 轴的新原点? 数控系统在探测轴上设置预设点的坐标。默认设置值 = 0。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**

举例

```
11 CYCL DEF 410 DATUM INSIDE RECTAN. ~
    Q321=+50          ;CENTER IN 1ST AXIS ~
    Q322=+50          ;CENTER IN 2ND AXIS ~
    Q323=+60          ;FIRST SIDE LENGTH ~
    Q324=+20          ;2ND SIDE LENGTH ~
    Q261=-5           ;MEASURING HEIGHT ~
    Q320=+0           ;SET-UP CLEARANCE ~
    Q260=+20          ;CLEARANCE HEIGHT ~
    Q301=+0           ;MOVE TO CLEARANCE ~
    Q305=+10          ;NUMBER IN TABLE ~
    Q331=+0           ;DATUM ~
    Q332=+0           ;DATUM ~
    Q303=+1           ;MEAS. VALUE TRANSFER ~
    Q381=+1           ;PROBE IN TS AXIS ~
    Q382=+85          ;1ST CO. FOR TS AXIS ~
    Q383=+50          ;2ND CO. FOR TS AXIS ~
    Q384=+0           ;3RD CO. FOR TS AXIS ~
    Q333=+1           ;DATUM
```

5.11 循环411 DATUM OUTS. RECTAN.

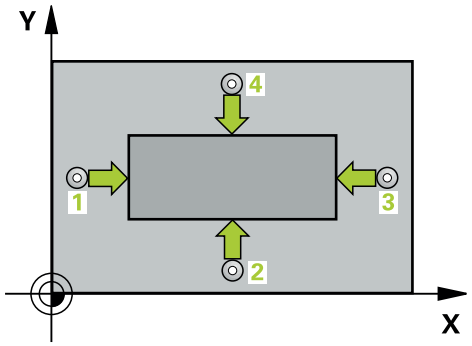
ISO编程
G411

应用

探测循环**411**可确定矩形凸台的中心并将该位置定义为原点。根据需要，数控系统也可将中心点坐标写入原点表或预设表中。

循环运行

1 数控系统将测头定位在第一触点1的预定位位置，用定位规则定位。
更多信息: "定位规则", 42 页
2 然后，测头运动到输入的测量高度位置并用探测进给速率（**F**列）探测第一触点。
3 然后，测头在测量高度或第二安全高度沿平行轴方向移到下个触点2并再次探测。
4 数控系统将测头定位在触点3处，再定位在触点4处，再探测两次。
5 数控系统将测头返回第二安全高度。
6 根据循环参数**Q303**和**Q305**，数控系统处理所确定的预设点，参见 "应用", 141 页
7 然后，数控系统将实际值保存在以下Q参数中。
8 根据需要，数控系统继续沿探测轴在单独的探测操作中确定预设点。



Q参数编号	含义
Q151	沿参考轴中心的实际值
Q152	沿辅助轴中心的实际值
Q154	参考轴上侧边长度的实际值
Q155	辅助轴上侧边长度的实际值

注意

注意

碰撞危险！

运行探测循环**400**至**499**时，不允许被激活全部坐标变换循环。有碰撞危险！

- 在探测循环前，不允许激活以下循环：**循环7 DATUM SHIFT**、循环8 **MIRROR IMAGE**、**循环**10**ROTATION**、循环**11 SCALING**和循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**。
- 首先重置任何坐标变换。

注意

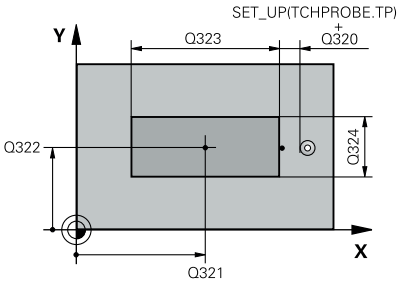
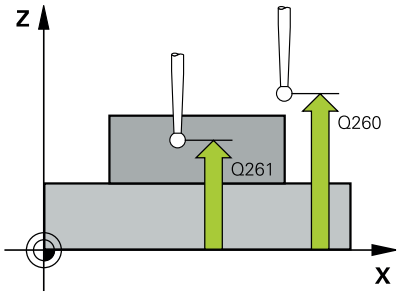
碰撞危险！

为避免测头与工件碰撞，输入**较小**的第一和第二边长度估计值。

- 循环定义前，必须编程一个刀具调用功能以定义探测轴。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 数控系统将在循环起点处重置当前的基本旋转。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q321 中心的第一轴坐标?** 在加工面基本轴上的凸台中心。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+9999.9999**
	Q322 中心的第二轴坐标? 在加工面辅助轴上的凸台中心。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q323 第一个边的长度? 平行于加工面基本轴的凸台长度。 该值提供增量效果。 输入：**0...99999.9999**
	Q324 第二个边的长度? 平行于加工面辅助轴的凸台长度。 该值提供增量效果。 输入：**0...99999.9999**
	**Q261 测量轴方向的测量高度?** 球头中心的探测轴坐标，沿此探测轴进行测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	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**

帮助图形	参数
	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)? 定义测头如何在两测量点间运动： **0**：在测量点间移到测量高度 **1**：在测量点间移到第二安全高度 输入：**0**，**1**
	Q305 表中的号码? 输入预设表 / 原点表的行号，数控系统将中心坐标保存在此行中。根据**Q303**，数控系统将该信息输入到预设表或原点表中。 如果**Q303=1**，数控系统将数据写入预设表中。 如果**Q303 = 0**，数控系统释义为零点表。不自动激活原点。 **更多信息:** "保存计算的预设点", 141 页 输入：**0...99999**
	Q331 参考轴的新原点? 在基本轴上的坐标，数控系统在该位置设置凸台中心的计算结果。默认设置值 = 0。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q332 次要轴的新原点? 在辅助轴上的坐标，数控系统在该位置设置凸台中心的计算结果。默认设置值 = 0。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q303 测量值转移 (0,1)? 定义将预设点计算结果保存在原点表中还是保存在预设表中： **-1**：不允许用。加载老版NC数控程序时，数控系统输入 参见 "应用", 141 页 **0**：将预设点计算结果写入当前原点表中。参考系统为当前工件坐标系。 **1**：将预设点计算结果写入预设表中。 输入：**-1**，**0**，**+1**
	Q381 测头在TS 轴? (0/1) 定义数控系统是否也将预设点设置在探测轴上： **0**：不将预设点设置在探测轴上 **1**：将预设点设置在探测轴上 输入：**0**，**1**
	Q382 测头 TS 轴: 第一轴坐标? 加工面基本轴上的触点坐标；将预设点设置在探测轴上的此位置。仅当**Q381** = 1时有效。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q383 测头TS 轴: 第二轴坐标? 加工面辅助轴上的触点坐标，将预设点设置在探测轴上的此位置。仅当**Q381** = 1时有效。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**

帮助图形	参数
	Q384 测头TS 轴: 第三轴坐标? 探测轴上的触点坐标，将预设点设置在探测轴上的此位置。仅当**Q381** = 1时有效。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q333 TS 轴的新原点? 数控系统在探测轴上设置预设点的坐标。默认设置值 = 0。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**

举例

```
11 TCH PROBE 411 DATUM OUTS. RECTAN. ~
  Q321=+50      ;CENTER IN 1ST AXIS ~
  Q322=+50      ;CENTER IN 2ND AXIS ~
  Q323=+60      ;FIRST SIDE LENGTH ~
  Q324=+20      ;2ND SIDE LENGTH ~
  Q261=-5       ;MEASURING HEIGHT ~
  Q320=+0       ;SET-UP CLEARANCE ~
  Q260=+20      ;CLEARANCE HEIGHT ~
  Q301=+0       ;MOVE TO CLEARANCE ~
  Q305=+0       ;NUMBER IN TABLE ~
  Q331=+0       ;DATUM ~
  Q332=+0       ;DATUM ~
  Q303=+1       ;MEAS. VALUE TRANSFER ~
  Q381=+1       ;PROBE IN TS AXIS ~
  Q382=+85      ;1ST CO. FOR TS AXIS ~
  Q383=+50      ;2ND CO. FOR TS AXIS ~
  Q384=+0       ;3RD CO. FOR TS AXIS ~
  Q333=+1       ;DATUM
```

5.12 循环412 DATUM INSIDE CIRCLE

ISO编程
G412

应用

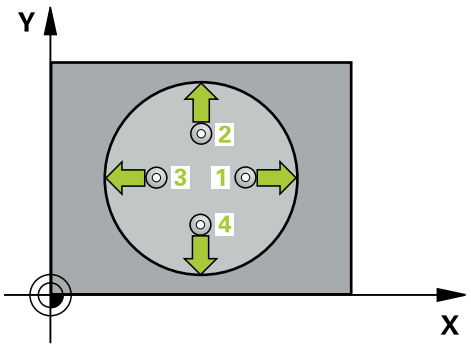
探测循环**412**可确定圆弧型腔（孔）的中心和将该位置定义为预设点。根据需要，数控系统也可将中心点坐标写入原点表或预设表中。

海德汉建议不用循环**412 DATUM INSIDE CIRCLE**，而是使用功能更强的循环**1401 CIRCLE PROBING**。

相关主题

- 循环**1401 CIRCLE PROBING**
  更多信息: "循环1401 CIRCLE PROBING", 120 页

循环运行



1 数控系统将测头定位在第一触点1的预定位位置，用定位规则定位。
更多信息: "定位规则", 42 页
2 然后，测头运动到输入的测量高度位置并用探测进给速率（**F**列）探测第一触点。数控系统用编程的起始角自动确定探测方向。
3 然后，测头在测量高度或直线地在第二安全高度位置沿圆弧路径移至下一个触点2位置并再次探测。
4 数控系统将测头定位在触点3处，再定位在触点4处，再探测两次。
5 数控系统将测头返回第二安全高度。
6 根据循环参数**Q303**和**Q305**，数控系统处理所确定的预设点，参见 "应用", 141 页
7 然后，数控系统将实际值保存在以下Q参数中。
8 根据需要，数控系统继续沿探测轴在单独的探测操作中测量预设点。

Q参数编号	含义
Q151	沿参考轴中心的实际值
Q152	沿辅助轴中心的实际值
Q153	直径实际值

注意

注意

碰撞危险！

运行探测循环**400**至**499**时，不允许被激活全部坐标变换循环。有碰撞危险！

- 在探测循环前，不允许激活以下循环：**循环7 DATUM SHIFT**、循环8 **MIRROR IMAGE**、**循环**10**ROTATION**、循环**11 SCALING**和循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**。
- 首先重置任何坐标变换。

注意

碰撞危险！

如果型腔尺寸和安全高度不允许在触点附近预定位，数控系统一定从型腔的中心开始探测。这时，测头在四个测量点间无法移回到第二安全高度处。可能碰撞！

- 型腔/孔内必须无任何材料
- 为避免测头与工件间碰撞，输入型腔（或孔）名义直径的较**小**估计值。

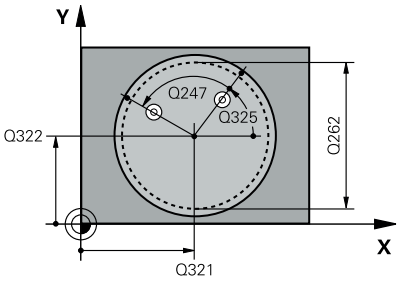
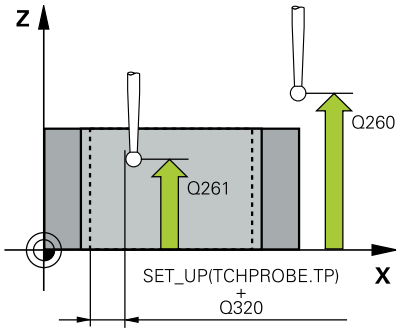
- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 数控系统将在循环起点处重置当前的基本旋转。

编程说明

- 角度步距**Q247**越小，数控系统计算预设点的精度越低。最小输入值：5度

编程的角度步长需小于90°

循环参数

帮助图形	参数
	**Q321 中心的第一轴坐标?** 加工面基本轴上的型腔中心。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q322 中心的第二轴坐标? 型腔的中心在加工面辅助轴上。如果编程**Q322** = 0，数控系统将孔的中心点找正正Y轴。如果编程**Q322**不等于0，数控系统则将孔中心点找正名义位置。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q262 名义直径? 圆弧型腔（或孔）的大约直径。输入的值应偏小，不要过大。 输入：**0...99999.9999**
	Q325 起始角度? 加工面基本轴与第一触点间的角度。 该值有绝对式效果。 输入：**-360.000...+360.000**
	Q247 中间步进角? 两个测量点间的角度。角度步长的代数符号决定测头移向下个测量点的旋转方向（负 = 顺时针）。如果要探测圆弧而不是整圆，编程的角度步长必须小于90度。 该值提供增量效果。 输入：**-120...+120**
	**Q261 测量轴方向的测量高度?** 球头中心的探测轴坐标，沿此探测轴进行测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	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)? 定义测头如何在两测量点间运动： **0**：在测量点间移到测量高度 **1**：在测量点间移到第二安全高度 输入：**0**，**1**
	Q305 表中的号码? 输入预设表 / 原点表的行号，数控系统将中心坐标保存在此行中。根据**Q303**，数控系统将该信息输入到预设表或原点表中。 如果**Q303=1**，数控系统将数据写入预设表中。 如果**Q303 = 0**，数控系统释义为零点表。不自动激活原点。 **更多信息:** "保存计算的预设点", 141 页 输入：**0...99999**

帮助图形	参数
	Q331 参考轴的新原点? 基本轴上的坐标，数控系统在该位置设置型腔中心的计算结果。默认设置值 = 0。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q332 次要轴的新原点? 辅助轴上的坐标，数控系统在该位置设置型腔中心的计算结果。默认设置值 = 0。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q303 测量值转移 (0,1)? 定义将预设点计算结果保存在原点表中还是保存在预设表中： **-1**：不允许用。加载老版NC数控程序时，数控系统输入 参见 "应用", 141 页 **0**：将预设点计算结果写入当前原点表中。参考系统为当前工件坐标系。 **1**：将预设点计算结果写入预设表中。 输入：**-1**，**0**，**+1**
	Q381 测头在TS 轴? (0/1) 定义数控系统是否也将预设点设置在探测轴上： **0**：不将预设点设置在探测轴上 **1**：将预设点设置在探测轴上 输入：**0**，**1**
	Q382 测头 TS 轴: 第一轴坐标? 加工面基本轴上的触点坐标；将预设点设置在探测轴上的此位置。仅当**Q381** = 1时有效。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q383 测头TS 轴: 第二轴坐标? 加工面辅助轴上的触点坐标，将预设点设置在探测轴上的此位置。仅当**Q381** = 1时有效。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q384 测头TS 轴: 第三轴坐标? 探测轴上的触点坐标，将预设点设置在探测轴上的此位置。仅当**Q381** = 1时有效。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q333 TS 轴的新原点? 数控系统在探测轴上设置预设点的坐标。默认设置值 = 0。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q423 平面中无探测点(4/3)? 定义数控系统用三个还是四个触点测量圆： **3**：用三个测量点 **4**：用四个测量点（默认设置） 输入：**3**，**4**

帮助图形	参数
	Q365 移动类型? 直线=0/圆弧=1 如果“运动到第二安全高度”（**Q301** = 1）已激活，指定测量点间刀具运动需要使用的路径功能。 **0**：在加工操作间沿直线运动 **1**：在加工操作间沿节圆直径的圆弧运动 输入：**0**，**1**

举例

```
11 TCH PROBE 412 DATUM INSIDE CIRCLE ~
    Q321=+50        ;CENTER IN 1ST AXIS ~
    Q322=+50        ;CENTER IN 2ND AXIS ~
    Q262=+75        ;NOMINAL DIAMETER ~
    Q325=+0         ;STARTING ANGLE ~
    Q247=+60        ;STEPPING ANGLE ~
    Q261=-5         ;MEASURING HEIGHT ~
    Q320=+0         ;SET-UP CLEARANCE ~
    Q260=+20        ;CLEARANCE HEIGHT ~
    Q301=+0         ;MOVE TO CLEARANCE ~
    Q305=+12        ;NUMBER IN TABLE ~
    Q331=+0         ;DATUM ~
    Q332=+0         ;DATUM ~
    Q303=+1         ;MEAS. VALUE TRANSFER ~
    Q381=+1         ;PROBE IN TS AXIS ~
    Q382=+85        ;1ST CO. FOR TS AXIS ~
    Q383=+50        ;2ND CO. FOR TS AXIS ~
    Q384=+0         ;3RD CO. FOR TS AXIS ~
    Q333=+1         ;DATUM ~
    Q423=+4         ;NO. OF PROBE POINTS ~
    Q365=+1         ;TYPE OF TRAVERSE
```

5.13 循环413 DATUM OUTSIDE CIRCLE

ISO编程
G413

应用

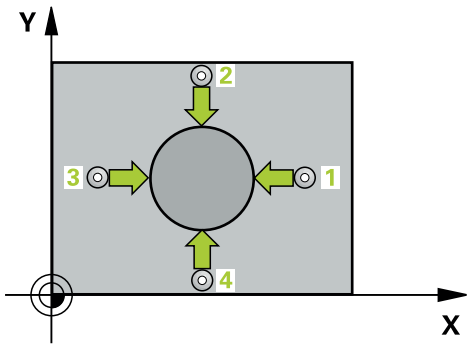
探测循环**413**可确定圆弧凸台的中心并将该位置定义为预设点。根据需要，数控系统也可将中心点坐标写入原点表或预设表中。

> 海德汉建议不用循环**413 DATUM OUTSIDE CIRCLE**，而是使用功能更强的循环**1401 CIRCLE PROBING**。

相关主题

- 循环**1401 CIRCLE PROBING**
  更多信息: "循环1401 CIRCLE PROBING", 120 页

循环运行



1 数控系统将测头定位在第一触点1的预定位位置，用定位规则定位。
更多信息: "定位规则", 42 页
2 然后，测头运动到输入的测量高度位置并用探测进给速率（**F**列）探测第一触点。数控系统用编程的起始角自动确定探测方向。
3 然后，测头在测量高度或第二安全高度位置沿圆弧移至下触点2并再次探测。
4 数控系统将测头定位在触点3处，再定位在触点4处，再探测两次。
5 数控系统将测头返回第二安全高度。
6 根据循环参数**Q303**和**Q305**，数控系统处理计算的预设点，参见"应用", 141 页
7 然后，数控系统将实际值保存在以下Q参数中。
8 根据需要，数控系统继续沿探测轴在单独的探测操作中测量预设点。

Q参数编号	含义
Q151	基本轴上中心的实际值
Q152	沿辅助轴中心的实际值
Q153	直径实际值

注意

注意

碰撞危险！

运行探测循环**400**至**499**时，不允许被激活全部坐标变换循环。有碰撞危险！

- 在探测循环前，不允许激活以下循环：**循环7 DATUM SHIFT**、循环8 **MIRROR IMAGE**、**循环**10**ROTATION**、循环**11 SCALING**和循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**。
- 首先重置任何坐标变换。

注意

碰撞危险！

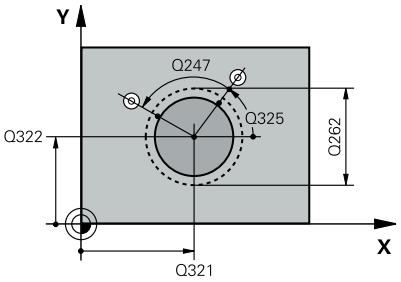
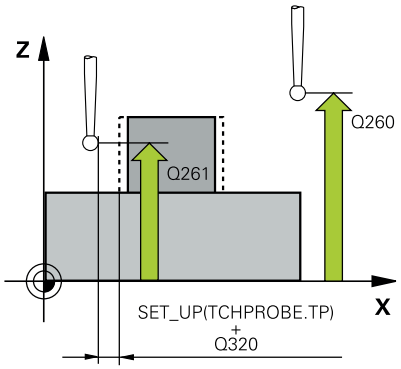
为避免测头与工件的碰撞，为凸台的名义直径输入**较大**的估计值。

- 循环定义前，必须编程一个刀具调用功能以定义测头轴。

- 数控系统将在循环起点处重置当前的基本旋转。
- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 角度步距**Q247**越小，数控系统计算预设点的精度越低。最小输入值：5度

编程的角度步长需小于90°

循环参数

帮助图形	参数
	**Q321 中心的第一轴坐标?** 在加工面基本轴上的凸台中心。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+9999.9999**
	Q322 中心的第二轴坐标? 在加工面辅助轴上的凸台中心。如果编程**Q322** = 0，数控系统将孔的中心点找正正Y轴。如果编程**Q322**不等于0，数控系统则将孔中心点找正名义位置。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q262 名义直径? 凸台的大约直径。输入的值应略大，不要过小。 输入：**0...99999.9999**
	Q325 起始角度? 加工面基本轴与第一触点间的角度。 该值有绝对式效果。 输入：**-360.000...+360.000**
	Q247 中间步进角? 两个测量点间的角度。角度步长的代数符号决定测头移向下个测量点的旋转方向（负 = 顺时针）。如果要探测圆弧而不是整圆，编程的角度步长必须小于90度。 该值提供增量效果。 输入：**-120...+120**
	**Q261 测量轴方向的测量高度?** 球头中心的探测轴坐标，沿此探测轴进行测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	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)? 定义测头如何在两测量点间运动： **0**：在测量点间移到测量高度 **1**：在测量点间移到第二安全高度 输入：**0**，**1**
	Q305 表中的号码? 输入预设表 / 原点表的行号，数控系统将中心坐标保存在此行中。根据**Q303**，数控系统将该信息输入到预设表或原点表中。 如果**Q303=1**，数控系统将数据写入预设表中。 如果**Q303 = 0**，数控系统释义为零点表。不自动激活原点。 **更多信息:** "保存计算的预设点", 141 页 输入：**0...99999**

帮助图形	参数
	Q331 参考轴的新原点? 在基本轴上的坐标，数控系统在该位置设置凸台中心的计算结果。默认设置值 = 0。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q332 次要轴的新原点? 在辅助轴上的坐标，数控系统在该位置设置凸台中心的计算结果。默认设置值 = 0。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q303 测量值转移 (0,1)? 定义将预设点计算结果保存在原点表中还是保存在预设表中： **-1**：不允许用。加载老版NC数控程序时，数控系统输入 参见 "应用", 141 页 **0**：将预设点计算结果写入当前原点表中。参考系统为当前工件坐标系。 **1**：将预设点计算结果写入预设表中。 输入：**-1**，**0**，**+1**
	Q381 测头在TS 轴? (0/1) 定义数控系统是否也将预设点设置在探测轴上： **0**：不将预设点设置在探测轴上 **1**：将预设点设置在探测轴上 输入：**0**，**1**
	Q382 测头 TS 轴: 第一轴坐标? 加工面基本轴上的触点坐标；将预设点设置在探测轴上的此位置。仅当**Q381** = 1时有效。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q383 测头TS 轴: 第二轴坐标? 加工面辅助轴上的触点坐标，将预设点设置在探测轴上的此位置。仅当**Q381** = 1时有效。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q384 测头TS 轴: 第三轴坐标? 探测轴上的触点坐标，将预设点设置在探测轴上的此位置。仅当**Q381** = 1时有效。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q333 TS 轴的新原点? 数控系统在探测轴上设置预设点的坐标。默认设置值 = 0。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q423 平面中无探测点(4/3)? 定义数控系统用三个还是四个触点测量圆： **3**：用三个测量点 **4**：用四个测量点（默认设置） 输入：**3**，**4**

帮助图形	参数
	Q365 移动类型? 直线=0/圆弧=1 如果“运动到第二安全高度”（**Q301** = 1）已激活，指定测量点间刀具运动需要使用的路径功能。 **0**：在加工操作间沿直线运动 **1**：在加工操作间沿节圆直径的圆弧运动 输入：**0**，**1**

举例

```
11 TCH PROBE 413 DATUM OUTSIDE CIRCLE ~
  Q321=+50      ;CENTER IN 1ST AXIS ~
  Q322=+50      ;CENTER IN 2ND AXIS ~
  Q262=+75      ;NOMINAL DIAMETER ~
  Q325=+0       ;STARTING ANGLE ~
  Q247=+60      ;STEPPING ANGLE ~
  Q261=-5       ;MEASURING HEIGHT ~
  Q320=+0       ;SET-UP CLEARANCE ~
  Q260=+20      ;CLEARANCE HEIGHT ~
  Q301=+0       ;MOVE TO CLEARANCE ~
  Q305=+15      ;NUMBER IN TABLE ~
  Q331=+0       ;DATUM ~
  Q332=+0       ;DATUM ~
  Q303=+1       ;MEAS. VALUE TRANSFER ~
  Q381=+1       ;PROBE IN TS AXIS ~
  Q382=+85      ;1ST CO. FOR TS AXIS ~
  Q383=+50      ;2ND CO. FOR TS AXIS ~
  Q384=+0       ;3RD CO. FOR TS AXIS ~
  Q333=+1       ;DATUM ~
  Q423=+4       ;NO. OF PROBE POINTS ~
  Q365=+1       ;TYPE OF TRAVERSE
```

5.14 循环414 DATUM OUTSIDE CORNER

ISO编程
G414

应用

探测循环**414**可确定两条直线的交点并将其定义为预设点。根据需要，数控系统也可将交点坐标写入原点表或预设表中。

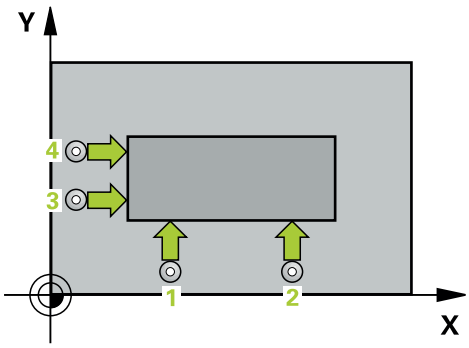
海德汉建议不用循环**414 DATUM OUTSIDE CORNER**，而是使用功能更强的循环**1416 交点探测**。

相关主题

- 循环**1416 交点探测**
  更多信息: "循环1416交点探测", 84 页

循环运行

1 数控系统将测头定位在第一触点1的预定位位置，用定位规则定位。
更多信息: "定位规则", 42 页
2 然后，测头运动到输入的测量高度位置并用探测进给速率（**F**列）探测第一触点。数控系统由第三测量点自动确定探测方向。
3 然后，测头移到下个触点2并再次探测。
4 数控系统将测头定位在触点3处，再定位在触点4处，再探测两次。
5 数控系统将测头返回第二安全高度。
6 根据循环参数**Q303**和**Q305**，数控系统处理所确定的预设点，参见 "应用", 141 页
7 然后，数控系统将角点坐标的计算结果保存在以下Q参数中。
8 根据需要，数控系统继续沿探测轴在单独的探测操作中确定预设点。

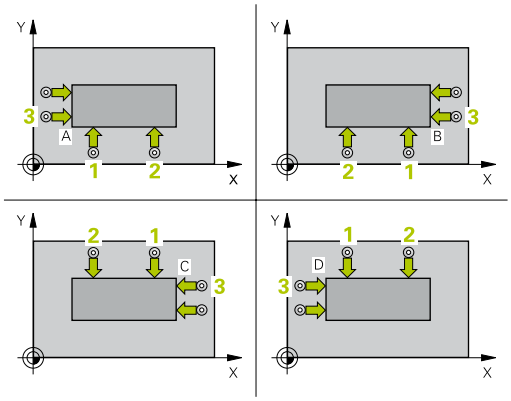


该数控系统总是沿加工面辅助轴方向测量第一条直线。

Q参数编号	含义
Q151	沿参考轴的角点实际值
Q152	沿辅助轴的角点实际值

角点的定义

定义测量点1和3的位置，还可以确定数控系统设置预设点的角点位置（如下图和下表所示）。



角点	X轴坐标	Y轴坐标
A	点1大于点3	点1小于点3
B	点1小于点3	点1小于点3
C	点1小于点3	点1大于点3
D	点1大于点3	点1大于点3

注意

注意

碰撞危险！

运行探测循环**400**至**499**时，不允许被激活全部坐标变换循环。有碰撞危险！

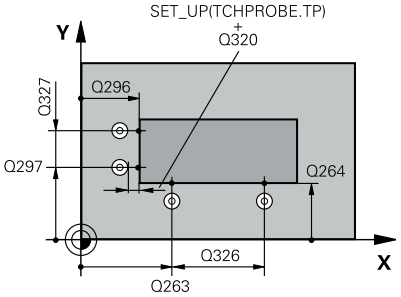
- 在探测循环前，不允许激活以下循环：**循环7 DATUM SHIFT**、循环8 **MIRROR IMAGE**、**循环**10**ROTATION**、循环**11 SCALING**和循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**。
- 首先重置任何坐标变换。

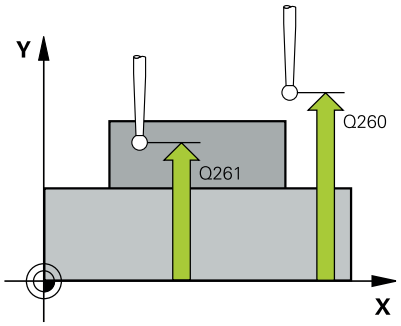
- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 数控系统将在循环起点处重置当前的基本旋转。

编程说明

- 定义循环前，必须编程一个刀具调用，以定义探测轴。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q263 第一个测量点的第一轴坐标?** 第一触点在加工面基本轴的坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q264 第一个测量点的第二轴坐标? 第一触点在加工面辅助轴的坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q326 在第一个轴上的间距? 加工面基本轴上的第一和第二测量点间的距离。 该值提供增量效果。 输入：**0...99999.9999**
	Q296 第三个测量点的第一轴坐标? 加工面基本轴上的第三触点坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q297 第三个测量点的第二轴坐标? 加工面辅助轴上的第三触点坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q327 在第二个轴上的间距? 加工面辅助轴上的第三和四测量点间的距离。 该值提供增量效果。 输入：**0...99999.9999**

帮助图形	参数
	**Q261 测量轴方向的测量高度?** 球头中心的探测轴坐标，沿此探测轴进行测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	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)? 定义测头如何在两测量点间运动： **0**：在测量点间移到测量高度 **1**：在测量点间移到第二安全高度 输入：**0**，**1**
	Q304 执行基本旋转(0/1)? 定义数控系统是否用基本旋转补偿工件的不对正量： **0**：无基本旋转 **1**：基本旋转 输入：**0**，**1**
	Q305 表中的号码? 表示预设点表或原点表的行号，数控系统用该行号保存角点坐标。根据**Q303**，数控系统将该信息输入到预设表或原点表中： 如果**Q303 = 1**，数控系统将数据写入预设表中。 如果**Q303 = 0**，数控系统将数据写入原点表中。不自动激活原点。 **更多信息:** "保存计算的预设点", 141 页 输入：**0...99999**
	Q331 参考轴的新原点? 基本轴上的坐标，数控系统在该位置设置计算的角点。默认设置值 = 0。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q332 次要轴的新原点? 辅助轴上的坐标，数控系统在该位置设置计算的角点。默认设置值 = 0。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q303 测量值转移 (0,1)? 定义将预设点计算结果保存在原点表中还是保存在预设表中： **-1**：不允许用。加载老版NC数控程序时，数控系统输入 参见 "应用", 141 页 **0**：将预设点计算结果写入当前原点表中。参考系统为当前工件坐标系。 **1**：将预设点计算结果写入预设表中。 输入：**-1**，**0**，**+1**

帮助图形	参数
	Q381 测头在TS 轴? (0/1) 定义数控系统是否也将预设点设置在探测轴上： **0**：不将预设点设置在探测轴上 **1**：将预设点设置在探测轴上 输入：**0**，**1**
	Q382 测头 TS 轴: 第一轴坐标? 加工面基本轴上的触点坐标；将预设点设置在探测轴上的此位置。仅当**Q381** = 1时有效。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q383 测头TS 轴: 第二轴坐标? 加工面辅助轴上的触点坐标，将预设点设置在探测轴上的此位置。仅当**Q381** = 1时有效。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q384 测头TS 轴: 第三轴坐标? 探测轴上的触点坐标，将预设点设置在探测轴上的此位置。仅当**Q381** = 1时有效。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q333 TS 轴的新原点? 数控系统在探测轴上设置预设点的坐标。默认设置值 = 0。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**

举例

```
11 TCH PROBE 414 DATUM OUTSIDE CORNER ~
  Q263=+37      ;1ST POINT 1ST AXIS ~
  Q264=+7       ;1ST POINT 2ND AXIS ~
  Q326=+50      ;SPACING IN 1ST AXIS ~
  Q296=+95      ;3RD PNT IN 1ST AXIS ~
  Q297=+25      ;3RD PNT IN 2ND AXIS ~
  Q327=+45      ;SPACING IN 2ND AXIS ~
  Q261=-5       ;MEASURING HEIGHT ~
  Q320=+0       ;SET-UP CLEARANCE ~
  Q260=+20      ;CLEARANCE HEIGHT ~
  Q301=+0       ;MOVE TO CLEARANCE ~
  Q304=+0       ;BASIC ROTATION ~
  Q305=+7       ;NUMBER IN TABLE ~
  Q331=+0       ;DATUM ~
  Q332=+0       ;DATUM ~
  Q303=+1       ;MEAS. VALUE TRANSFER ~
  Q381=+1       ;PROBE IN TS AXIS ~
  Q382=+85      ;1ST CO. FOR TS AXIS ~
  Q383=+50      ;2ND CO. FOR TS AXIS ~
  Q384=+0       ;3RD CO. FOR TS AXIS ~
  Q333=+1       ;DATUM
```

5.15 循环415 DATUM INSIDE CORNER

ISO编程
G415

应用

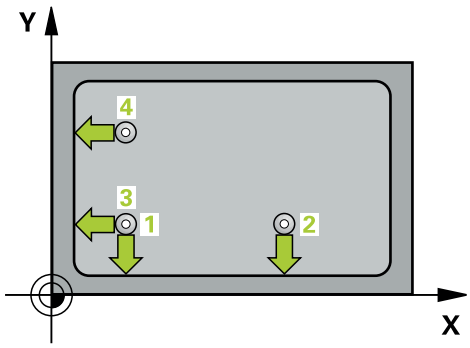
探测循环**415**可确定两条直线的交点并将其定义为预设点。根据需要，数控系统也可将交点坐标写入原点表或预设表中。

> 海德汉建议不用循环**415 DATUM INSIDE CORNER**，而是使用功能更强的循环**1416 交点探测**。

相关主题

- 循环**1416 交点探测**
  更多信息: "循环1416交点探测", 84 页

循环运行



1 数控系统将测头定位在第一触点1的预定位位置，用定位规则定位。
  更多信息: "定位规则", 42 页
2 然后，测头运动到输入的测量高度位置并用探测进给速率（**F**列）探测第一触点。探测方向取决于标识角点的编号。
3 测头移到下个触点2；数控系统沿次要轴将测头偏移安全高度**Q320** + **SET_UP** + 球头半径的尺寸，然后执行第二次探测操作
4 数控系统将测头定位在触点3位置（使用与第一触点相同的定位规则）并在该位置执行探测
5 然后，测头移到触点4位置。数控系统沿基本轴将测头偏移安全高度**Q320** + **SET_UP** + 球头半径的尺寸，然后执行第四次探测操作
6 数控系统将测头返回第二安全高度。
7 根据循环参数**Q303**和**Q305**，数控系统处理所确定的预设点，参见 "应用", 141 页
8 然后，数控系统将角点坐标的计算结果保存在以下Q参数中。
9 根据需要，数控系统继续沿探测轴在单独的探测操作中确定预设点。

> 该数控系统总是沿加工面辅助轴方向测量第一条直线。

Q参数编号	含义
Q151	沿参考轴的角点实际值
Q152	沿辅助轴的角点实际值

注意

注意

碰撞危险！

运行探测循环**400**至**499**时，不允许被激活全部坐标变换循环。有碰撞危险！

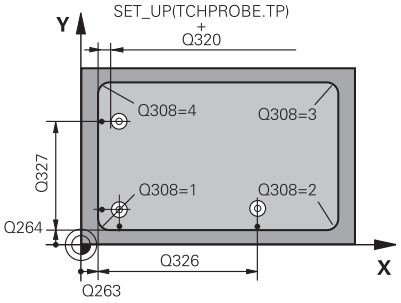
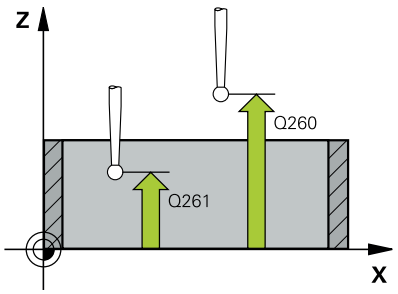
- 在探测循环前，不允许激活以下循环：**循环7 DATUM SHIFT**、循环8 **MIRROR IMAGE**、**循环**10**ROTATION**、循环**11 SCALING**和循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**。
- 首先重置任何坐标变换。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 数控系统将在循环起点处重置当前的基本旋转。

编程说明

- 定义循环前，必须编程一个刀具调用，以定义探测轴。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q263 第一个测量点的第一轴坐标?** 加工面基本轴上的角点坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q264 第一个测量点的第二轴坐标? 加工面辅助轴上的角点坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q326 在第一个轴上的间距? 加工面基本轴上的第一角点和第二测量点间的距离。 该值提供增量效果。 输入：**0...99999.9999**
	Q327 在第二个轴上的间距? 角点与第四测量点间在加工面辅助轴上的距离。 该值提供增量效果。 输入：**0...99999.9999**
	Q308 转角? (1/2/3/4) 代表角点的编号，数控系统用其设置预设点。 输入：**1**，**2**，**3**，**4**
	**Q261 测量轴方向的测量高度?** 球头中心的探测轴坐标，沿此探测轴进行测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	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**

帮助图形	参数
	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)? 定义测头如何在两测量点间运动： **0**：在测量点间移到测量高度 **1**：在测量点间移到第二安全高度 输入：**0**，**1**
	Q304 执行基本旋转(0/1)? 定义数控系统是否用基本旋转补偿工件的不对正量： **0**：无基本旋转 **1**：基本旋转 输入：**0**，**1**
	Q305 表中的号码? 表示预设点表或原点表的行号，数控系统用该行号保存角点坐标。根据**Q303**，数控系统将该信息输入到预设表或原点表中： 如果**Q303 = 1**，数控系统将数据写入预设表中。 如果**Q303 = 0**，数控系统将数据写入原点表中。不自动激活原点。 **更多信息:** "保存计算的预设点", 141 页 输入：**0...99999**
	Q331 参考轴的新原点? 基本轴上的坐标，数控系统在该位置设置计算的角点。默认设置值 = 0。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q332 次要轴的新原点? 辅助轴上的坐标，数控系统在该位置设置计算的角点。默认设置值 = 0。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q303 测量值转移 (0,1)? 定义将预设点计算结果保存在原点表中还是保存在预设表中： **-1**：不允许用。加载老版NC数控程序时，数控系统输入 参见 "应用", 141 页 **0**：将预设点计算结果写入当前原点表中。参考系统为当前工件坐标系。 **1**：将预设点计算结果写入预设表中。 输入：**-1**，**0**，**+1**
	Q381 测头在TS 轴? (0/1) 定义数控系统是否也将预设点设置在探测轴上： **0**：不将预设点设置在探测轴上 **1**：将预设点设置在探测轴上 输入：**0**，**1**

帮助图形	参数
	Q382 测头 TS 轴: 第一轴坐标? 加工面基本轴上的触点坐标；将预设点设置在探测轴上的此位置。仅当**Q381** = 1时有效。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q383 测头TS 轴: 第二轴坐标? 加工面辅助轴上的触点坐标，将预设点设置在探测轴上的此位置。仅当**Q381** = 1时有效。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q384 测头TS 轴: 第三轴坐标? 探测轴上的触点坐标，将预设点设置在探测轴上的此位置。仅当**Q381** = 1时有效。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q333 TS 轴的新原点? 数控系统在探测轴上设置预设点的坐标。默认设置值 = 0。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**

举例

```
11 TCH PROBE 415 DATUM INSIDE CORNER ~
  Q263=+37      ;1ST POINT 1ST AXIS ~
  Q264=+7       ;1ST POINT 2ND AXIS ~
  Q326=+50      ;SPACING IN 1ST AXIS ~
  Q327=+45      ;SPACING IN 2ND AXIS ~
  Q308=+1       ;CORNER ~
  Q261=-5       ;MEASURING HEIGHT ~
  Q320=+0       ;SET-UP CLEARANCE ~
  Q260=+20      ;CLEARANCE HEIGHT ~
  Q301=+0       ;MOVE TO CLEARANCE ~
  Q304=+0       ;BASIC ROTATION ~
  Q305=+7       ;NUMBER IN TABLE ~
  Q331=+0       ;DATUM ~
  Q332=+0       ;DATUM ~
  Q303=+1       ;MEAS. VALUE TRANSFER ~
  Q381=+1       ;PROBE IN TS AXIS ~
  Q382=+85      ;1ST CO. FOR TS AXIS ~
  Q383=+50      ;2ND CO. FOR TS AXIS ~
  Q384=+0       ;3RD CO. FOR TS AXIS ~
  Q333=+1       ;DATUM
```

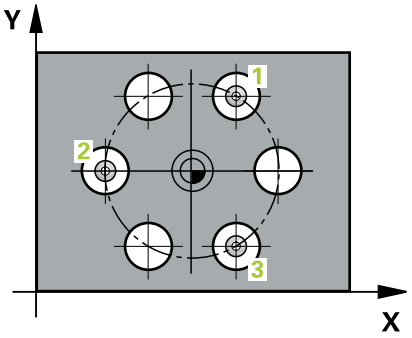
5.16 循环416 DATUM CIRCLE CENTER

ISO编程
G416

应用

探测循环**416**可测量三个孔确定螺栓孔圆的圆心，并将所确定的圆心定义为预设点。根据需要，数控系统也可将中心点坐标写入原点表或预设表中。

循环运行



1 数控系统将测头定位在第一孔**1**所输入的位置，用定位规则定位。
更多信息: "定位规则", 42 页
2 然后，测头移至输入的测量高度处并探测四个点，确定第一孔中心点。
3 测头返回第二安全高度，然后移至输入的第二孔**2**的圆心位置。
4 数控系统将测头移至所输入的测量高度处并探测四个点，确定第二孔中心点。
5 测头返回第二安全高度，然后移至输入的第三孔**3**的圆心位置。
6 数控系统将测头移至所输入的测量高度处并探测四个点，以确定第三孔中心点。
7 数控系统将测头返回第二安全高度。
8 根据循环参数**Q303**和**Q305**，数控系统处理所确定的预设点，参见 "应用", 141 页
9 然后，数控系统将实际值保存在以下Q参数中。
10 根据需要，数控系统继续沿探测轴在单独的探测操作中测量预设点。

Q参数编号	含义
Q151	沿参考轴中心的实际值
Q152	沿辅助轴中心的实际值
Q153	螺栓孔圆直径实际值

注意

注意

碰撞危险！

运行探测循环**400**至**499**时，不允许被激活全部坐标变换循环。有碰撞危险！

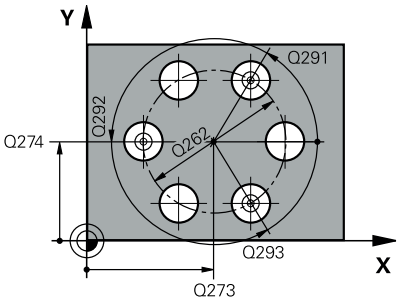
- 在探测循环前，不允许激活以下循环：**循环7 DATUM SHIFT**、循环8 **MIRROR IMAGE**、**循环**10**ROTATION**、循环**11 SCALING**和循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**。
- 首先重置任何坐标变换。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 数控系统将在循环起点处重置当前的基本旋转。

编程说明

- 定义循环前，必须编程一个刀具调用，以定义探测轴。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q273 中点的第一轴坐标 (名义值)?** 加工面基本轴上的螺栓孔圆的圆心（名义值）。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q274 中点的第二轴坐标 (名义值)? 加工面辅助轴上的螺栓孔圆的圆心（名义值）。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q262 名义直径? 输入螺栓孔圆的近似直径。孔径越小，名义直径越精确。 输入：**0...99999.9999**
	Q291 第一个孔的极坐标角度? 加工面上第一孔中心的极坐标角度。 该值有绝对式效果。 输入：**-360.000...+360.000**
	Q292 第二个孔的极坐标角度? 加工面上第二孔中心的极坐标角度。 该值有绝对式效果。 输入：**-360.000...+360.000**
	Q293 第三个孔的极坐标角度? 加工面上第三孔中心的极坐标角度。 该值有绝对式效果。 输入：**-360.000...+360.000**
	Q261 测量轴方向的测量高度? 球头中心的探测轴坐标，沿此探测轴进行测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	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**
	Q305 表中的号码? 输入预设表 / 原点表的行号，数控系统将中心坐标保存在此行中。根据**Q303**，数控系统将该信息输入到预设表或原点表中。 如果**Q303=1**，数控系统将数据写入预设表中。 如果**Q303 = 0**，数控系统释义为零点表。不自动激活原点。 **更多信息:** "保存计算的预设点", 141 页 输入：**0...99999**
	Q331 参考轴的新原点? 基本轴上的坐标，数控系统在该位置设置计算的螺栓孔圆的圆心。默认设置值 = 0。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q332 次要轴的新原点? 辅助轴上的坐标，数控系统在该位置设置计算的螺栓孔圆的圆心。默认设置值 = 0。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**

帮助图形	参数
	Q303 测量值转移 (0,1)? 定义将预设点计算结果保存在原点表中还是保存在预设表中： **-1**：不允许用。加载老版NC数控程序时，数控系统输入 参见 "应用", 141 页 **0**：将预设点计算结果写入当前原点表中。参考系统为当前工件坐标系。 **1**：将预设点计算结果写入预设表中。 输入：**-1**，**0**，**+1**
	Q381 测头在TS 轴? (0/1) 定义数控系统是否也将预设点设置在探测轴上： **0**：不将预设点设置在探测轴上 **1**：将预设点设置在探测轴上 输入：**0**，**1**
	Q382 测头 TS 轴: 第一轴坐标? 加工面基本轴上的触点坐标；将预设点设置在探测轴上的此位置。仅当**Q381** = 1时有效。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q383 测头TS 轴: 第二轴坐标? 加工面辅助轴上的触点坐标，将预设点设置在探测轴上的此位置。仅当**Q381** = 1时有效。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q384 测头TS 轴: 第三轴坐标? 探测轴上的触点坐标，将预设点设置在探测轴上的此位置。仅当**Q381** = 1时有效。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q333 TS 轴的新原点? 数控系统在探测轴上设置预设点的坐标。默认设置值 = 0。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q320 安全高度 ? 触点与球头间的附加距离。**Q320**累加至**SET_UP**（探测表），且只适用于沿探测轴探测预设点时。 该值提供增量效果。 输入：**0...99999.9999** 或**PREDEF**

举例

```
11 TCH PROBE 416 DATUM CIRCLE CENTER ~
    Q273=+50          ;CENTER IN 1ST AXIS ~
    Q274=+50          ;CENTER IN 2ND AXIS ~
    Q262=+90          ;NOMINAL DIAMETER ~
    Q291=+34          ;ANGLE OF 1ST HOLE ~
    Q292=+70          ;ANGLE OF 2ND HOLE ~
    Q293=+210         ;ANGLE OF 3RD HOLE ~
    Q261=-5           ;MEASURING HEIGHT ~
    Q260=+20          ;CLEARANCE HEIGHT ~
    Q305=+12          ;NUMBER IN TABLE ~
    Q331=+0           ;DATUM ~
    Q332=+0           ;DATUM ~
    Q303=+1           ;MEAS. VALUE TRANSFER ~
    Q381=+1           ;PROBE IN TS AXIS ~
    Q382=+85          ;1ST CO. FOR TS AXIS ~
    Q383=+50          ;2ND CO. FOR TS AXIS ~
    Q384=+0           ;3RD CO. FOR TS AXIS ~
    Q333=+1           ;DATUM ~
    Q320=+0           ;SET-UP CLEARANCE
```

5.17 循环417 DATUM IN TS AXIS

ISO编程
G417

应用

探测循环**417**可测量探测轴上的任意坐标并将其定义为预设点。根据需要，数控系统也可将坐标测量值写入原点表或预设表中。

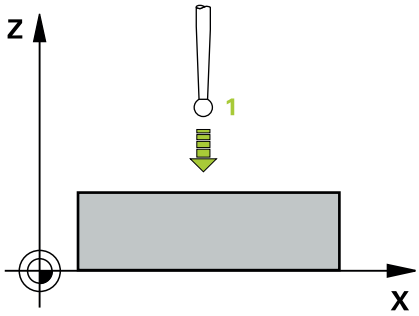
> 海德汉建议不用循环**417 DATUM IN TS AXIS**，而是使用功能更强的循环**1400 位置探测**。

相关主题

- 循环**1400 位置探测**
  更多信息: "循环1400 POSITION PROBING", 117 页

循环运行

1 根据定位规则，数控系统将测头定位在编程的触点1位置。在此过程中，数控系统将测头沿探测轴的正方向偏移安全高度的距离。
  更多信息: "定位规则", 42 页
2 然后，测头沿其自身轴移至输入为触点1的坐标位置并通过简单探测运动测量实际位置
3 数控系统将测头返回第二安全高度。
4 根据循环参数**Q303**和**Q305**，数控系统处理所确定的预设点，参见 "应用", 141 页
5 然后，数控系统将实际值保存在以下Q参数中。



Q参数编号	含义
Q160	测量点的实际值

注意

注意

碰撞危险！

运行探测循环**400**至**499**时，不允许被激活全部坐标变换循环。有碰撞危险！

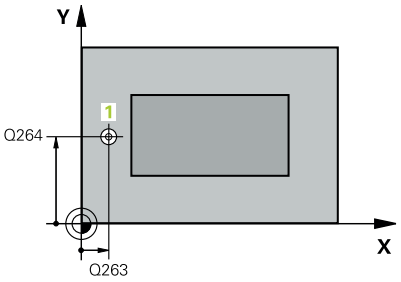
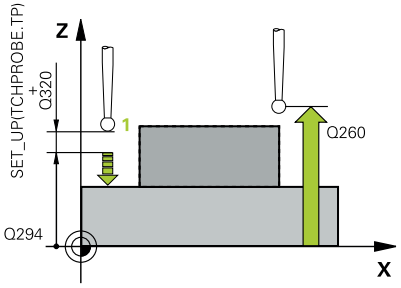
- 在探测循环前，不允许激活以下循环：**循环7 DATUM SHIFT**、循环8 **MIRROR IMAGE**、**循环**10**ROTATION**、循环**11 SCALING**和循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**。
- 首先重置任何坐标变换。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 数控系统在该轴设置预设点。
- 数控系统将在循环起点处重置当前的基本旋转。

编程说明

- 定义循环前，必须编程一个刀具调用，以定义探测轴。

循环参数

帮助图形	参数
 	**Q263 第一个测量点的第一轴坐标?** 第一触点在加工面基本轴的坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999** **Q264 第一个测量点的第二轴坐标?** 第一触点在加工面辅助轴的坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999** **Q294 第一个测量点的第三轴坐标?** 探测轴上的第一触点坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999** **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** **Q305 表中的号码?** 表示预设点表或原点表的行号，数控系统用该行号保存坐标。根据**Q303**，数控系统将该信息输入到预设表或原点表中。 如果**Q303 = 1**，数控系统将数据写入预设表中。 如果**Q303 = 0**，数控系统将数据写入原点表中。不自动激活原点。 **更多信息:** "保存计算的预设点", 141 页 输入：**0...99999** **Q333 TS 轴的新原点?** 数控系统在探测轴上设置预设点的坐标。默认设置值 = 0。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999** **Q303 测量值转移 (0,1)?** 定义将预设点计算结果保存在原点表中还是保存在预设表中： **-1**：不允许用。加载老版NC数控程序时，数控系统输入 参见 "应用", 141 页 **0**：将预设点计算结果写入当前原点表中。参考系统为当前工件坐标系。 **1**：将预设点计算结果写入预设表中。 输入：**-1**，**0**，**+1**

举例

```
11 TCH PROBE 417 DATUM IN TS AXIS ~
    Q263=+25          ;1ST POINT 1ST AXIS ~
    Q264=+25          ;1ST POINT 2ND AXIS ~
    Q294=+25          ;1ST POINT 3RD AXIS ~
    Q320=+0           ;SET-UP CLEARANCE ~
    Q260=+50          ;CLEARANCE HEIGHT ~
    Q305=+0           ;NUMBER IN TABLE ~
    Q333=+0           ;DATUM ~
    Q303=+1           ;MEAS. VALUE TRANSFER
```

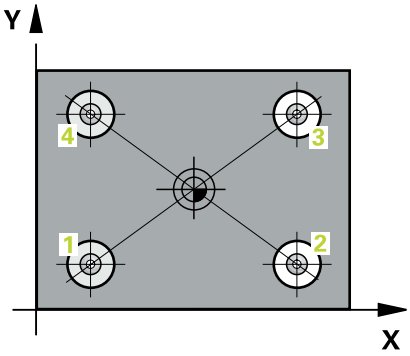
5.18 循环418 DATUM FROM 4 HOLES

ISO编程
G418

应用

探测循环**418**可计算两个对角孔圆心间连线的交点并将预设点设置在该交点位置。根据需要，数控系统也可将交点坐标写入原点表或预设表中。

循环运行



1 数控系统用定位规则将测头定位在第一孔1中心的位置。
更多信息: "定位规则", 42 页
2 然后，测头移至输入的测量高度处并探测四个点，确定第一孔中心点。
3 测头返回第二安全高度，然后移至输入的第二孔2的圆心位置。
4 数控系统将测头移至所输入的测量高度处并探测四个点，确定第二孔中心点。
5 对于孔3和孔4，数控系统重复执行该操作步骤。
6 数控系统将测头返回第二安全高度。
7 根据循环参数**Q303**和**Q305**，数控系统处理所确定的预设点，参见 "应用", 141 页
8 数控系统计算预设点，预设点位于孔1/3和2/4圆心间连线的交点并将实际值保存在以下Q参数中。
9 根据需要，数控系统继续沿探测轴在单独的探测操作中测量预设点。

Q参数编号	含义
Q151	沿参考轴的交点实际值
Q152	沿辅助轴的交点实际值

注意

注意

碰撞危险！

运行探测循环**400**至**499**时，不允许被激活全部坐标变换循环。有碰撞危险！

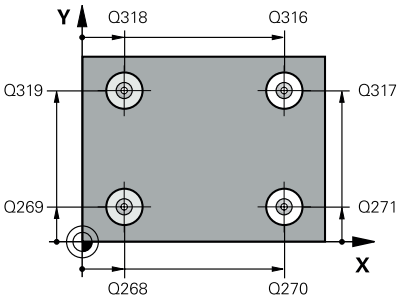
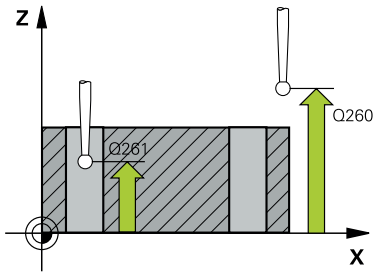
- 在探测循环前，不允许激活以下循环：**循环7 DATUM SHIFT**、循环8 **MIRROR IMAGE**、**循环**10**ROTATION**、循环**11 SCALING**和循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**。
- 首先重置任何坐标变换。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 数控系统将在循环起点处重置当前的基本旋转。

编程说明

- 定义循环前，必须编程一个刀具调用，以定义探测轴。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q268 第一个孔: 中点的第一轴坐标?** 加工面基本轴上的第一孔中心。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+9999.9999**
	Q269 第一个孔: 中点的第二轴坐标? 第一孔沿加工面辅助轴的中心。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q270 第二个孔: 中点的第一轴坐标? 加工面基本轴上的第二孔中心。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q271 第二个孔: 中点的第二轴坐标? 第二孔沿加工面辅助轴的中心。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q316 第三个孔: 中点的第一轴坐标? 加工面基本轴上的第三孔圆心。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q317 第三个孔: 中点的第二轴坐标? 加工面辅助轴上的第三孔圆心。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q318 第四个孔: 中点的第一轴坐标? 加工面基本轴上的第四孔圆心。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q319 第四个孔: 中点的第二轴坐标? 加工面辅助轴上的第四孔圆心。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	**Q261 测量轴方向的测量高度?** 球头中心的探测轴坐标，沿此探测轴进行测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	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**

帮助图形	参数
	Q305 表中的号码? 表示预设点表或原点表中的行号，数控系统用该行号保存连线交点的坐标。根据**Q303**，数控系统将该信息输入到预设表或原点表中。 如果**Q303 = 1**，数控系统将数据写入预设表中。 如果**Q303 = 0**，数控系统将数据写入原点表中。不自动激活原点。 **更多信息:** "保存计算的预设点", 141 页 输入：**0...99999**
	Q331 参考轴的新原点? 基本轴上的坐标，数控系统在该位置设置计算的连线交点。默认设置值 = 0。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q332 次要轴的新原点? 辅助轴上的坐标，数控系统在该位置设置计算的连线交点。默认设置值 = 0。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+9999.9999**
	Q303 测量值转移 (0,1)? 定义将预设点计算结果保存在原点表中还是保存在预设表中： **-1**：不允许用。加载老版NC数控程序时，数控系统输入 参见 "应用", 141 页 **0**：将预设点计算结果写入当前原点表中。参考系统为当前工件坐标系。 **1**：将预设点计算结果写入预设表中。 输入：**-1**，**0**，**+1**
	Q381 测头在TS 轴? (0/1) 定义数控系统是否也将预设点设置在探测轴上： **0**：不将预设点设置在探测轴上 **1**：将预设点设置在探测轴上 输入：**0**，**1**
	Q382 测头 TS 轴: 第一轴坐标? 加工面基本轴上的触点坐标；将预设点设置在探测轴上的此位置。仅当**Q381** = 1时有效。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q383 测头TS 轴: 第二轴坐标? 加工面辅助轴上的触点坐标，将预设点设置在探测轴上的此位置。仅当**Q381** = 1时有效。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q384 测头TS 轴: 第三轴坐标? 探测轴上的触点坐标，将预设点设置在探测轴上的此位置。仅当**Q381** = 1时有效。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**

帮助图形	参数
	Q333 TS 轴的新原点? 数控系统在探测轴上设置预设点的坐标。默认设置值 = 0。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**

举例

```
11 TCH PROBE 418 DATUM FROM 4 HOLES ~
  Q268=+20      ;1ST CENTER 1ST AXIS ~
  Q269=+25      ;1ST CENTER 2ND AXIS ~
  Q270=+150     ;2ND CENTER 1ST AXIS ~
  Q271=+25      ;2ND CENTER 2ND AXIS ~
  Q316=+150     ;3RD CENTER 1ST AXIS ~
  Q317=+85      ;3RD CENTER 2ND AXIS ~
  Q318=+22      ;4TH CENTER 1ST AXIS ~
  Q319=+80      ;4TH CENTER 2ND AXIS ~
  Q261=-5       ;MEASURING HEIGHT ~
  Q260=+10      ;CLEARANCE HEIGHT ~
  Q305=+12      ;NUMBER IN TABLE ~
  Q331=+0       ;DATUM ~
  Q332=+0       ;DATUM ~
  Q303=+1       ;MEAS. VALUE TRANSFER ~
  Q381=+1       ;PROBE IN TS AXIS ~
  Q382=+85      ;1ST CO. FOR TS AXIS ~
  Q383=+50      ;2ND CO. FOR TS AXIS ~
  Q384=+0       ;3RD CO. FOR TS AXIS ~
  Q333=+0       ;DATUM
```

5.19 循环419 DATUM IN ONE AXIS

ISO编程
G419

应用

探测循环**419**可测量可选轴上的任意坐标并将其定义为预设点。根据需要，数控系统也可将坐标测量值写入原点表或预设表中。

海德汉建议不用循环**419 DATUM IN ONE AXIS**，而是使用功能更强的循环**1400 位置探测**。

相关主题

- 循环**1400 位置探测**
  更多信息: "循环1400 POSITION PROBING", 117 页

循环运行

1 数控系统将测头定位在第一触点1的预定位位置，用定位规则定位。
  更多信息: "定位规则", 42 页
2 然后，测头移至编程测量高度处并通过简单探测运动测量实际位置。
3 数控系统将测头返回第二安全高度。
4 根据循环参数**Q303**和**Q305**，数控系统处理所计算的预设点，参见 "应用", 141 页

注意

注意

碰撞危险！

运行探测循环**400**至**499**时，不允许被激活全部坐标变换循环。有碰撞危险！

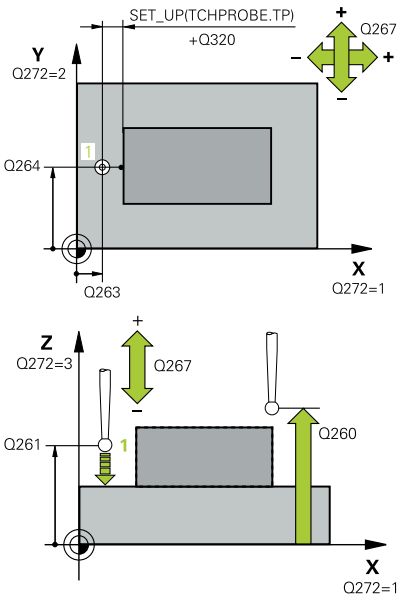
- 在探测循环前，不允许激活以下循环：**循环7 DATUM SHIFT**、循环8 **MIRROR IMAGE**、**循环**10**ROTATION**、循环**11 SCALING**和循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**。
- 首先重置任何坐标变换。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 如果要将多轴的预设点保存在预设表中，可多次在一行中使用循环**419**。然而，每次运行循环**419**后必须重新激活预设点号。如果将预设点0用作当前预设点，不需要该操作。
- 数控系统将在循环起点处重置当前的基本旋转。

编程说明

- 定义循环前，必须编程一个刀具调用，以定义探测轴。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q263 第一个测量点的第一轴坐标?** 第一触点在加工面基本轴的坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999** **Q264 第一个测量点的第二轴坐标?** 第一触点在加工面辅助轴的坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999** **Q261 测量轴方向的测量高度?** 球头中心的探测轴坐标，沿此探测轴进行测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999** **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** **Q272 测量轴(1/2/3, 1= 参考轴)?** 被测轴： **1**：基本轴 = 测量轴 **2**：辅助轴 = 测量轴 **3**：探测轴 = 测量轴

轴配置

当前探测轴：Q272 = 3	对应的基本轴：Q272 = 1	对应的辅助轴：Q272 = 2
Z	X	Y
Y	Z	X
X	Y	Z

输入：**1**，**2**，**3**

Q267 移动方向 1 (+1=+ / -1=-)?

测头接近工件的方向：

–1：负运动方向

+1：正运动方向

输入：**-1**，**+1**

帮助图形	参数
	Q305 表中的号码? 表示预设点表或原点表的行号，数控系统用该行号保存坐标。根据**Q303**，数控系统将该信息输入到预设表或原点表中。 如果**Q303 = 1**，数控系统将数据写入预设表中。 如果**Q303 = 0**，数控系统将数据写入原点表中。不自动激活原点。 **更多信息:** "保存计算的预设点", 141 页 输入：**0...99999**
	Q333 新原点? 数控系统设置预设点的坐标。默认设置值 = 0。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q303 测量值转移 (0,1)? 定义将预设点计算结果保存在原点表中还是保存在预设表中： **-1**：不允许用。加载老版NC数控程序时，数控系统输入 参见 "应用", 141 页 **0**：将预设点计算结果写入当前原点表中。参考系统为当前工件坐标系。 **1**：将预设点计算结果写入预设表中。 输入：**-1**，**0**，**+1**

举例

```
11 TCH PROBE 419 DATUM IN ONE AXIS ~
  Q263=+25          ;1ST POINT 1ST AXIS ~
  Q264=+25          ;1ST POINT 2ND AXIS ~
  Q261=+25          ;MEASURING HEIGHT ~
  Q320=+0           ;SET-UP CLEARANCE ~
  Q260=+50          ;CLEARANCE HEIGHT ~
  Q272=+1           ;MEASURING AXIS ~
  Q267=+1           ;TRAVERSE DIRECTION ~
  Q305=+0           ;NUMBER IN TABLE ~
  Q333=+0           ;DATUM ~
  Q303=+1           ;MEAS. VALUE TRANSFER
```

5.20 循环408 SLOT CENTER REF PT

ISO编程
G408

应用

探测循环**408**可确定槽的中心并将该位置定义为预设点。根据需要，数控系统也可将中心点坐标写入原点表或预设表中。

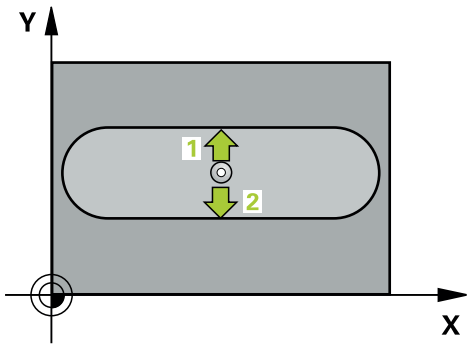
> 海德汉建议不用循环**408 SLOT CENTER REF PT**，而是使用功能更强的循环**1404 探测槽/凸台**。

相关主题

- 循环**1404 探测槽/凸台**
  更多信息: "循环1404 探测槽/凸台", 128 页

循环运行

1 数控系统将测头定位在第一触点1的预定位位置，用定位规则定位。
  更多信息: "定位规则", 42 页
2 然后，测头运动到输入的测量高度位置并用探测进给速率（**F**列）探测第一触点。
3 然后，测头在测量高度或第二安全高度沿平行轴方向移到下个触点2并再次探测。
4 数控系统将测头返回第二安全高度。
5 根据循环参数**Q303**和**Q305**，数控系统处理所确定的预设点，参见 "应用", 141 页
6 然后，数控系统将实际值保存在以下Q参数中。
7 根据需要，数控系统继续沿探测轴在单独的探测操作中测量预设点。



Q参数编号	含义
Q166	被测槽宽实际值
Q157	中心线的实际值

注意

注意

碰撞危险！

运行探测循环**400**至**499**时，不允许被激活全部坐标变换循环。有碰撞危险！

- 在探测循环前，不允许激活以下循环：**循环7 DATUM SHIFT**、循环8 **MIRROR IMAGE**、**循环**10**ROTATION**、循环**11 SCALING**和循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**。
- 首先重置任何坐标变换。

注意

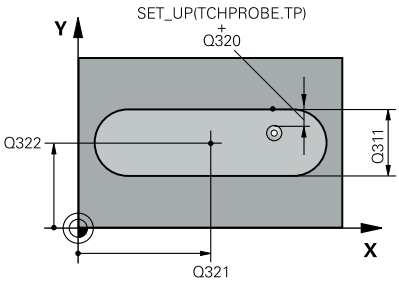
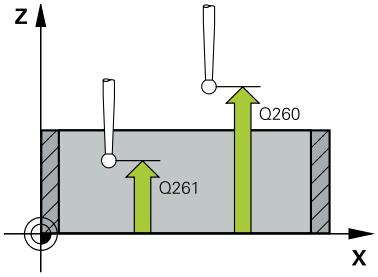
碰撞危险！

如果槽宽和安全高度不允许在触点附近预定位，数控系统一定从槽的中心开始探测。这时，测头在两个测量点间不返回第二安全高度。可能碰撞！

- 为避免测头与工件碰撞，输入**较小**槽宽的估计值。
- 循环定义前，必须编程一个刀具调用功能以定义探测轴。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 数控系统将在循环起点处重置当前的基本旋转。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q321 中心的第一轴坐标?** 加工面基本轴上的槽中心。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q322 中心的第二轴坐标? 加工面辅助轴上的槽中心。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q311 槽宽度? 槽宽，与在加工面上的位置无关。 该值提供增量效果。 输入：**0...99999.9999**
	Q272 测量轴(1= 第一个轴 / 2=第二个轴)? 加工面上轴，沿此轴测量： **1**：基本轴 = 测量轴 **2**：辅助轴 = 测量轴 输入：**1**，**2**
	**Q261 测量轴方向的测量高度?** 球头中心的探测轴坐标，沿此探测轴进行测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	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)? 定义测头如何在两测量点间运动： **0**：在测量点间移到测量高度 **1**：在测量点间移到第二安全高度 输入：**0**，**1**
	Q305 表中的号码? 输入预设表 / 原点表的行号，数控系统将中心坐标保存在此行中。根据**Q303**，数控系统将该信息输入到预设表或原点表中。 如果**Q303=1**，数控系统将数据写入预设表中。 如果**Q303 = 0**，数控系统释义为零点表。不自动激活原点。 **更多信息:** "保存计算的预设点", 141 页 输入：**0...99999**
	Q405 新原点? 测量轴上的坐标，数控系统在该位置设置计算的槽中心。默认设置值 = 0。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+9999.9999**

帮助图形	参数
	Q303 测量值转移 (0,1)? 定义将预设点计算结果保存在原点表中还是保存在预设表中： **0**：将预设点计算结果写入当前原点表中，进行原点平移。参考系统为当前工件坐标系。 **1**：将预设点计算结果写入预设表中。 输入：**0**，**1**
	Q381 测头在TS 轴? (0/1) 定义数控系统是否也将预设点设置在探测轴上： **0**：不将预设点设置在探测轴上 **1**：将预设点设置在探测轴上 输入：**0**，**1**
	Q382 测头 TS 轴: 第一轴坐标? 加工面基本轴上的触点坐标；将预设点设置在探测轴上的此位置。仅当**Q381** = 1时有效。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q383 测头TS 轴: 第二轴坐标? 加工面辅助轴上的触点坐标，将预设点设置在探测轴上的此位置。仅当**Q381** = 1时有效。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q384 测头TS 轴: 第三轴坐标? 探测轴上的触点坐标，将预设点设置在探测轴上的此位置。仅当**Q381** = 1时有效。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q333 TS 轴的新原点? 数控系统在探测轴上设置预设点的坐标。默认设置值 = 0。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**

举例

```
11 TCH PROBE 408 SLOT CENTER REF PT ~
  Q321=+50          ;CENTER IN 1ST AXIS ~
  Q322=+50          ;CENTER IN 2ND AXIS ~
  Q311=+25          ;SLOT WIDTH ~
  Q272=+1           ;MEASURING AXIS ~
  Q261=-5           ;MEASURING HEIGHT ~
  Q320=+0           ;SET-UP CLEARANCE ~
  Q260=+20          ;CLEARANCE HEIGHT ~
  Q301=+0           ;MOVE TO CLEARANCE ~
  Q305=+10          ;NUMBER IN TABLE ~
  Q405=+0           ;DATUM ~
  Q303=+1           ;MEAS. VALUE TRANSFER ~
  Q381=+1           ;PROBE IN TS AXIS ~
  Q382=+85          ;1ST CO. FOR TS AXIS ~
  Q383=+50          ;2ND CO. FOR TS AXIS ~
  Q384=+0           ;3RD CO. FOR TS AXIS ~
  Q333=+1           ;DATUM
```

5.21 循环409 RIDGE CENTER REF PT

ISO编程
G409

应用

探测循环**409**可确定凸台的中心并将该位置定义为预设点。根据需要，数控系统也可将中心点坐标写入原点表或预设表中。

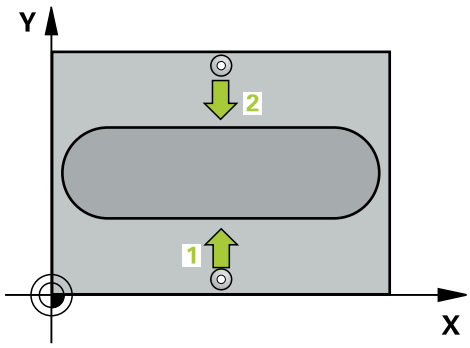
> 海德汉建议不用循环**409 RIDGE CENTER REF PT**，而是使用功能更强的循环**1404 探测槽/凸台**。

相关主题

- 循环**1404 探测槽/凸台**
  更多信息: "循环1404 探测槽/凸台", 128 页

循环运行

1 数控系统将测头定位在第一触点1的预定位位置，用定位规则定位。
  更多信息: "定位规则", 42 页
2 然后，测头运动到输入的测量高度位置并用探测进给速率（**F**列）探测第一触点。
3 然后，测头在第二安全高度移到下个触点2并再次探测。
4 数控系统将测头返回第二安全高度。
5 根据循环参数**Q303**和**Q305**，数控系统处理所确定的预设点，参见 "应用", 141 页
6 然后，数控系统将实际值保存在以下Q参数中。
7 根据需要，数控系统继续沿探测轴在单独的探测操作中测量预设点。



Q参数编号	含义
Q166	被测凸台宽度实际值
Q157	中心线的实际值

注意

注意

碰撞危险！

运行探测循环**400**至**499**时，不允许被激活全部坐标变换循环。有碰撞危险！

- 在探测循环前，不允许激活以下循环：**循环7 DATUM SHIFT**、循环8 **MIRROR IMAGE**、**循环**10**ROTATION**、循环**11 SCALING**和循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**。
- 首先重置任何坐标变换。

注意

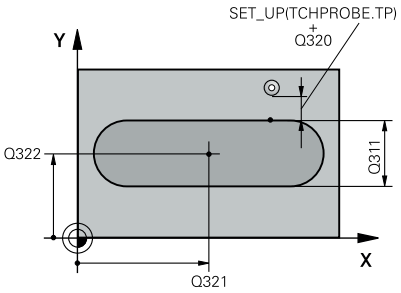
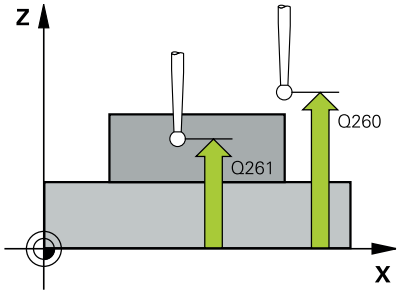
碰撞危险！

为避免测头与工件碰撞，输入**较大**的凸台宽度估计值。

- 循环定义前，必须编程一个刀具调用功能以定义探测轴。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 数控系统将在循环起点处重置当前的基本旋转。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q321 中心的第一轴坐标?** 加工面基本轴上的凸台中心。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q322 中心的第二轴坐标? 加工面辅助轴上的凸台中心。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q311 螺脊宽度? 凸台宽度，与在加工面上的位置无关。 该值提供增量效果。 输入：**0...99999.9999**
	Q272 测量轴(1= 第一个轴 / 2=第二个轴)? 加工面上轴，沿此轴测量： **1**：基本轴 = 测量轴 **2**：辅助轴 = 测量轴 输入：**1**，**2**
	**Q261 测量轴方向的测量高度?** 球头中心的探测轴坐标，沿此探测轴进行测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	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**
	Q305 表中的号码? 输入预设表 / 原点表的行号，数控系统将中心坐标保存在此行中。根据**Q303**，数控系统将该信息输入到预设表或原点表中。 如果**Q303=1**，数控系统将数据写入预设表中。 如果**Q303 = 0**，数控系统释义为零点表。不自动激活原点。 **更多信息:** "保存计算的预设点", 141 页 输入：**0...99999**
	Q405 新原点? 测量轴上的坐标，数控系统在该位置设置计算的凸台中心。默认设置值 = 0。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q303 测量值转移 (0,1)? 定义将预设点计算结果保存在原点表中还是保存在预设表中： **0**：将预设点计算结果写入当前原点表中，进行原点平移。参考系统为当前工件坐标系。 **1**：将预设点计算结果写入预设表中。 输入：**0**，**1**

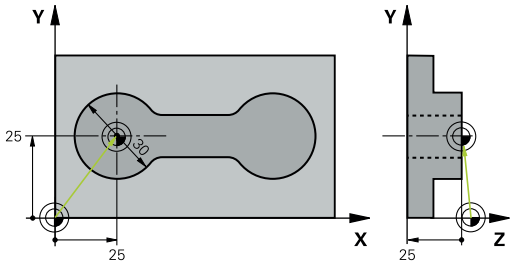
帮助图形	参数
	Q381 测头在TS 轴? (0/1) 定义数控系统是否也将预设点设置在探测轴上： **0**：不将预设点设置在探测轴上 **1**：将预设点设置在探测轴上 输入：**0**，**1**
	Q382 测头 TS 轴: 第一轴坐标? 加工面基本轴上的触点坐标；将预设点设置在探测轴上的此位置。仅当**Q381** = 1时有效。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q383 测头TS 轴: 第二轴坐标? 加工面辅助轴上的触点坐标，将预设点设置在探测轴上的此位置。仅当**Q381** = 1时有效。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q384 测头TS 轴: 第三轴坐标? 探测轴上的触点坐标，将预设点设置在探测轴上的此位置。仅当**Q381** = 1时有效。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q333 TS 轴的新原点? 数控系统在探测轴上设置预设点的坐标。默认设置值 = 0。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**

举例

```
11 TCH PROBE 409 RIDGE CENTER REF PT ~
  Q321=+50      ;CENTER IN 1ST AXIS ~
  Q322=+50      ;CENTER IN 2ND AXIS ~
  Q311=+25      ;RIDGE WIDTH ~
  Q272=+1       ;MEASURING AXIS ~
  Q261=-5       ;MEASURING HEIGHT ~
  Q320=+0       ;SET-UP CLEARANCE ~
  Q260=+20      ;CLEARANCE HEIGHT ~
  Q305=+10      ;NUMBER IN TABLE ~
  Q405=+0       ;DATUM ~
  Q303=+1       ;MEAS. VALUE TRANSFER ~
  Q381=+1       ;PROBE IN TS AXIS ~
  Q382=+85      ;1ST CO. FOR TS AXIS ~
  Q383=+50      ;2ND CO. FOR TS AXIS ~
  Q384=+0       ;3RD CO. FOR TS AXIS ~
  Q333=+1       ;DATUM
```

5.22 举例：将预设点设置在圆弧的中心和工件的顶面

- **Q325** = 触点1的极坐标角
- **Q247** = 计算触点2至触点4的步距角
- **Q305** = 写入预设表的行号5
- **Q303** = 将计算的预设点写入预设表
- **Q381** = 并将预设点设置在探测轴上
- **Q365** = 沿测量点间的圆弧路径运动

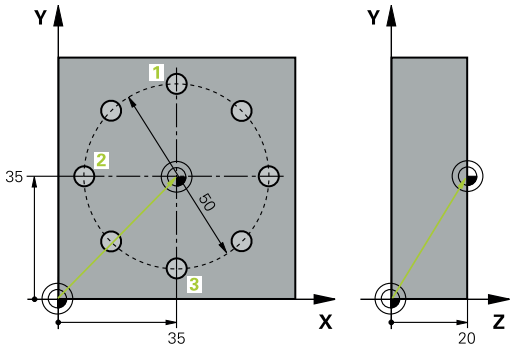



```
0  BEGIN PGM 413 MM
1  TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z
2  TCH PROBE 413 DATUM OUTSIDE CIRCLE ~
    Q321=+25          ;CENTER IN 1ST AXIS ~
    Q322=+25          ;CENTER IN 2ND AXIS ~
    Q262=+30          ;NOMINAL DIAMETER ~
    Q325=+90          ;STARTING ANGLE ~
    Q247=+45          ;STEPPING ANGLE ~
    Q261=-5           ;MEASURING HEIGHT ~
    Q320=+2           ;SET-UP CLEARANCE ~
    Q260=+50          ;CLEARANCE HEIGHT ~
    Q301=+0           ;MOVE TO CLEARANCE ~
    Q305=+5           ;NUMBER IN TABLE ~
    Q331=+0           ;DATUM ~
    Q332=+10          ;DATUM ~
    Q303=+1           ;MEAS. VALUE TRANSFER ~
    Q381=+1           ;PROBE IN TS AXIS ~
    Q382=+25          ;1ST CO. FOR TS AXIS ~
    Q383=+25          ;2ND CO. FOR TS AXIS ~
    Q384=+0           ;3RD CO. FOR TS AXIS ~
    Q333=+0           ;DATUM ~
    Q423=+4           ;NO. OF PROBE POINTS ~
    Q365=+0           ;TYPE OF TRAVERSE
3  END PGM 413 MM
```

5.23 举例：将预设点设置在工件的顶面和螺栓孔圆的圆心处

数控系统将计算的螺栓孔圆圆心写入预设表中，供以后使用。

- **Q291** = 第一孔中心1的极坐标角
- **Q292** = 第二孔中心2的极坐标角
- **Q293** = 第三孔中心3的极坐标角
- **Q305** = 将螺栓孔圆的圆心（X轴和Y轴）写入行号1
- **Q303** = 在预设表**PRESET.PR**中，相对机床坐标系（REF坐标系）保存预设点




```
0  BEGIN PGM 416 MM
1  TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z
2  TCH PROBE 416 DATUM CIRCLE CENTER ~
    Q273=+35          ;CENTER IN 1ST AXIS ~
    Q274=+35          ;CENTER IN 2ND AXIS ~
    Q262=+50          ;NOMINAL DIAMETER ~
    Q291=+90          ;ANGLE OF 1ST HOLE ~
    Q292=+180         ;ANGLE OF 2ND HOLE ~
    Q293=+270         ;ANGLE OF 3RD HOLE ~
    Q261=+15          ;MEASURING HEIGHT ~
    Q260=+10          ;CLEARANCE HEIGHT ~
    Q305=+1           ;NUMBER IN TABLE ~
    Q331=+0           ;DATUM ~
    Q332=+0           ;DATUM ~
    Q303=+1           ;MEAS. VALUE TRANSFER ~
    Q381=+1           ;PROBE IN TS AXIS ~
    Q382=+7.5         ;1ST CO. FOR TS AXIS ~
    Q383=+7.5         ;2ND CO. FOR TS AXIS ~
    Q384=+20          ;3RD CO. FOR TS AXIS ~
    Q333=+0           ;DATUM ~
    Q320=+0           ;SET-UP CLEARANCE.
3  CYCL DEF 247 DATUM SETTING ~
    Q339=+1           ;DATUM NUMBER
4  END PGM 416 MM
```

6

探测循环：自动检查工件

6.1 基础知识

概要

要使用测头，机床制造商必须对数控系统进行特别准备。
海德汉只保证使用海德汉测头时探测循环正常工作。

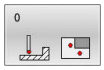
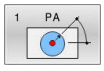
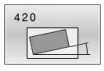
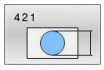
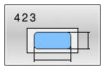
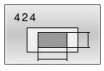
注意

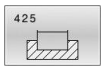
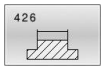
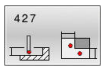
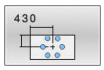
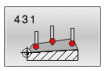
碰撞危险！

运行探测循环**400**至**499**时，不允许被激活全部坐标变换循环。有碰撞危险！

- 在探测循环前，不允许激活以下循环：**循环7 DATUM SHIFT**、循环8 **MIRROR IMAGE**、**循环**10**ROTATION**、循环**11 SCALING**和循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**。
- 首先重置任何坐标变换。

该数控系统提供12个用于自动测量工件的循环。

软键	循环	页
	循环0 REF. PLANE ■ 测量所选轴的坐标	201
	循环1 POLAR DATUM ■ 测量点 ■ 探测角度倾斜方向	203
	循环420 MEASURE ANGLE ■ 测量加工面的角度	205
	循环421 MEASURE HOLE ■ 测量孔位 ■ 测量孔径 ■ 根据需要，比较名义值与实际值	208
	循环422 MEAS. CIRCLE OUTSIDE ■ 测量圆弧凸台的位置 ■ 测量圆弧凸台的直径 ■ 根据需要，比较名义值与实际值	212
	循环423 MEAS. RECTAN. INSIDE ■ 测量矩形型腔的位置 ■ 测量矩形型腔的长度和宽度 ■ 根据需要，比较名义值与实际值	217
	循环424 MEAS. RECTAN. OUTS. ■ 测量矩形凸台的位置 ■ 测量矩形凸台的长度和宽度 ■ 根据需要，比较名义值与实际值	221

软键	循环	页
	循环425 MEASURE INSIDE WIDTH ■ 测量槽位 ■ 测量槽宽度 ■ 根据需要，比较名义值与实际值	225
	循环426 MEASURE RIDGE WIDTH ■ 测量凸台的位置 ■ 测量凸台的宽度 ■ 根据需要，比较名义值与实际值	228
	循环427 MEASURE COORDINATE ■ 测量可选轴上的任意坐标 ■ 根据需要，比较名义值与实际值	231
	循环430 MEAS. BOLT HOLE CIRC ■ 测量螺栓孔圆的圆心点 ■ 测量螺栓孔圆的直径 ■ 根据需要，比较名义值与实际值	234
	循环431 MEASURE PLANE ■ 测量三个点确定平面的角度	237

记录测量结果

自动测量工件的全部循环（不含循环**0**和**1**）都可使数控系统在日志中记录测量结果。在相应探测循环中，定义数控系统是否

- 将测量日志保存在文件中
- 中断程序运行并在屏幕上显示测量日志
- 不创建测量日志

如果需要将测量日志保存为文件，默认情况下该数控系统将数据保存为文本文件。改善数控系统将把文件保存在含相关NC程序的目录下。

主程序的尺寸单位在日志文件的头部中。

如需通过数据接口输出测量日志，用海德汉公司的数据传输软件—TNCremo。

举例：探测循环**421**的测量日志：

探测循环421（孔测量）的测量日志

日期：30-06-2005
时间：6:55:04
测量程序: TNC:\GEH35712\CHECK1.H
尺寸类型（0 = MM / 1 = INCH）：0

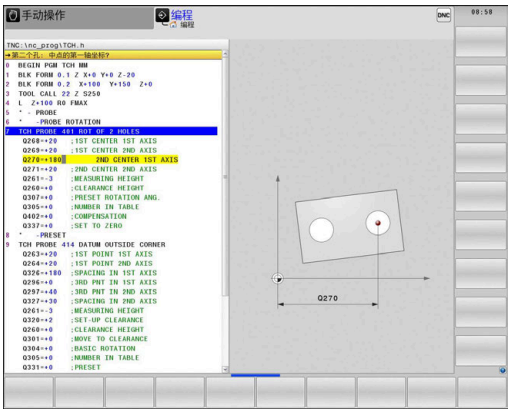
名义值：	
参考轴中心：	50.0000
辅助轴中心：	65.0000
直径：	12.0000
给定的极限值：	
中心沿参考轴的最大极限值：	50.1000
中心沿参考轴的最小极限值：	49.9000
中心沿辅助轴的最大极限值：	65.1000
中心沿辅助轴的最小极限值：	64.9000
孔的最大尺寸：	12.0450
孔的最小尺寸：	12.0000
实际值：	
参考轴中心：	50.0810
辅助轴中心：	64.9530
直径：	12.0259
偏差：	
参考轴中心：	0.0810
辅助轴中心：	-0.0470
直径：	0.0259
其它测量结果：测量高度：	-5.0000

测量日志结束

测量结果保存在Q参数中

数控系统将相应探测循环的测量结果保存在全局有效的Q参数**Q150**至**Q160**中。与名义值的偏差保存在参数**Q161**至**Q166**中。注意测量结果参数表中提供每个循环的说明。

循环定义期间，数控系统还在帮助图形上为相应循环显示结果参数（如右图所示）。高亮的结果参数属于输入类参数。



结果分类

有些循环需要通过全局有效的Q参数**Q180**至**Q182**查询测量结果状态。

参数值	测量状态
Q180 = 1	测量结果在公差范围内
Q181 = 1	需要修复
Q182 = 1	报废

只要测量值超出公差范围，数控系统将设置修复或不合格标志。为确定测量结果是否超出公差范围，检查测量日志或比较相应测量结果（**Q150**至**Q160**）与其极限值。

默认情况下，数控系统假定循环**427**测量外尺寸（凸台）。但是，如果输入正确最大和最小尺寸和探测方向，可以修正测量状态。

如果未定义任何公差值或最大/最小尺寸，数控系统也设置状态标志。

公差监测

大多数的工件检验循环都允许该数控系统进行公差监测。为此需要在循环定义期间定义必要的极限值。如果不需要公差监测，只需将该参数保持默认值0，将该参数设置为无变化。

刀具监测

部分工件检验循环允许该数控系统进行刀具监测。该数控系统监测

- 由于刀具半径与其名义值（**Q16x**中数据）不同，将补偿刀具半径
- 与名义值（**Q16x**中的值）的偏差大于刀具破损公差。

刀具补偿

系统要求：

- 激活刀具表
- 在循环中必须开启刀具监测功能：设置**Q330**，使其不等于0或输入刀具名。要输入刀具名，按下相应软键。数控系统不再显示右单引号。

- 仅当需补偿的刀具是加工轮廓的刀具和在修复加工中需要使用该刀时，海德汉才建议使用该功能。
- 如果执行多次补偿测量，该数控系统将相应偏差测量值添加给刀具表中保存的数据。

铣削刀具：如果将参数**Q330**用于铣削刀具，将用下面方式补偿相应值：数控系统基本始终补偿刀具表DR列中的刀具半径，即使偏差测量值在规定的公差内。在NC数控程序中，可用参数**Q181**查询是否需要执行修复加工（**Q181**=1：需要修复加工）。

车刀：（仅适用于循环**421**、**422**、**427**）如果将**Q330**参数定义为车刀，将分别补偿DZL和DXL行中的相应数据。数控系统监测刀具破损公差，LBREAK列为刀具破损定义。参数**Q181**可在NC数控程序中查询是否需要修复加工（**Q181** = 1：需要修复加工）。

如果要补偿含刀具名的可转位刀具，进行以下编程：

- **QS0** = "TOOL NAME"
- **FN 18: SYSREAD Q0 = ID990 NR10 IDX0**；指定**IDX**中**QS**参数的数量
- **Q0**= **Q0** +0.2；累加刀具号的索引值
- 在循环中：**Q330** = **Q0**；使用可转位刀具

刀具破损监测

系统要求：

- 激活刀具表
- 在循环中必须开启刀具监测功能（设置**Q330**，使其不等于0）
- RBREAK必须大于0（表中输入的刀具号）

更多信息：设置，测试和运行NC数控程序用户手册

如果偏差测量值大于刀具破损公差，该数控系统将输出出错信息并停止程序运行。同时，在刀具表中将该刀具取消激活（列TL = L）。

测量结果的参考系统

该数控系统将当前坐标系下或可能的平移后及/或旋转/倾斜坐标系后的全部测量结果传输给结果参数和日志文件。

6.2 循环0 REF. PLANE

ISO编程
G55

应用

该探测循环沿可选轴方向测量工件上的任意位置。

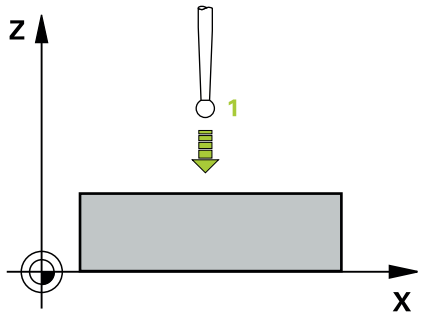
海德汉建议不用循环**0 REF. PLANE**，而是使用功能更强的循环**1400 位置探测**。

相关主题

- 循环**1400 位置探测**
  更多信息: "循环1400 POSITION PROBING", 117 页

循环运行

1 在3D测量运动中，测头用快移速度（**FMAX**表列的数据）移到循环中编程的预定位位置1。
2 然后，测头用探测进给速率执行探测（**F**列）。必须在循环中定义探测方向。
3 数控系统保存位置后，测头退到起点位置并将测量的坐标值保存在Q参数中。此外，数控系统将测头发出触发信号时的位置坐标值保存在参数**Q115**至**Q119**中。对于这些参数值，数控系统不考虑测针长度和半径。



注意

注意

碰撞危险！

该数控系统用快移速度使测头进行3–D运动，运动到该循环中编程的预定位位置。根据以前的刀具位置，可能发生碰撞！

▶ 接近编程的预定位点时，必须进行预定位，避免碰撞。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。

循环参数

帮助图形	参数
	存储计算结果的参数号? 输入指定坐标值的Q参数编号。 输入：**0...1999**
	测量轴/测量方向? 用轴向键或字母键盘选择探测轴，输入探测方向的代数符号。 输入：**–，+**
	位置值? 用轴向键或字母键盘输入测头预定位的全部坐标。 输入：**-999999999...+999999999**

举例

```
11 TCH PROBE 0.0 REF. PLANE Q9 Z+
12 TCH PROBE 0.1  X+99  Y+22  Z+2
```

6.3 循环1 POLAR DATUM

ISO编程

NC数控指令仅在Klartext对话式编程语言中提供。

应用

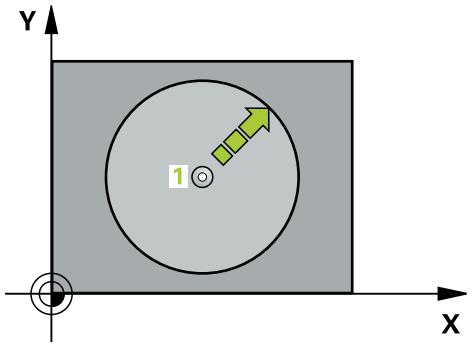
探测循环**1**沿任何探测方向测量工件上的任何位置。

循环顺序

1 在3-D测量中，测头用快移速度（**FMAX**列的数据）移到循环中编程的预定位位置**1**。

2 然后，测头用探测进给速率执行探测（**F**列）。探测期间，数控系统沿两个坐标轴（取决于探测角度）同时运动测头。在循环中，用极角定义探测方向。

3 数控系统保存该位置后，测头回到起点。数控系统将测头发出触发信号时的位置坐标值保存在参数**Q115**至**Q119**中



注意

注意

碰撞危险！

该数控系统用快移速度使测头进行3–D运动，运动到该循环中编程的预定位位置。根据以前的刀具位置，可能发生碰撞！

▶ 接近编程的预定位点时，必须进行预定位，避免碰撞。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 循环中定义的探测轴决定探测平面：
  探测轴X轴：X/Y平面
  探测轴Y轴：Y/Z平面
  探测轴Z轴：Z/X平面

循环参数

帮助图形	参数
	测量坐标轴? 用轴键或字符键盘输入探测轴。用**ENT**按键确认。 输入：**X**、**Y**或**Z**
	测量角度? 自探测轴测量的角度，测头在沿此轴运动。 输入：**-180...+180**
	位置值? 用轴向键或字母键盘输入测头预定位的全部坐标。 输入：**-999999999...+999999999**

举例

```
11 TCH PROBE 1.0 POLAR DATUM
12 TCH PROBE 1.1 X ANGLE:+30
13 TCH PROBE 1.2  X+0  Y+10  Z+3
```

6.4 循环420 MEASURE ANGLE

ISO编程
G420

应用

探测循环**420**测量角度，这是工件上的任何直线与加工面基本轴间的角度。

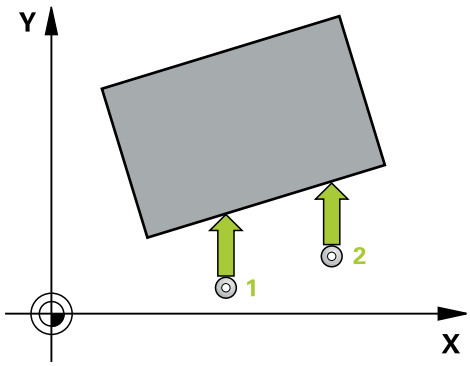
> 海德汉建议不用循环**420 MEASURE ANGLE**，而是使用功能更强的循环**1410 PROBING ON EDGE**。

相关主题

- 循环**1410 PROBING ON EDGE**
  更多信息: "循环1410 PROBING ON EDGE", 66 页

循环运行

1 数控系统将测头定位在第一触点1的预定位位置，用定位规则定位。
更多信息: "定位规则", 42 页
2 然后，测头运动到输入的测量高度位置并用探测进给速率（**F**列）探测第一触点。
3 然后，测头移到下个触点2并再次探测。
4 数控系统将测头移回第二安全高度处并将角度测量值保存在以下Q参数中：



Q参数编号	含义
Q150	角度测量值为相对加工面基本轴的角度。

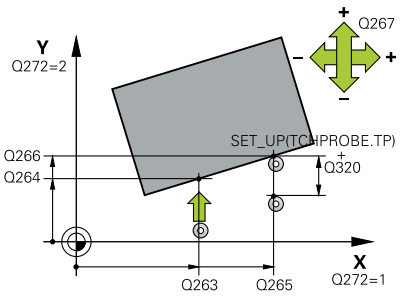
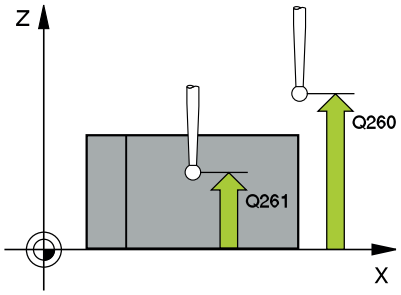
注意

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 如果探测轴 = 测量轴，在A轴或B轴方向上测量该角度：
  - 如果要测量A轴方向的角度，将**Q263**设置为等于**Q265**和将**Q264**设置为不等于**Q266**。
  - 如果要测量B轴方向的角度，将**Q263**设置为不等于**Q265**和将**Q264**设置为等于**Q266**。
- 数控系统将在循环起点处重置当前的基本旋转。

编程说明

- 定义循环前，必须编程一个刀具调用，以定义探测轴。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q263 第一个测量点的第一轴坐标?** 第一触点在加工面基本轴的坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q264 第一个测量点的第二轴坐标? 第一触点在加工面辅助轴的坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q265 第二个测量点的第一轴坐标? 第二触点在加工面基本轴的坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q266 第二个测量点的第二轴坐标? 第二触点在加工面辅助轴的坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q272 测量轴(1/2/3, 1= 参考轴)? 被测轴： **1**：基本轴 = 测量轴 **2**：辅助轴 = 测量轴 **3**：探测轴 = 测量轴 输入：**1**，**2**，**3**
	Q267 移动方向 1 (+1=+ / -1=-)? 测头接近工件的方向： **–1**：负运动方向 **+1**：正运动方向 输入：**-1**，**+1**
	**Q261 测量轴方向的测量高度?** 球头中心的探测轴坐标，沿此探测轴进行测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q320 安全高度？ 测量点与球头间的附加距离。测头开始运动时，即使沿刀具轴方向探测，也偏离**Q320**、**SET_UP**与球头半径的合计值。 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)? 定义测头如何在两测量点间运动： **0**：在测量点间移到测量高度 **1**：在测量点间移到第二安全高度 输入：**0**，**1**

帮助图形	参数
	Q281 测量日志 (0/1/2)? 定义数控系统是否创建测量日志： 定义数控系统是否创建测量日志： **1**：创建测量日志：数控系统在含相应NC数控程序的文件夹中保存**日志文件，文件名为TCHPR420.TXT。** **2**：中断程序运行并在数控系统显示屏上显示测量日志（可在以后用**NC Start**（NC启动）恢复NC数控程序运行） 输入：**0**，**1**，**2**

举例

```
11 TCH PROBE 420 MEASURE ANGLE ~
  Q263=+10      ;1ST POINT 1ST AXIS ~
  Q264=+10      ;1ST POINT 2ND AXIS ~
  Q265=+15      ;2ND PNT IN 1ST AXIS ~
  Q266=+95      ;2ND PNT IN 2ND AXIS ~
  Q272=+1       ;MEASURING AXIS ~
  Q267=-1       ;TRAVERSE DIRECTION ~
  Q261=-5       ;MEASURING HEIGHT ~
  Q320=+0       ;SET-UP CLEARANCE ~
  Q260=+10      ;CLEARANCE HEIGHT ~
  Q301=+1       ;MOVE TO CLEARANCE ~
  Q281=+1       ;MEASURING LOG
```

6.5 循环421 MEASURE HOLE

ISO编程
G421

应用

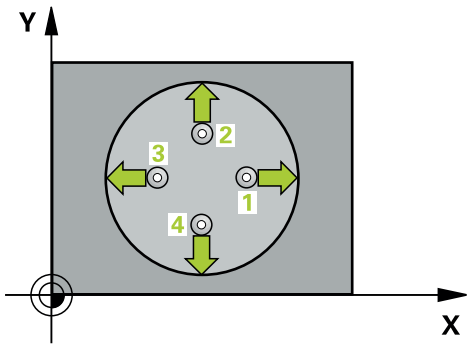
探测循环**421**测量中心点和孔（或圆弧型腔）的直径。如果在循环中定义了相应公差值，数控系统比较名义值与实际值并将差值保存在Q参数中。

> 海德汉建议不用循环**421 MEASURE HOLE**，而是使用功能更强的循环**1401 CIRCLE PROBING**。

相关主题

- 循环**1401 CIRCLE PROBING**
  更多信息: "循环1401 CIRCLE PROBING", 120 页

循环运行



1 数控系统将测头定位在第一触点1的预定位位置，用定位规则定位。
  更多信息: "定位规则", 42 页
2 然后，测头运动到输入的测量高度位置并用探测进给速率（**F**列）探测第一触点。数控系统用编程的起始角自动确定探测方向。
3 然后，测头在测量高度或第二安全高度位置沿圆弧移至下触点2并再次探测。
4 数控系统将测头定位在触点3处，再定位在触点4处，再探测两次。
5 最后，数控系统将测头移回第二安全高度并将实际值和偏差值保存在以下Q参数中：

Q参数编号	含义
Q151	沿参考轴中心的实际值
Q152	沿辅助轴中心的实际值
Q153	直径实际值
Q161	参考轴中心位置的偏差
Q162	辅助轴中心位置的偏差
Q163	与直径的偏差

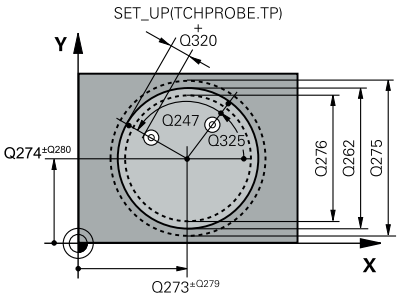
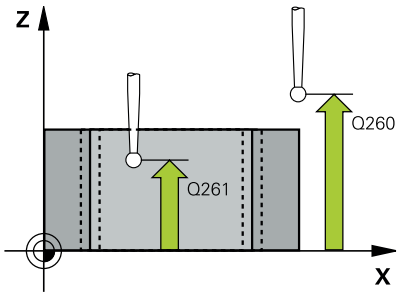
注意

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 角度步距越小，数控系统计算孔尺寸的精度越低。最小输入值：5度。
- 数控系统将在循环起点处重置当前的基本旋转。

编程说明

- 定义循环前，必须编程一个刀具调用，以定义探测轴。
- 名义直径**Q262**必须在最小与最大尺寸之间（**Q276**/**Q275**）。
- 如果参数**Q330**是指铣刀，参数**Q498**和**Q531**的信息无作用
- 如果参数Q330是指车刀，以下适用：
  - 必须定义参数**Q498**和**Q531**
  - 参数**Q498**、**Q531**中的信息，例如循环**800**的这些参数必须与该信息相符
  - 如果数控系统补偿车刀位置，将相应补偿**DZL**和**DXL**行的相应值。
  - 数控系统监测刀具破损公差，**LBREAK**列为刀具破损定义。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q273 中点的第一轴坐标 (名义值)?** 孔中心在加工面基本轴上。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q274 中点的第二轴坐标 (名义值)? 孔中心在加工面辅助轴上。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q262 名义直径? 输入孔的直径。 输入：**0...99999.9999**
	Q325 起始角度? 加工面基本轴与第一触点间的角度。 该值有绝对式效果。 输入：**-360.000...+360.000**
	Q247 中间步进角? 两个测量点间的角度。角度步长的代数符号决定测头移向下个测量点的旋转方向（负 = 顺时针）。如果要探测圆弧而不是整圆，编程的角度步长必须小于90度。 该值提供增量效果。 输入：**-120...+120**
	**Q261 测量轴方向的测量高度?** 球头中心的探测轴坐标，沿此探测轴进行测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	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**

帮助图形	参数
	Q301 移动到接近高度 (0/1)? 定义测头如何在两测量点间运动： **0**：在测量点间移到测量高度 **1**：在测量点间移到第二安全高度 输入：**0**，**1**
	Q275 孔的最大限定尺寸? 孔（圆弧型腔）的最大允许直径 输入：**0...99999.9999**
	Q276 孔的最小限定尺寸? 孔（圆弧型腔）的最小允许直径 输入：**0...99999.9999**
	Q279 中点的第一轴坐标公差? 加工面基本轴上的允许位置偏差。 输入：**0...99999.9999**
	Q280 中点的第二轴坐标公差? 加工面辅助轴上的允许位置偏差。 输入：**0...99999.9999**
	Q281 测量日志 (0/1/2)? 定义数控系统是否创建测量日志： **0**：不创建测量日志 **1**：创建测量日志：默认情况下，数控系统在含相应NC数控程序的目录中保存**日志文件，文件名为TCHPR421.TXT**。 **2**：中断程序运行并在数控系统显示屏上显示测量日志。用**NC Start**（NC启动）按键恢复NC数控程序运行。 输入：**0**，**1**，**2**
	Q309 如果超差 PGM 停止? 定义超出公差极限时，数控系统是否中断程序运行和显示出错信息： **0**：不中断程序运行；无出错信息 **1**：中断程序运行和生成出错信息 输入：**0**，**1**
	Q330 监控刀具? 定义数控系统是否应监测刀具： **0**：监测未激活 **> 0**：加工中使用的刀具名或刀具号。用软键，提供直接使用刀具表刀具的选项。 输入：**0...99999.9** 或者最多不超过**255**个字符 **更多信息:** "刀具监测", 200 页
	Q423 平面中无探测点(4/3)? 定义数控系统用三个还是四个触点测量圆： **3**：用三个测量点 **4**：用四个测量点（默认设置） 输入：**3**，**4**

帮助图形	参数
	Q365 移动类型? 直线=0/圆弧=1 如果“运动到第二安全高度”（**Q301** = 1）已激活，指定测量点间刀具运动需要使用的路径功能。 **0**：在加工操作间沿直线运动 **1**：在加工操作间沿节圆直径的圆弧运动 输入：**0**，**1**
	Q498 镜像刀（0=否/1=是）？ 仅当在参数**Q330**中已输入了车刀，才适用。为正确监测车刀，数控系统需要准确的加工情况。为此，输入以下信息： **1**：镜像车刀（旋转180°），例如循环**800**和参数**反向刀具 Q498** = 1 **0**：车刀对应于车刀表（toolturn.trn）中的描述；未被修改，例如，未被循环**800**和参数**反向刀具 Q498** = 0修改 输入：**0**，**1**
	Q531 入射角？ 仅当在参数**Q330**中已输入了车刀，才适用。输入加工期间车刀与工件间的入射角（倾斜角）(例如，循环**800**的角度，**入射角？ Q531**）。 输入：**-180...+180**

举例

```
11 TCH PROBE 421 MEASURE HOLE ~
  Q273=+50      ;CENTER IN 1ST AXIS ~
  Q274=+50      ;CENTER IN 2ND AXIS ~
  Q262=+15.25   ;NOMINAL DIAMETER ~
  Q325=+0       ;STARTING ANGLE ~
  Q247=+60      ;STEPPING ANGLE ~
  Q261=-5       ;MEASURING HEIGHT ~
  Q320=+0       ;SET-UP CLEARANCE ~
  Q260=+20      ;CLEARANCE HEIGHT ~
  Q301=+1       ;MOVE TO CLEARANCE ~
  Q275=+15.34   ;MAXIMUM LIMIT ~
  Q276=+15.16   ;MINIMUM LIMIT ~
  Q279=+0.1     ;TOLERANCE 1ST CENTER ~
  Q280=+0.1     ;TOLERANCE 2ND CENTER ~
  Q281=+1       ;MEASURING LOG ~
  Q309=+0       ;PGM STOP TOLERANCE ~
  Q330=+0       ;TOOL ~
  Q423=+4       ;NO. OF PROBE POINTS ~
  Q365=+1       ;TYPE OF TRAVERSE ~
  Q498=+0       ;REVERSE TOOL ~
  Q531=+0       ;ANGLE OF INCIDENCE
```

6.6 循环422 MEAS. CIRCLE OUTSIDE

ISO编程
G422

应用

探测循环**422**测量圆弧凸台的中心点和直径。如果在循环中定义了相应公差值，数控系统比较名义值与实际值并将差值保存在Q参数中。

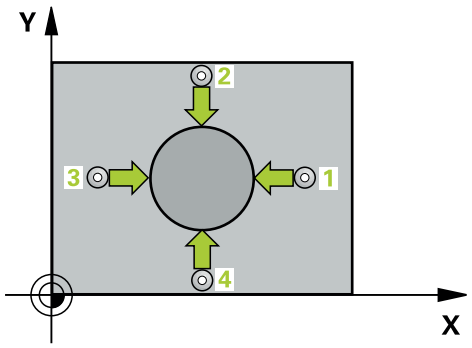
海德汉建议不用循环**422 MEAS. CIRCLE OUTSIDE**，而是使用功能更强的循环**1401 CIRCLE PROBING**。

相关主题

- 循环**1401 CIRCLE PROBING**
  更多信息: "循环1401 CIRCLE PROBING", 120 页

循环运行

1 数控系统将测头定位在第一触点1的预定位位置，用定位规则定位。
更多信息: "定位规则", 42 页
2 然后，测头运动到输入的测量高度位置并用探测进给速率（**F**列）探测第一触点。数控系统用编程的起始角自动确定探测方向。
3 然后，测头在测量高度或第二安全高度位置沿圆弧移至下触点2并再次探测。
4 数控系统将测头定位在触点3处，再定位在触点4处，再探测两次。
5 最后，数控系统将测头移回第二安全高度并将实际值和偏差值保存在以下Q参数中：



Q参数编号	含义
Q151	沿参考轴中心的实际值
Q152	沿辅助轴中心的实际值
Q153	直径实际值
Q161	参考轴中心位置的偏差
Q162	辅助轴中心位置的偏差
Q163	与直径的偏差

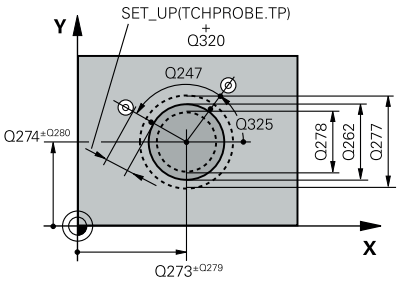
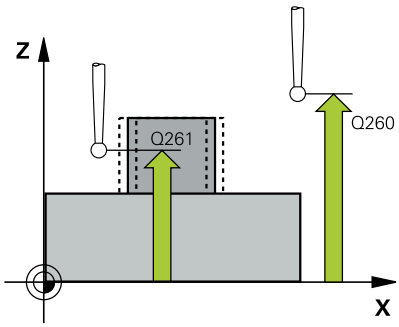
注意

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 角度步距越小，数控系统计算孔尺寸的精度越低。最小输入值：5度。
- 数控系统将在循环起点处重置当前的基本旋转。

编程说明

- 定义循环前，必须编程一个刀具调用，以定义探测轴。
- 如果参数**Q330**是指铣刀，参数**Q498**和**Q531**的信息无作用
- 如果参数Q330是指车刀，以下适用：
  - 必须定义参数**Q498**和**Q531**
  - 参数**Q498**、**Q531**中的信息，例如循环**800**的这些参数必须与该信息相符
  - 如果数控系统补偿车刀位置，将相应补偿**DZL**和**DXL**行的相应值。
  - 数控系统监测刀具破损公差，**LBREAK**列为刀具破损定义。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q273 中点的第一轴坐标 (名义值)?** 在加工面基本轴上的凸台中心。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q274 中点的第二轴坐标 (名义值)? 在加工面辅助轴上的凸台中心。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q262 名义直径? 输入凸台的直径。 输入：**0...99999.9999**
	Q325 起始角度? 加工面基本轴与第一触点间的角度。 该值有绝对式效果。 输入：**-360.000...+360.000**
	Q247 中间步进角? 两个测量点间的角度。角度步距的代数符号决定旋转方向（负值 = 顺时针）。如果要探测圆弧而不是整圆，编程的角度步长必须小于90度。 该值提供增量效果。 输入：**-120...+120**
	**Q261 测量轴方向的测量高度?** 球头中心的探测轴坐标，沿此探测轴进行测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	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**

帮助图形	参数
	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)? 定义测头如何在两测量点间运动： **0**：在测量点间移到测量高度 **1**：在测量点间移到第二安全高度 输入：**0**，**1**
	Q277 凸台的最大限定尺寸? 凸台的最大允许直径。 输入：**0...99999.9999**
	Q278 凸台的最小限定尺寸? 凸台的最小允许直径。 输入：**0...99999.9999**
	Q279 中点的第一轴坐标公差? 加工面基本轴上的允许位置偏差。 输入：**0...99999.9999**
	Q280 中点的第二轴坐标公差? 加工面辅助轴上的允许位置偏差。 输入：**0...99999.9999**
	Q281 测量日志 (0/1/2)? 定义数控系统是否创建测量日志： **0**：不创建测量日志 **1**：创建测量日志：数控系统在含相应NC数控程序的文件夹中保存**日志文件，文件名为TCHPR422.TXT**。 **2**：中断程序运行并在数控系统显示屏上显示测量日志。 用**NC Start**（NC启动）按键恢复NC数控程序运行。 输入：**0**，**1**，**2**
	Q309 如果超差 PGM 停止? 定义超出公差极限时，数控系统是否中断程序运行和显示出错信息： **0**：不中断程序运行；无出错信息 **1**：中断程序运行和生成出错信息 输入：**0**，**1**
	Q330 监控刀具? 定义数控系统是否应监测刀具： **0**：监测未激活 **> 0**：刀具表TOOL.T中的刀具号 输入：**0...99999.9** 或者最多不超过**255**个字符 **更多信息:** "刀具监测", 200 页

帮助图形	参数
	Q423 平面中无探测点(4/3)? 定义数控系统用三个还是四个触点测量圆： **3**：用三个测量点 **4**：用四个测量点（默认设置） 输入：**3**，**4**
	Q365 移动类型? 直线=0/圆弧=1 如果“运动到第二安全高度”（**Q301** = 1）已激活，指定测量点间刀具运动需要使用的路径功能。 **0**：在加工操作间沿直线运动 **1**：在加工操作间沿节圆直径的圆弧运动 输入：**0**，**1**
	Q498 镜像刀（0=否/1=是）? 仅当在参数**Q330**中已输入了车刀，才适用。为正确监测车刀，数控系统需要准确的加工情况。为此，输入以下信息： **1**：镜像车刀（旋转180°），例如循环**800**和参数**反向刀具 Q498** = 1 **0**：车刀对应于车刀表（toolturn.trn）中的描述；未被修改，例如，未被循环**800**和参数**反向刀具 Q498** = 0修改 输入：**0**，**1**

帮助图形	参数
	Q531 入射角？ 仅当在参数**Q330**中已输入了车刀，才适用。输入加工期间车刀与工件间的入射角（倾斜角）(例如，循环**800**的角度，**入射角？ Q531**）。 输入：**-180...+180**

举例

```
11 TCH PROBE 422 MEAS. CIRCLE OUTSIDE ~
  Q273=+50      ;CENTER IN 1ST AXIS ~
  Q274=+50      ;CENTER IN 2ND AXIS ~
  Q262=+75      ;NOMINAL DIAMETER ~
  Q325=+90      ;STARTING ANGLE ~
  Q247=+30      ;STEPPING ANGLE ~
  Q261=-5       ;MEASURING HEIGHT ~
  Q320=+0       ;SET-UP CLEARANCE ~
  Q260=+10      ;CLEARANCE HEIGHT ~
  Q301=+0       ;MOVE TO CLEARANCE ~
  Q277=+35.15   ;MAXIMUM LIMIT ~
  Q278=+34.9    ;MINIMUM LIMIT ~
  Q279=+0.05    ;TOLERANCE 1ST CENTER ~
  Q280=+0.05    ;TOLERANCE 2ND CENTER ~
  Q281=+1       ;MEASURING LOG ~
  Q309=+0       ;PGM STOP TOLERANCE ~
  Q330=+0       ;TOOL ~
  Q423=+4       ;NO. OF PROBE POINTS ~
  Q365=+1       ;TYPE OF TRAVERSE ~
  Q498=+0       ;REVERSE TOOL ~
  Q531=+0       ;ANGLE OF INCIDENCE
```

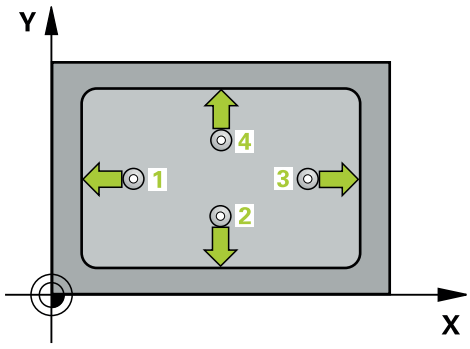
6.7 循环423 MEAS. RECTAN. INSIDE

ISO编程
G423

应用

探测循环**423**确定矩形型腔的中心、长度和宽度。如果在循环中定义了相应公差值，数控系统比较名义值与实际值并将差值保存在Q参数中。

循环运行



1 数控系统将测头定位在第一触点1的预定位位置，用定位规则定位。
更多信息: "定位规则", 42 页
2 然后，测头运动到输入的测量高度位置并用探测进给速率（**F**列）探测第一触点。
3 然后，测头在测量高度或第二安全高度沿平行轴方向移到下个触点2并再次探测。
4 数控系统将测头定位在触点3处，再定位在触点4处，再探测两次。
5 最后，数控系统将测头移回第二安全高度并将实际值和偏差值保存在以下Q参数中：

Q参数编号	含义
Q151	沿参考轴中心的实际值
Q152	沿辅助轴中心的实际值
Q154	参考轴上侧边长度的实际值
Q155	辅助轴上侧边长度的实际值
Q161	参考轴中心位置的偏差
Q162	辅助轴中心位置的偏差
Q164	参考轴的侧边长偏差
Q165	沿辅助轴的边长偏差

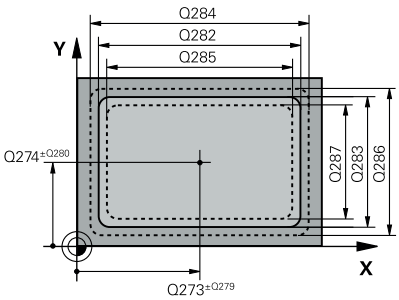
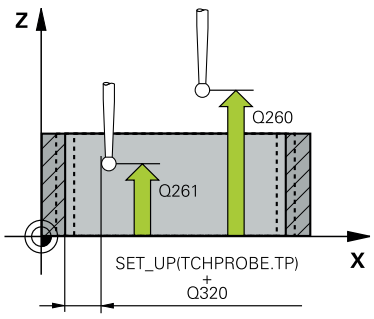
注意

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 如果型腔尺寸和安全高度不允许在触点附近预定位，数控系统一定从型腔的中心开始探测。这时，测头在四个测量点间之间无法移回到第二安全高度处。
- 刀具监测取决于第一侧边长度的偏差。
- 数控系统将在循环起点处重置当前的基本旋转。

编程说明

- 定义循环前，必须编程一个刀具调用，以定义探测轴。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q273 中点的第一轴坐标 (名义值)?** 加工面基本轴上的型腔中心。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q274 中点的第二轴坐标 (名义值)? 型腔的中心在加工面辅助轴上。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q282 第一个边的长度 (命令值)? 型腔长度，平行于加工面的基本轴 输入：**0...99999.9999**
	Q283 第二个边的长度 (命令值)? 型腔长度，平行于加工面的辅助轴 输入：**0...99999.9999**
	**Q261 测量轴方向的测量高度?** 球头中心的探测轴坐标，沿此探测轴进行测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	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)? 定义测头如何在两测量点间运动： **0**：在测量点间移到测量高度 **1**：在测量点间移到第二安全高度 输入：**0**，**1**
	Q284 第一个边长度的最大限定尺寸? 型腔的最大允许长度 输入：**0...99999.9999**
	Q285 第一个边长度的最小限定尺寸? 型腔的最小允许长度 输入：**0...99999.9999**
	Q286 第二个边长度的最大限定尺寸? 型腔的最大允许宽度 输入：**0...99999.9999**
	Q287 第二个边长度的最小限定尺寸? 型腔的最小允许宽度 输入：**0...99999.9999**

帮助图形	参数
	Q279 中点的第一轴坐标公差? 加工面基本轴上的允许位置偏差。 输入：**0...99999.9999**
	Q280 中点的第二轴坐标公差? 加工面辅助轴上的允许位置偏差。 输入：**0...99999.9999**
	Q281 测量日志 (0/1/2)? 定义数控系统是否创建测量日志： **0**：不创建测量日志。 **1**：创建测量日志：数控系统在含相应NC数控程序的文件夹中保存**日志文件，文件名为TCHPR423.TXT**。 **2**：中断程序运行并在数控系统显示屏上显示测量日志。用**NC Start**（NC启动）恢复NC数控程序运行。 输入：**0**，**1**，**2**
	Q309 如果超差 PGM 停止? 定义超出公差极限时，数控系统是否中断程序运行和显示出错信息： **0**：不中断程序运行；无出错信息 **1**：中断程序运行和生成出错信息 输入：**0**，**1**
	Q330 监控刀具? 定义数控系统是否应监测刀具： **0**：监测未激活 **> 0**：刀具表TOOL.T中的刀具号 输入：**0...99999.9** 或者最多不超过**255**个字符 **更多信息:** "刀具监测", 200 页

举例

```
11 TCH PROBE 423 MEAS. RECTAN. INSIDE ~
    Q273=+50          ;CENTER IN 1ST AXIS ~
    Q274=+50          ;CENTER IN 2ND AXIS ~
    Q282=+80          ;FIRST SIDE LENGTH ~
    Q283=+60          ;2ND SIDE LENGTH ~
    Q261=-5           ;MEASURING HEIGHT ~
    Q320=+0           ;SET-UP CLEARANCE ~
    Q260=+10          ;CLEARANCE HEIGHT ~
    Q301=+1           ;MOVE TO CLEARANCE ~
    Q284=+0           ;MAX. LIMIT 1ST SIDE ~
    Q285=+0           ;MIN. LIMIT 1ST SIDE ~
    Q286=+0           ;MAX. LIMIT 2ND SIDE ~
    Q287=+0           ;MIN. LIMIT 2ND SIDE ~
    Q279=+0           ;TOLERANCE 1ST CENTER ~
    Q280=+0           ;TOLERANCE 2ND CENTER ~
    Q281=+1           ;MEASURING LOG ~
    Q309=+0           ;PGM STOP TOLERANCE ~
    Q330=+0           ;TOOL
```

6.8 循环424 MEAS. RECTAN. OUTS.

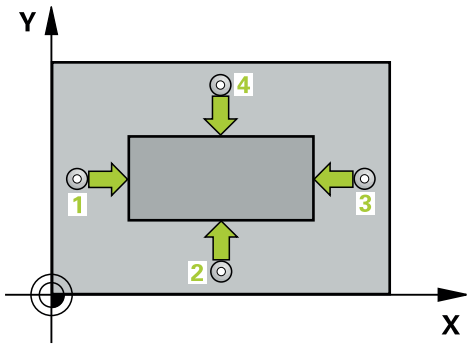
ISO编程

G424

应用

探测循环**424**确定矩形凸台的中心、长度和宽度。如果在循环中定义了相应公差值，数控系统比较名义值与实际值并将差值保存在Q参数中。

循环运行



1 数控系统将测头定位在第一触点1的预定位位置，用定位规则定位。

更多信息: "定位规则", 42 页

2 然后，测头运动到输入的测量高度位置并用探测进给速率（**F**列）探测第一触点。

3 然后，测头在测量高度或第二安全高度沿平行轴方向移到下个触点2并再次探测。

4 数控系统将测头定位在触点3处，再定位在触点4处，再探测两次。

5 最后，数控系统将测头移回第二安全高度并将实际值和偏差值保存在以下Q参数中：

Q参数编号	含义
Q151	沿参考轴中心的实际值
Q152	沿辅助轴中心的实际值
Q154	参考轴上侧边长度的实际值
Q155	辅助轴上侧边长度的实际值
Q161	参考轴中心位置的偏差
Q162	辅助轴中心位置的偏差
Q164	参考轴的侧边长偏差
Q165	沿辅助轴的边长偏差

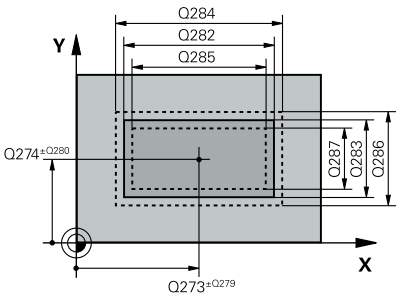
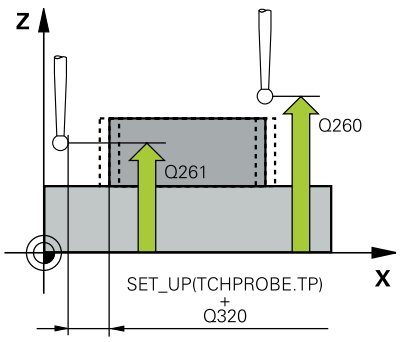
注意

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 刀具监测取决于第一侧边长度的偏差。
- 数控系统将在循环起点处重置当前的基本旋转。

编程说明

- 定义循环前，必须编程一个刀具调用，以定义探测轴。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q273 中点的第一轴坐标 (名义值)?** 在加工面基本轴上的凸台中心。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q274 中点的第二轴坐标 (名义值)? 在加工面辅助轴上的凸台中心。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q282 第一个边的长度 (命令值)? 凸台长度平行于加工面的基本轴 输入：**0...99999.9999**
	Q283 第二个边的长度 (命令值)? 平行于加工面辅助轴的凸台长度 输入：**0...99999.9999**
	**Q261 测量轴方向的测量高度?** 球头中心的探测轴坐标，沿此探测轴进行测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	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)? 定义测头如何在两测量点间运动： **0**：在测量点间移到测量高度 **1**：在测量点间移到第二安全高度 输入：**0**，**1**
	Q284 第一个边长度的最大限定尺寸? 凸台的最大允许长度 输入：**0...99999.9999**
	Q285 第一个边长度的最小限定尺寸? 凸台的最小允许长度 输入：**0...99999.9999**
	Q286 第二个边长度的最大限定尺寸? 凸台的最大允许宽度 输入：**0...99999.9999**
	Q287 第二个边长度的最小限定尺寸? 凸台的最小允许宽度 输入：**0...99999.9999**

帮助图形	参数
	Q279 中点的第一轴坐标公差? 加工面基本轴上的允许位置偏差。 输入：**0...99999.9999**
	Q280 中点的第二轴坐标公差? 加工面辅助轴上的允许位置偏差。 输入：**0...99999.9999**
	Q281 测量日志 (0/1/2)? 定义数控系统是否创建测量日志： **0**：不创建测量日志 **1**：创建测量日志：数控系统在含.H文件的文件夹中保存**日志文件，文件名为TCHPR424.TXT** **2**：中断程序运行并在数控系统显示屏上显示测量日志。用**NC Start**（NC启动）按键恢复NC数控程序运行。 输入：**0**，**1**，**2**
	Q309 如果超差 PGM 停止? 定义超出公差极限时，数控系统是否中断程序运行和显示出错信息： **0**：不中断程序运行；无出错信息 **1**：中断程序运行和生成出错信息 输入：**0**，**1**
	Q330 监控刀具? 定义数控系统是否应监测刀具： **0**：监测未激活 **> 0**：加工中使用的刀具名或刀具号。用软键，提供直接使用刀具表刀具的选项。 输入：**0...99999.9** 或者最多不超过**255**个字符 **更多信息:** "刀具监测", 200 页

举例

```
11 TCH PROBE 424 MEAS. RECTAN. OUTS. ~
    Q273=+50          ;CENTER IN 1ST AXIS ~
    Q274=+50          ;2ND CENTER 2ND AXIS ~
    Q282=+75          ;FIRST SIDE LENGTH ~
    Q283=+35          ;2ND SIDE LENGTH ~
    Q261=-5           ;MEASURING HEIGHT ~
    Q320=+0           ;SET-UP CLEARANCE ~
    Q260=+20          ;CLEARANCE HEIGHT ~
    Q301=+0           ;MOVE TO CLEARANCE ~
    Q284=+75.1        ;MAX. LIMIT 1ST SIDE ~
    Q285=+74.9        ;MIN. LIMIT 1ST SIDE ~
    Q286=+35          ;MAX. LIMIT 2ND SIDE ~
    Q287=+34.95       ;MIN. LIMIT 2ND SIDE ~
    Q279=+0.1         ;TOLERANCE 1ST CENTER ~
    Q280=+0.1         ;TOLERANCE 2ND CENTER ~
    Q281=+1           ;MEASURING LOG ~
    Q309=+0           ;PGM STOP TOLERANCE ~
    Q330=+0           ;TOOL
```

6.9 循环425 MEASURE INSIDE WIDTH

ISO编程
G425

应用

探测循环**425**测量槽（或型腔）的位置和宽度。如果在循环中定义相应公差值，数控系统比较名义值与实际值并将差值保存在Q参数中。

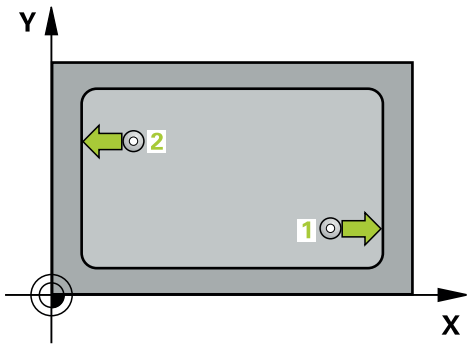
海德汉建议不用循环**425 MEASURE INSIDE WIDTH**，而是使用功能更强的循环**1404 探测槽/凸台**。

相关主题

- 循环**1404 探测槽/凸台**
  更多信息: "循环1404 探测槽/凸台", 128 页

循环运行

1 数控系统将测头定位在第一触点1的预定位位置，用定位规则定位。
  更多信息: "定位规则", 42 页
2 然后，测头运动到输入的测量高度位置并用探测进给速率（**F**列）探测第一触点。第一次总是沿编程轴正方向探测。
3 如果输入第二测量点的偏移量，数控系统则将测头（根据需要，在第二安全高度位置）移至下一个触点位置2并探测该点。如果名义长度较大，数控系统用快移速度将测头移至第二触点。如果未输入偏移量，数控系统在完全相反方向测量宽度。
4 最后，数控系统将测头移回第二安全高度并将实际值和偏差值保存在以下Q参数中：



Q参数编号	含义
Q156	测量长度的实际值
Q157	中心线的实际值
Q166	被测长度偏差

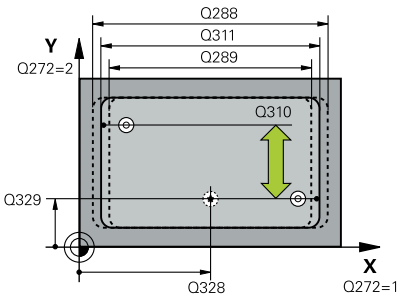
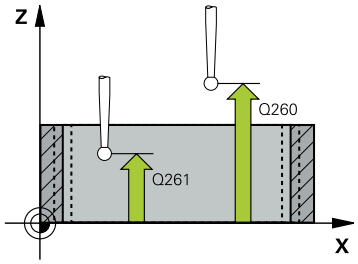
注意

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 数控系统将在循环起点处重置当前的基本旋转。

编程说明

- 定义循环前，必须编程一个刀具调用，以定义探测轴。
- 名义长度**Q311**必须在最小与最大尺寸之间（**Q276/Q275**）。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q328 起始点的第一轴坐标?** 加工面基本轴上的探测起点。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q329 起始点的第二轴坐标? 沿加工面辅助轴的探测起点。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q310 用于第二次测量的偏置(+/-)? 第二次测量前，偏移测头的距离。如果输入0，数控系统不偏移测头。 该值提供增量效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q272 测量轴(1= 第一个轴 / 2=第二个轴)? 加工面上轴，沿此轴测量： **1**：基本轴 = 测量轴 **2**：辅助轴 = 测量轴 输入：**1**，**2**
	**Q261 测量轴方向的测量高度?** 球头中心的探测轴坐标，沿此探测轴进行测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	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**
	Q311 名义长度? 被测长度的名义值 输入：**0...99999.9999**
	Q288 最大限定尺寸? 最大允许长度 输入：**0...99999.9999**
	Q289 最小限定尺寸? 最小允许长度 输入：**0...99999.9999**
	Q281 测量日志 (0/1/2)? 定义数控系统是否创建测量日志： **0**：不创建测量日志 **1**：创建测量日志：数控系统在含.H文件的文件夹中保存**日志文件，文件名为TCHPR425.TXT** **2**：中断程序运行并在数控系统显示屏上显示测量日志。用**NC Start**（NC启动）按键恢复NC数控程序运行。 输入：**0**，**1**，**2**

帮助图形	参数
	Q309 如果超差 PGM 停止? 定义超出公差极限时，数控系统是否中断程序运行和显示出错信息： **0**：不中断程序运行；无出错信息 **1**：中断程序运行和生成出错信息 输入：**0**，**1**
	Q330 监控刀具? 定义数控系统是否应监测刀具： **0**：监测未激活 **> 0**：加工中使用的刀具名或刀具号。用软键，提供直接使用刀具表刀具的选项。 输入：**0...99999.9** 或者最多不超过**255**个字符 **更多信息:** "刀具监测", 200 页
	Q320 安全高度 ? 触点与球头间的附加距离。**Q320**累加至**SET_UP**（探测表），且只适用于沿探测轴探测预设点时。 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)? 定义测头如何在两测量点间运动： **0**：在测量点间移到测量高度 **1**：在测量点间移到第二安全高度 输入：**0**，**1**

举例

```
11 TCH PROBE 425 MEASURE INSIDE WIDTH ~
    Q328=+75          ;STARTNG PNT 1ST AXIS ~
    Q329=-12.5        ;STARTNG PNT 2ND AXIS ~
    Q310=+0           ;OFFS. 2ND MEASUREMNT ~
    Q272=+1           ;MEASURING AXIS ~
    Q261=-5           ;MEASURING HEIGHT ~
    Q260=+10          ;CLEARANCE HEIGHT ~
    Q311=+25          ;NOMINAL LENGTH ~
    Q288=+25.05       ;MAXIMUM LIMIT ~
    Q289=+25          ;MINIMUM LIMIT ~
    Q281=+1           ;MEASURING LOG ~
    Q309=+0           ;PGM STOP TOLERANCE ~
    Q330=+0           ;TOOL ~
    Q320=+0           ;SET-UP CLEARANCE ~
    Q301=+0           ;MOVE TO CLEARANCE
```

6.10 循环426 MEASURE RIDGE WIDTH

ISO编程
G426

应用

探测循环**426**可测量凸台的位置和宽度。如果在循环中定义了相应公差值，数控系统比较名义值与实际值并将差值保存在Q参数中。

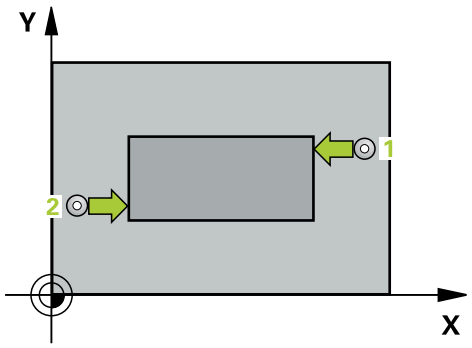
海德汉建议不用循环**426 MEASURE RIDGE WIDTH**，而是使用功能更强的循环**1404 探测槽/凸台**。

相关主题

- 循环**1404 探测槽/凸台**
  更多信息: "循环1404 探测槽/凸台", 128 页

循环运行

1 数控系统将测头定位在第一触点1的预定位位置，用定位规则定位。
  更多信息: "定位规则", 42 页
2 然后，测头运动到输入的测量高度位置并用探测进给速率（**F**列）探测第一触点。第一次总是沿编程轴负方向探测。
3 然后，测头在第二安全高度移到下个触点并再次探测。
4 最后，数控系统将测头移回第二安全高度并将实际值和偏差值保存在以下Q参数中：



Q参数编号	含义
Q156	测量长度的实际值
Q157	中心线的实际值
Q166	被测长度偏差

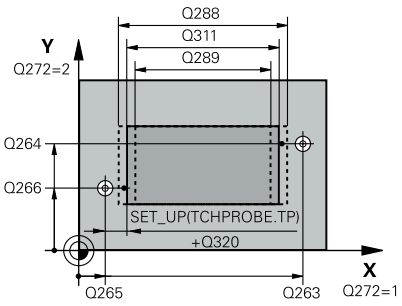
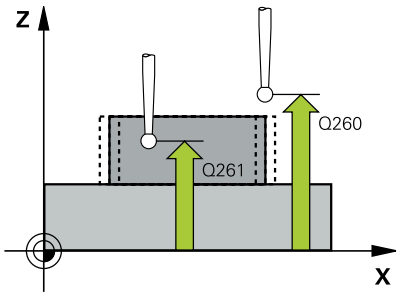
注意

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 数控系统将在循环起点处重置当前的基本旋转。

编程说明

- 定义循环前，必须编程一个刀具调用，以定义探测轴。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q263 第一个测量点的第一轴坐标?** 第一触点在加工面基本轴的坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q264 第一个测量点的第二轴坐标? 第一触点在加工面辅助轴的坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q265 第二个测量点的第一轴坐标? 第二触点在加工面基本轴的坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q266 第二个测量点的第二轴坐标? 第二触点在加工面辅助轴的坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q272 测量轴(1= 第一个轴 / 2=第二个轴)? 加工面上轴，沿此轴测量： **1**：基本轴 = 测量轴 **2**：辅助轴 = 测量轴 输入：**1**，**2**
	**Q261 测量轴方向的测量高度?** 球头中心的探测轴坐标，沿此探测轴进行测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	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**
	Q311 名义长度? 被测长度的名义值 输入：**0...99999.9999**
	Q288 最大限定尺寸? 最大允许长度 输入：**0...99999.9999**
	Q289 最小限定尺寸? 最小允许长度 输入：**0...99999.9999**

帮助图形	参数
	Q281 测量日志 (0/1/2)? 定义数控系统是否创建测量日志： **0**：不创建测量日志 **1**：创建测量日志：数控系统在含相应NC数控程序的文件夹中保存**日志文件，文件名为TCHPR426.TXT**。 **2**：中断程序运行并在数控系统显示屏上显示测量日志。用**NC Start**（NC启动）按键恢复NC数控程序运行。 输入：**0**，**1**，**2**
	Q309 如果超差 PGM 停止? 定义超出公差极限时，数控系统是否中断程序运行和显示出错信息： **0**：不中断程序运行；无出错信息 **1**：中断程序运行和生成出错信息 输入：**0**，**1**
	Q330 监控刀具? 定义数控系统是否应监测刀具： **0**：监测未激活 **> 0**：加工中使用的刀具名或刀具号。用软键，提供直接使用刀具表刀具的选项。 输入：**0...99999.9** 或者最多不超过**255**个字符 **更多信息:** "刀具监测", 200 页

举例

```
11 TCH PROBE 426 MEASURE RIDGE WIDTH ~
  Q263=+50      ;1ST POINT 1ST AXIS ~
  Q264=+25      ;1ST POINT 2ND AXIS ~
  Q265=+50      ;2ND PNT IN 1ST AXIS ~
  Q266=+85      ;2ND PNT IN 2ND AXIS ~
  Q272=+2       ;测量轴 ~
  Q261=-5       ;MEASURING HEIGHT ~
  Q320=+0       ;SET-UP CLEARANCE ~
  Q260=+20      ;CLEARANCE HEIGHT ~
  Q311=+45      ;NOMINAL LENGTH ~
  Q288=+45      ;MAXIMUM LIMIT ~
  Q289=+44.95   ;MINIMUM LIMIT ~
  Q281=+1       ;MEASURING LOG ~
  Q309=+0       ;PGM STOP TOLERANCE ~
  Q330=+0       ;TOOL
```

6.11 循环427 MEASURE COORDINATE

ISO编程
G427

应用

探测循环**427**可测量可选轴的坐标并将其值保存在Q参数中。如果在循环中定义了相应公差值，数控系统比较名义值与实际值并将差值保存在Q参数中。

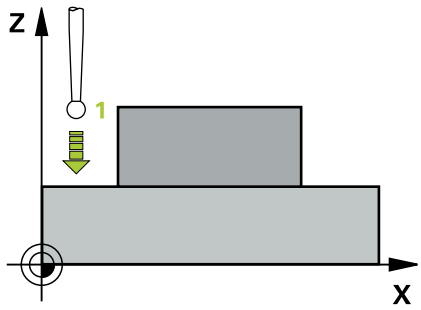
> 海德汉建议不用循环**427 MEASURE COORDINATE**，而是使用功能更强的循环**1400 位置探测**。

相关主题

- 循环**1400 位置探测**
  更多信息: "循环1400 POSITION PROBING", 117 页

循环运行

1 数控系统将测头定位在第一触点**1**的预定位位置，用定位规则定位。
  更多信息: "定位规则", 42 页
2 然后，数控系统将测头移到加工面上的指定触点**1**位置并沿选定轴的方向测量实际值。
3 最后，数控系统将测头移回第二安全高度并将坐标测量值保存在以下Q参数中：



Q参数编号	含义
Q160	坐标测量值

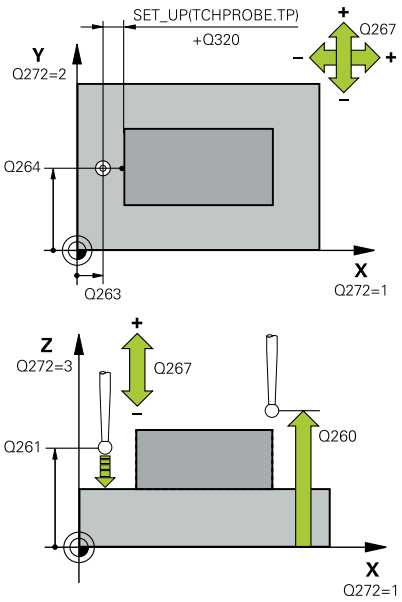
注意

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 如果将当前加工面的轴定义为测量轴（**Q272** = 1或2），数控系统进行刀具半径补偿。数控系统由定义的运动方向（**Q267**）确定补偿方向。
- 如果将探测轴定义为测量轴（**Q272** = 3），数控系统补偿刀具长度。
- 数控系统将在循环起点处重置当前的基本旋转。

编程说明

- 定义循环前，必须编程一个刀具调用，以定义探测轴。
- 测量高度**Q261**必须在最小与最大尺寸之间（**Q276**/**Q275**）。
- 如果参数**Q330**是指铣刀，参数**Q498**和**Q531**的信息无作用
- 如果参数Q330是指车刀，以下适用：
  - 必须定义参数**Q498**和**Q531**
  - 参数**Q498**、**Q531**中的信息，例如循环**800**的这些参数必须与该信息相符
  - 如果数控系统补偿车刀位置，将相应补偿**DZL**和**DXL**行的相应值。
  - 数控系统监测刀具破损公差，**LBREAK**列为刀具破损定义。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q263 第一个测量点的第一轴坐标?** 第一触点在加工面基本轴的坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999** **Q264 第一个测量点的第二轴坐标?** 第一触点在加工面辅助轴的坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999** **Q261 测量轴方向的测量高度?** 球头中心的探测轴坐标，沿此探测轴进行测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999** **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** **Q272 测量轴(1/2/3, 1= 参考轴)?** 被测轴： **1**：基本轴 = 测量轴 **2**：辅助轴 = 测量轴 **3**：探测轴 = 测量轴 输入：**1**，**2**，**3** **Q267 移动方向 1 (+1=+ / -1=-)?** 测头接近工件的方向： **–1**：负运动方向 **+1**：正运动方向 输入：**-1**，**+1** **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** **Q281 测量日志 (0/1/2)?** 定义数控系统是否创建测量日志： **0**：不创建测量日志 **1**：创建测量日志：数控系统在含相应NC数控程序的文件夹中保存**日志文件，文件名为TCHPR427.TXT。** **2**：中断程序运行并在数控系统显示屏上显示测量日志。用**NC Start**（NC启动）恢复NC数控程序运行。 输入：**0**，**1**，**2** **Q288 最大限定尺寸?** 最大允许值 输入：**-99999.9999...+99999.9999** **Q289 最小限定尺寸?** 最小允许值 输入：**-99999.9999...+99999.9999**

帮助图形	参数
	Q309 如果超差 PGM 停止? 定义超出公差极限时，数控系统是否中断程序运行和显示出错信息： **0**：不中断程序运行；无出错信息 **1**：中断程序运行和生成出错信息 输入：**0**，**1**
	Q330 监控刀具? 定义数控系统是否应监测刀具： **0**：监测未激活 **> 0**：加工中使用的刀具名或刀具号。用软键，提供直接使用刀具表刀具的选项。 输入：**0...99999.9** 或者最多不超过**255**个字符 **更多信息:** "刀具监测", 200 页
	Q498 镜像刀（0=否/1=是）? 仅当在参数**Q330**中已输入了车刀，才适用。为正确监测车刀，数控系统需要准确的加工情况。为此，输入以下信息： **1**：镜像车刀（旋转180°），例如循环**800**和参数**反向刀具 Q498** = 1 **0**：车刀对应于车刀表（toolturn.trn）中的描述；未被修改，例如，未被循环**800**和参数**反向刀具 Q498** = 0修改 输入：**0**，**1**
	Q531 入射角? 仅当在参数**Q330**中已输入了车刀，才适用。输入加工期间车刀与工件间的入射角（倾斜角）(例如，循环**800**的角度，**入射角? Q531**）。 输入：**-180...+180**

举例

```
11 TCH PROBE 427 MEASURE COORDINATE ~
  Q263=+35      ;1ST POINT 1ST AXIS ~
  Q264=+45      ;1ST POINT 2ND AXIS ~
  Q261=+5       ;MEASURING HEIGHT ~
  Q320=+0       ;SET-UP CLEARANCE ~
  Q272=+3       ;MEASURING AXIS ~
  Q267=-1       ;TRAVERSE DIRECTION ~
  Q260=+20      ;CLEARANCE HEIGHT ~
  Q281=+1       ;MEASURING LOG ~
  Q288=+5.1     ;MAXIMUM LIMIT ~
  Q289=+4.95    ;MINIMUM LIMIT ~
  Q309=+0       ;PGM STOP TOLERANCE ~
  Q330=+0       ;TOOL ~
  Q498=+0       ;REVERSE TOOL ~
  Q531=+0       ;ANGLE OF INCIDENCE
```

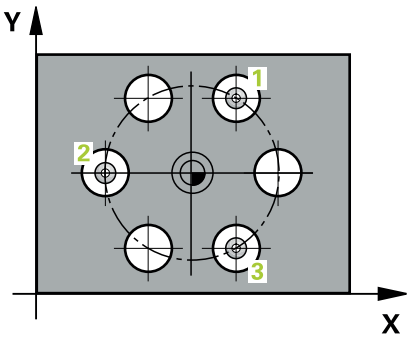
6.12 循环430 MEAS. BOLT HOLE CIRC

ISO编程
G430

应用

探测循环**430**可探测三个孔，确定螺栓孔圆的圆心和直径。如果在循环中定义了相应公差值，数控系统比较名义值与实际值并将差值保存在Q参数中。

循环运行



1 数控系统将测头定位在第一孔**1**所输入的位置，用定位规则定位。
更多信息: "定位规则", 42 页
2 然后，测头移至输入的测量高度处并探测四个点，确定第一孔中心点。
3 测头返回第二安全高度，然后移至输入的第二孔**2**的圆心位置。
4 数控系统将测头移至所输入的测量高度处并探测四个点，确定第二孔中心点。
5 测头返回第二安全高度，然后移至输入的第三孔**3**的圆心位置。
6 数控系统将测头移至所输入的测量高度处并探测四个点，以确定第三孔中心点。
7 最后，数控系统将测头移回第二安全高度并将实际值和偏差值保存在以下Q参数中：

Q参数编号	含义
Q151	沿参考轴中心的实际值
Q152	沿辅助轴中心的实际值
Q153	螺栓孔圆直径实际值
Q161	参考轴中心位置的偏差
Q162	辅助轴中心位置的偏差
Q163	螺栓孔圆直径的偏差

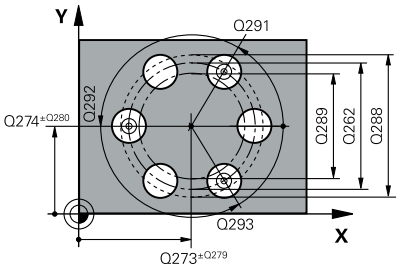
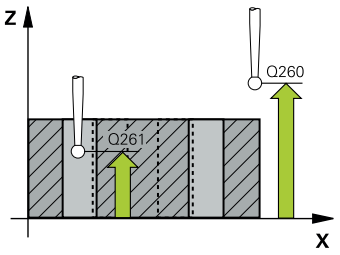
注意

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 循环**430**只监测刀具破损，无自动补偿刀具功能。
- 数控系统将在循环起点处重置当前的基本旋转。

编程说明

- 定义循环前，必须编程一个刀具调用，以定义探测轴。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q273 中点的第一轴坐标 (名义值)?** 加工面基本轴上的螺栓孔圆的圆心（名义值）。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q274 中点的第二轴坐标 (名义值)? 加工面辅助轴上的螺栓孔圆的圆心（名义值）。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q262 名义直径? 输入孔的直径。 输入：**0...99999.9999**
	Q291 第一个孔的极坐标角度? 加工面上第一孔中心的极坐标角度。 该值有绝对式效果。 输入：**-360.000...+360.000**
	Q292 第二个孔的极坐标角度? 加工面上第二孔中心的极坐标角度。 该值有绝对式效果。 输入：**-360.000...+360.000**
	Q293 第三个孔的极坐标角度? 加工面上第三孔中心的极坐标角度。 该值有绝对式效果。 输入：**-360.000...+360.000**
	**Q261 测量轴方向的测量高度?** 球头中心的探测轴坐标，沿此探测轴进行测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	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**
	Q288 最大限定尺寸? 螺栓孔圆的最大允许直径 输入：**0...99999.9999**
	Q289 最小限定尺寸? 螺栓孔圆的最小允许直径 输入：**0...99999.9999**
	Q279 中点的第一轴坐标公差? 加工面基本轴上的允许位置偏差。 输入：**0...99999.9999**
	Q280 中点的第二轴坐标公差? 加工面辅助轴上的允许位置偏差。 输入：**0...99999.9999**

帮助图形	参数
	Q281 测量日志 (0/1/2)? 定义数控系统是否创建测量日志： **0**：不创建测量日志 **1**：创建测量日志：数控系统在含相应NC数控程序的文件夹中保存**日志文件，文件名为TCHPR430.TXT** **2**：中断程序运行并在数控系统显示屏上显示测量日志。用**NC Start**（NC启动）按键恢复NC数控程序运行。 输入：**0**，**1**，**2**
	Q309 如果超差 PGM 停止? 定义超出公差极限时，数控系统是否中断程序运行和显示出错信息： **0**：不中断程序运行；无出错信息 **1**：中断程序运行和生成出错信息 输入：**0**，**1**
	Q330 监控刀具? 定义数控系统是否应监测刀具： **0**：监测未激活 **> 0**：加工中使用的刀具名或刀具号。用软键，提供直接使用刀具表刀具的选项。 输入：**0...99999.9** 或者最多不超过**255**个字符 **更多信息:** "刀具监测", 200 页

举例

```
11 TCH PROBE 430 MEAS. BOLT HOLE CIRC ~
    Q273=+50          ;CENTER IN 1ST AXIS ~
    Q274=+50          ;CENTER IN 2ND AXIS ~
    Q262=+80          ;NOMINAL DIAMETER ~
    Q291=+0           ;ANGLE OF 1ST HOLE ~
    Q292=+90          ;ANGLE OF 2ND HOLE ~
    Q293=+180         ;ANGLE OF 3RD HOLE ~
    Q261=-5           ;MEASURING HEIGHT ~
    Q260=+10          ;CLEARANCE HEIGHT ~
    Q288=+80.1        ;MAXIMUM LIMIT ~
    Q289=+79.9        ;MINIMUM LIMIT ~
    Q279=+0.15        ;TOLERANCE 1ST CENTER ~
    Q280=+0.15        ;TOLERANCE 2ND CENTER ~
    Q281=+1           ;MEASURING LOG ~
    Q309=+0           ;PGM STOP TOLERANCE ~
    Q330=+0           ;TOOL
```

6.13 循环431 MEASURE PLANE

ISO编程
G431

应用

探测循环**431**测量三点确定一个平面的角度。将测量值保存在Q参数中。

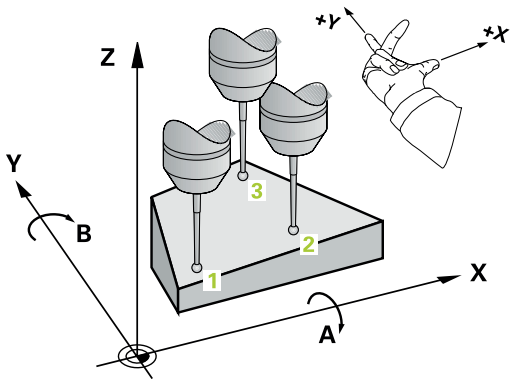
海德汉建议不用循环**431 MEASURE PLANE**，而是使用功能更强的循环**1420 PROBING IN PLANE**。

相关主题

- 循环**1420 PROBING IN PLANE**
  更多信息: "循环1420PROBING IN PLANE", 60 页

循环运行

1 数控系统用定位规则将测头定位在编程的触点**1**位置并测量其第一面上点。数控系统将测头沿与探测方向相反的方向偏移安全高度的距离。
  更多信息: "定位规则", 42 页
2 测头移回第二安全高度，然后在加工面上移至触点位置**2**并在该平面上测量第二触点的实际值。
3 测头移回第二安全高度，然后在加工面上移至触点位置**3**并在该平面上测量第三触点的实际值。
4 最后，数控系统将测头移回第二安全高度并将角度测量值保存在以下Q参数中：



Q参数编号	含义
Q158	A轴投影角
Q159	B轴投影角
Q170	空间角A
Q171	空间角B
Q172	空间角C
Q173至Q175	沿测头轴的测量值（第一至第三测量点）

注意

注意

碰撞危险！

如果将角度值保存在预设表中，然后倾斜刀具编程的**PLANE空间角**，其中**SPA**=0；**SPB**=0；**SPC**=0，有多个解可使倾斜轴位于0位置。可能碰撞！

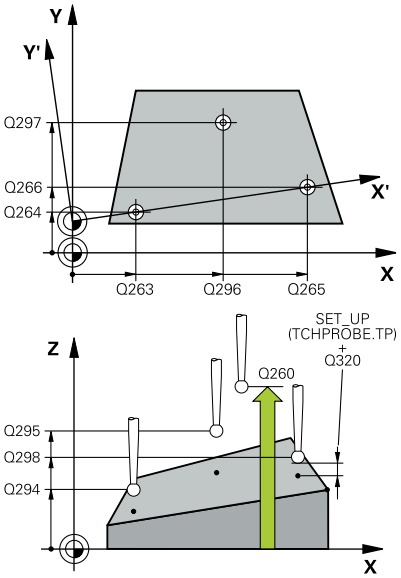
- ▶ 必须确保编程**SYM**（**SEQ**）+ 或者**SYM**（**SEQ**）-

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 仅当三个测量点未在一条直线上，数控系统才计算角度值。
- 数控系统将在循环起点处重置当前的基本旋转。

编程说明

- 定义循环前，必须编程一个刀具调用，以定义探测轴。
- **倾斜工件平面**功能需要的空间角被保存在参数**Q170**至**Q172**中。倾斜加工面时，也可以用前两个测量点指定基本轴的方向。
- 第三个测量点确定刀具轴方向。将第三个测量点定义在正Y轴方向上，以确保顺时针坐标系统中的刀具轴位置正确。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q263 第一个测量点的第一轴坐标?** 第一触点在加工面基本轴的坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999** **Q264 第一个测量点的第二轴坐标?** 第一触点在加工面辅助轴的坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999** **Q294 第一个测量点的第三轴坐标?** 探测轴上的第一触点坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999** **Q265 第二个测量点的第一轴坐标?** 第二触点在加工面基本轴的坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999** **Q266 第二个测量点的第二轴坐标?** 第二触点在加工面辅助轴的坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999** **Q295 第二个测量点的第三轴坐标?** 探测轴上的第二触点坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999** **Q296 第三个测量点的第一轴坐标?** 加工面基本轴上的第三触点坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999** **Q297 第三个测量点的第二轴坐标?** 加工面辅助轴上的第三触点坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999** **Q298 第三个测量点的第三轴坐标?** 探测轴上的第三触点坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999** **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**

帮助图形	参数
	Q281 测量日志 (0/1/2)? 定义数控系统是否创建测量日志： **0**：不创建测量日志 **1**：创建测量日志：数控系统在含相应NC数控程序的文件夹中保存**日志文件，文件名为TCHPR431.TXT** **2**：中断程序运行并在数控系统显示屏上显示测量日志。用**NC Start**（NC启动）按键恢复NC数控程序运行。 输入：**0**，**1**，**2**

举例

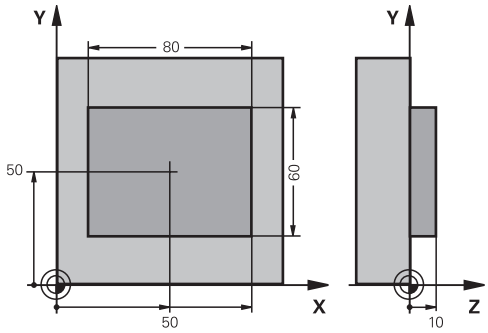
```
11 TCH PROBE 431 MEASURE PLANE ~
  Q263=+20      ;1ST POINT 1ST AXIS ~
  Q264=+20      ;1ST POINT 2ND AXIS ~
  Q294=-10      ;1ST POINT 3RD AXIS ~
  Q265=+50      ;2ND PNT IN 1ST AXIS ~
  Q266=+80      ;2ND PNT IN 2ND AXIS ~
  Q295=+0       ;2ND PNT IN 3RD AXIS ~
  Q296=+90      ;3RD PNT IN 1ST AXIS ~
  Q297=+35      ;3RD PNT IN 2ND AXIS ~
  Q298=+12      ;3RD PNT IN 3RD AXIS ~
  Q320=+0       ;SET-UP CLEARANCE ~
  Q260=+5       ;CLEARANCE HEIGHT ~
  Q281=+1       ;MEASURING LOG
```

6.14 编程举例

举例： 测量和修复加工矩形凸台

程序执行顺序

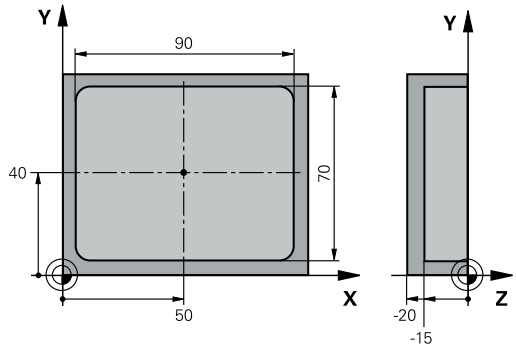
- 粗加工矩形凸台，精加工余量为0.5 mm
- 测量矩形凸台
- 精加工矩形凸台，考虑测量值



0 BEGIN PGM TOUCHPROBE MM	
1 TOOL CALL 5 Z S6000	; 刀具调用：粗加工
2 Q1 = 81	; X轴方向上的矩形长度（粗加工尺寸）
3 Q2 = 61	; Y轴方向上的矩形长度（粗加工尺寸）
4 L Z+100 R0 FMAX M3	; 退刀
5 CALL LBL 1	; 调用加工的子程序
6 L Z+100 R0 FMAX	; 退刀
7 TOOL CALL 600 Z	; 调用测头
8 TCH PROBE 424 MEAS. RECTAN. OUTS. ~	
Q273=+50 ;CENTER IN 1ST AXIS ~	
Q274=+50 ;CENTER IN 2ND AXIS ~	
Q282=+80 ;FIRST SIDE LENGTH ~	
Q283=+60 ;2ND SIDE LENGTH ~	
Q261=-5 ;MEASURING HEIGHT ~	
Q320=+0 ;SET-UP CLEARANCE ~	
Q260=+30 ;CLEARANCE HEIGHT ~	
Q301=+0 ;MOVE TO CLEARANCE ~	
Q284=+0 ;MAX. LIMIT 1ST SIDE ~	
Q285=+0 ;MIN. LIMIT 1ST SIDE ~	
Q286=+0 ;MAX. LIMIT 2ND SIDE ~	
Q287=+0 ;MIN. LIMIT 2ND SIDE ~	
Q279=+0 ;TOLERANCE 1ST CENTER ~	
Q280=+0 ;TOLERANCE 2ND CENTER ~	
Q281=+0 ;MEASURING LOG ~	
Q309=+0 ;PGM STOP TOLERANCE ~	
Q330=+0 ;TOOL	
9 Q1 = Q1 - Q164	; 根据测量的偏差计算X轴的长度
10 Q2 = Q2 - Q165	; 根据测量的偏差计算Y轴的长度
11 L Z+100 R0 FMAX	; 退离测头
12 TOOL CALL 25 Z S8000	; 刀具调用：精加工
13 L Z+100 R0 FMAX M3	; 退刀

14 CALL LBL 1	; 调用加工的子程序
15 L Z+100 R0 FMAX	
16 M30	; 程序结束
17 LBL 1	; 矩形凸台加工循环子程序
18 CYCL DEF 256 RECTANGULAR STUD ~	
Q218=+Q1 ;FIRST SIDE LENGTH ~	
Q424=+82 ;WORKPC. BLANK SIDE 1 ~	
Q219=+Q2 ;2ND SIDE LENGTH ~	
Q425=+62 ;WORKPC. BLANK SIDE 2 ~	
Q220=+0 ;RADIUS / CHAMFER ~	
Q368=+0.1 ;ALLOWANCE FOR SIDE ~	
Q224=+0 ;ANGLE OF ROTATION ~	
Q367=+0 ;STUD POSITION ~	
Q207=+500 ;FEED RATE MILLING ~	
Q351=+1 ;CLIMB OR UP-CUT ~	
Q201=-10 ;DEPTH ~	
Q202=+5 ;PLUNGING DEPTH ~	
Q206=+3000 ;FEED RATE FOR PLNGNG ~	
Q200=+2 ;SET-UP CLEARANCE ~	
Q203=+10 ;SURFACE COORDINATE ~	
Q204=+20 ;2ND SET-UP CLEARANCE ~	
Q370=+1 ;TOOL PATH OVERLAP ~	
Q437=+0 ;APPROACH POSITION ~	
Q215=+0 ;MACHINING OPERATION ~	
Q369=+0 ;ALLOWANCE FOR FLOOR ~	
Q338=+20 ;INFEED FOR FINISHING ~	
Q385=+500 ;FINISHING FEED RATE	
19 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	; 循环调用
20 LBL 0	; 子程序结束
21 END PGM TOUCHPROBE MM	

举例：探测矩形型腔并记录结果



0 BEGIN PGM TOUCHPROBE_2 MM	
1 TOOL CALL 600 Z	; 刀具调用；测头
2 L Z+100 R0 FMAX	; 退离测头
3 TCH PROBE 423 MEAS. RECTAN. INSIDE ~	
Q273=+50 ;CENTER IN 1ST AXIS ~	
Q274=+40 ;CENTER IN 2ND AXIS ~	
Q282=+90 ;FIRST SIDE LENGTH ~	
Q283=+70 ;2ND SIDE LENGTH ~	
Q261=-5 ;MEASURING HEIGHT ~	
Q320=+2 ;SET-UP CLEARANCE ~	
Q260=+20 ;CLEARANCE HEIGHT ~	
Q301=+0 ;MOVE TO CLEARANCE ~	
Q284=+90.15 ;MAX. LIMIT 1ST SIDE ~	
Q285=+89.95 ;MIN. LIMIT 1ST SIDE ~	
Q286=+70.1 ;MAX. LIMIT 2ND SIDE ~	
Q287=+69.9 ;MIN. LIMIT 2ND SIDE ~	
Q279=+0.15 ;TOLERANCE 1ST CENTER ~	
Q280=+0.1 ;TOLERANCE 2ND CENTER ~	
Q281=+1 ;MEASURING LOG ~	
Q309=+0 ;PGM STOP TOLERANCE ~	
Q330=+0 ;TOOL	
4 L Z+100 R0 FMAX	; 退刀
5 M30	; 程序结束
6 END PGM TOUCHPROBE_2 MM	

7

探测循环：特殊功能

7.1 基础知识

概要

要使用3D测头，机床制造商必须对数控系统进行特别准备。
海德汉只保证使用海德汉测头时，探测循环正常工作。

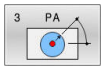
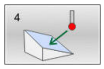
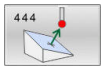
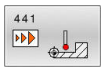
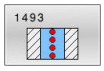
注意

碰撞危险！

运行探测循环**400**至**499**时，不允许被激活全部坐标变换循环。有碰撞危险！

- 在探测循环前，不允许激活以下循环：**循环7 DATUM SHIFT**、循环8 **MIRROR IMAGE**、**循环**10**ROTATION**、循环**11 SCALING**和循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**。
- 首先重置任何坐标变换。

该数控系统提供以下特殊用途的循环：

软键	循环	页
	循环3 MEASURING ■ 定义OEM循环的探测循环	245
	循环4 MEASURING IN 3-D ■ 测量任意位置	247
	循环444 PROBING IN 3-D ■ 测量任意位置 ■ 确定与名义坐标的偏差	249
	循环441 FAST PROBING ■ 定义不同探测参数的探测循环	254
	循环1493 EXTRUSION PROBING ■ 定义延伸的探测循环 ■ 可编程延伸方向、长度和延伸点数	256

7.2 循环3 MEASURING

ISO编程

NC数控指令仅在Klartext对话式编程语言中提供。

应用

探测循环**3**可测量工件在可选探测方向上的任何位置。与其它探测循环不同，循环**3**允许直接输入测量范围**SET UP**和进给速率**F**。确定测量值后，测头还推离可定义值**MB**。

循环顺序

1 测头用指定的进给速率沿定义的探测方向离开当前位置。在循环中，用极角定义探测方向。
2 数控系统保存位置后，探测停止。数控系统将测头触头中心的X轴、Y轴、Z轴坐标值保存在三个连续的Q参数中。数控系统不执行任何长度或半径补偿。定义循环中第一结果参数的编号。
3 最后，数控系统在探测方向的相反方向将测头退离**MB**参数中定义的距离值。

注意

探测循环**3**的实际特性由机床制造商或特定探测循环内使用该循环的软件开发商决定。

- 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。
- 在其它探测循环中有效的**DIST**（到触点的最大行程）和**F**（探测进给速率）探测数据不适用于探测循环**3**。
- 注意，数控系统总是始终写入四个连续Q参数。
- 如果数控系统无法确定有效触点，NC数控程序运行但无出错信息。这时，数控系统将-1值赋值给第四个结果参数，使用户可以自己处理错误。
- 数控系统将测头退离最大退离距离**MB**，但不超过测量的起点。因此可以保证退离期间没有碰撞。

可用**FN 17: SYSWRITE ID990 NR6**功能设置此循环通过测头输入端口X12还是通过X13运行。

循环参数

帮助图形	参数
	存储计算结果的参数号? 输入Q参数号，数控系统将第一个坐标测量值（X）赋值给该参数。Y轴和Z轴坐标轴值将写入其后相邻的Q参数中。 输入：**0...1999**
	测量坐标轴? 输入轴，测头沿该轴运动并用**ENT**按键确认。 输入：**X**、**Y**或**Z**
	测量角度? 此角度定义探测方向。角度是指探测轴。用**ENT**按键确认。 输入：**-180...+180**
	最大测量范围? 输入测头自起点移动的最大距离。用ENT确认。 输入：**0...999999999**
	测量时的进给率 输入测量进给速率（mm/min）。 输入：**0...3000**
	最大退出距离? 测针偏离自由位置后，沿探测方向的相反方向运动的路径。数控系统将测头退至不超过起点的位置，确保无碰撞。 输入：**0...999999999**
	参考系? (0=启用/1=回参考) 定义探测方向和测量结果相对当前坐标系（**ACT**，可平移或可旋转）或相对机床坐标系（**REF**）： **0**：在当前坐标系下执行探测操作，并在**ACT**坐标系下保存测量结果 **1**：在REF机床坐标系下执行探测操作。在REF坐标系下保存测量结果。 输入：**0**，**1**
	错误模式？（0=OFF/1=ON） 定义在循环开始时，如果测针偏离自由位置，数控系统是否输出出错信息。如果选择了模式**1**，数控系统将**-1**值保存在第4个结果参数中并继续执行循环： **0**：输出出错信息 **1**：不输出出错信息 输入：**0**，**1**

举例

```
11 TCH PROBE 3.0 MEASURING
12 TCH PROBE 3.1 Q1
13 TCH PROBE 3.2 X ANGLE:+15
14 TCH PROBE 3.3 ABST+10 F100 MB1 REFERENCE SYSTEM:0
15 TCH PROBE 3.4 ERRORMODE1
```

7.3 循环4 MEASURING IN 3-D

ISO编程

NC数控指令仅在Klartext对话式编程语言中提供。

应用

探测循环**4**沿矢量定义的探测方向测量工件上的任意一个位置。与其它测量循环不同，循环**4**允许直接输入探测距离和探测进给速率。还可定义距离，采集测量值后，测头退离该距离。

循环**4**是一个辅助循环，可用任何测头（TS或TT）进行探测。数控系统不提供在任何探测方向上校准TS测头的循环。

循环顺序

1 数控系统用输入的进给速率沿定义的探测方向将测头离开当前位置。用矢量定义循环中的探测方向（X，Y和Z轴方向的差值）。

2 数控系统保存位置后，数控系统停止探测运动。数控系统将探测位置的X轴、Y轴、Z轴坐标分别保存在三个连续的Q参数中。定义循环中第一参数的编号。如果是使用TS测头，探测结果用校准的中心偏移值修正。

3 最后，数控系统沿与探测方向相反的方向退离测头。在**MB**参数中定义运动距离，测头运动到该点，不超过起点。

在预定位期间，必须确保数控系统使测头触头中心无补偿地移到定义的位置。

注意

注意

碰撞危险！

如果数控系统无法确定有效触点，第四个结果参数值将为–1。数控系统**不**中断程序运行！有碰撞危险！

- 必须确保达到全部触点。

- 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。
- 数控系统将测头退离最大退离距离**MB**，但不超过测量的起点。因此可以保证退离期间没有碰撞。
- 注意，数控系统总是始终写入四个连续Q参数。

循环参数

帮助图形	参数
	存储计算结果的参数号? 输入Q参数号，数控系统将第一个坐标测量值（X）赋值给该参数。Y轴和Z轴坐标轴值将写入其后相邻的Q参数中。 输入：**0...1999**
	X 轴相对测量路径? 方向矢量的X轴分量决定测头的运动方向。 输入：**-999999999...+999999999**
	Y 轴相对测量路径? 方向矢量的Y轴分量决定测头的运动方向。 输入：**-999999999...+999999999**
	Z 轴相对测量路径? 方向矢量的Z轴分量决定测头的运动方向。 输入：**-999999999...+999999999**
	最大测量范围? 输入自起点的最大距离，测头将沿该方向矢量运动该距离。 输入：**-999999999...+999999999**
	测量时的进给率 输入测量进给速率（mm/min）。 输入：**0...3000**
	最大退出距离? 测针偏离自由位置后，沿探测方向的相反方向运动的路径。 输入：**0...999999999**
	参考系? (0=启用/1=回参考) 定义在输入坐标系统下（**ACT**）还是在机床坐标系统（**REF**）下保存测量结果： **0**：在**ACT**坐标系下保存测量结果 **1**：在**REF**坐标系下保存测量结果 输入：**0**，**1**

举例

```
11 TCH PROBE 4.0 MEASURING IN 3-D
12 TCH PROBE 4.1 Q1
13 TCH PROBE 4.2 IX-0.5 IY-1 IZ-1
14 TCH PROBE 4.3 ABST+45 F100 MB50 REFERENCE SYSTEM:0
```

7.4 循环444 PROBING IN 3-D

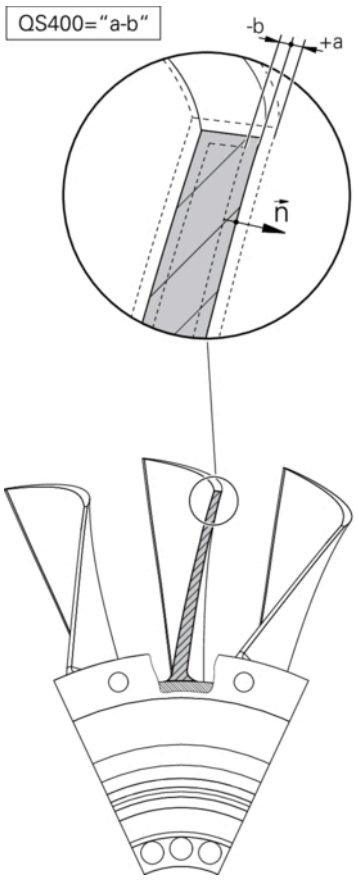
ISO编程
G444

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**444**检查工件表面上的特定点。例如，用此循环测量模具工件的自由曲面。可确定工件表面上的点相对名义坐标的尺寸不足或过大。然后，操作人员可以执行进一步的加工步骤，例如修复加工。

循环**444**探测三维空间中的任何一个点，并确定与名义坐标的偏差。为此，使用**Q581**、**Q582**和**Q583**参数中定义的法向矢量。法向矢量垂直于名义坐标所在的假想表面。法向矢量指向远离该表面的方向，但不确定探测路径。建议用CAD或CAM系统确定法向矢量。公差范围**QS400**定义法向矢量方向上实际坐标与名义坐标间允许的偏差。可以定义，例如，如果发现尺寸不足，中断程序运行。而且，数控系统输出日志记录，并在以下Q参数中保存偏差。



循环运行

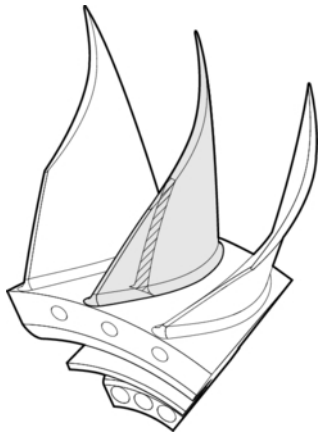
1 从当前位置开始，测头沿法向矢量方向运动到一个点位置，该点与名义坐标间的距离为：距离 = 球头半径 + tchprobe.tp探测表中的**SET_UP**数据（TNC:\table\tchprobe.tp） + **Q320**。预定位考虑第二安全高度。

更多信息: "执行探测循环", 41 页

2 然后，测头接近名义坐标。探测距离由DIST定义，不由法向矢量定义！法向矢量只适用于正确计算坐标。

3 数控系统保存位置后，测头退离并停止。数控系统在Q参数中保存触点的坐标测量值。

4 最后，数控系统在探测方向的相反方向将测头退离**MB**参数中定义的距离值。



结果参数

该数控系统在以下参数中保存探测结果：

Q参数编号	含义
Q151	基本轴上的被测位置
Q152	辅助轴的位置测量值
Q153	刀具坐标轴的位置测量值
Q161	基本轴上的偏差测量值
Q162	辅助轴的偏差测量值
Q163	刀具轴的偏差测量值
Q164	3D偏差测量值 ■ 小于0： 尺寸不足 ■ 大于0： 尺寸过大
Q183	工件状态： ■ - 1 = 未定义 ■ 0 = 合格 ■ 1 = 修复加工 ■ 2 = 报废

日志功能

探测完成时，数控系统立即生成HTML格式的日志。日志中含基本轴、次要轴和刀具轴的测量结果和3D误差。数控系统将该日志保存在*.h文件所在的相同文件夹下（只要**FN 16**未设置路径）。

日志中含有关基本轴、辅助轴和刀具轴的以下数据：

- 实际探测方向（输入坐标系的矢量）。 矢量值对应于设置的探测路径
- 定义的名义坐标
- 如果定义了公差**QS400**：输出上限和下限尺寸以及在法向矢量方向上确定的偏差
- 确定的实际坐标
- 彩色显示的值（绿色为“合格”，橙色为“修复加工”，红色为“报废”）。

注意

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 为确保正在使用的测头达到准确结果，执行循环**444**前，需要执行3D校准。3D校准需要**3D-ToolComp**（软件选装项92）。
- 循环**444**生成HTML格式的测量日志。
- 如果循环**8 MIRROR IMAGE**、循环**11 SCALING**或循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**在循环**444**运行前已激活，输出出错信息。
- 对于探测，将考虑激活TCPM。在TCPM已激活期间，即使**倾斜工件平面**功能的位置结果与旋转轴的当前位置不符，也可探测位置。
- 如果机床配受控主轴，需要在探测表中激活角度跟踪功能（**TRACK**（跟踪）栏）。 通常这样能提高使用3-D测头的测量精度。
- 循环**444**可引用输入坐标系的全部坐标。
- 数控系统将测量值写入返回参数。

  更多信息: "应用", 249 页
- 合格/修复加工/废品的工件状态用Q参数**Q183**设置，其独立于参数**Q309**。

  更多信息: "应用", 249 页

关于机床参数的说明

- 根据可选机床参数**chkTiltingAxes**（204600号）的设置，数控系统在探测期间检查旋转轴的位置与倾斜角（3-D旋转）的相符性。如果不符，数控系统显示出错信息。

循环参数

帮助图形	参数
	Q263 第一个测量点的第一轴坐标? 第一触点在加工面基本轴的坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q264 第一个测量点的第二轴坐标? 第一触点在加工面辅助轴的坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q294 第一个测量点的第三轴坐标? 探测轴上的第一触点坐标。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q581 参考轴的表面法向？ 在这里输入基本轴的表面法向矢量。一个点的表面法向矢量通常由CAD/CAM系统输出。 输入：**-10...+10**
	Q582 辅助轴的表面法向？ 在这里输入辅助轴的表面法向矢量。一个点的表面法向矢量通常由CAD/CAM系统输出。 输入：**-10...+10**
	Q583 刀具轴的表面法向？ 在这里输入刀具轴的表面法向矢量。一个点的表面法向矢量通常由CAD/CAM系统输出。 输入：**-10...+10**
	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**

帮助图形	参数
	QS400 公差值？ 指定该循环监测的公差带。公差定义沿表面法向上允许的偏差。这个偏差由工件的名义坐标与实际坐标之差确定。（表面法向由**Q581**至**Q583**定义，名义坐标由**Q263**、**Q264**和**Q294**定义。）根据法向矢量，公差值在整个轴上分布（参见举例）。 **举例** ■ **QS400 = “0.4-0.1”** 表示：上限尺寸 = 名义坐标+0.4；下限尺寸 = 名义坐标–0.1。因此，可得到该循环的以下公差带：“名义坐标+0.4”至“名义坐标–0.1” ■ **QS400 = “0.4”** 表示：上限尺寸 = 名义坐标+0.4；下限尺寸 = 名义坐标。因此，循环的以下公差带结果：“名义坐标+0.4”至“名义坐标”。 ■ **QS400 = “-0.1”** 表示：上限尺寸 = 名义坐标；下限尺寸 = 名义坐标–0.1。因此，循环的以下公差带结果：“名义坐标”至“名义坐标-0.1”。 ■ **QS400 = “ ”** 表示：无公差带。 ■ **QS400 = “0”** 表示：无公差带。 ■ **QS400 = “0.1+0.1”** 表示：无公差带。 输入：最多不超过**255**个字符
	Q309 响应公差错误？ 定义超出公差极限时，数控系统是否中断程序运行和显示出错信息： **0**：超出公差时不中断程序运行；不输出出错信息 **1**：超出公差时中断程序运行和输出出错信息 **2**：如果沿表面法向矢量的实际坐标测量值小于名义坐标值，数控系统显示出错信息并中断数控程序运行。然而，如果实际坐标测量值大于名义坐标值，不显示出错信息。 输入：**0**，**1**，**2**

举例

```
11 TCH PROBE 444 PROBING IN 3-D ~
  Q263=+0          ;1ST POINT 1ST AXIS ~
  Q264=+0          ;1ST POINT 2ND AXIS ~
  Q294=+0          ;1ST POINT 3RD AXIS ~
  Q581=+1          ;NORMAL IN REF. AXIS ~
  Q582=+0          ;NORMAL IN MINOR AXIS ~
  Q583=+0          ;NORMAL IN TOOL AXIS ~
  Q320=+0          ;安全距离 ~
  Q260=+100        ;CLEARANCE HEIGHT ~
  QS400="1-1"      ;TOLERANCE ~
  Q309=+0          ;ERROR REACTION
```

7.5 循环441 FAST PROBING

ISO编程
G441

应用

可用探测循环**441**为后续使用的全部探测循环全局地指定不同的探测参数（例如定位进给速率）。

在该循环中，不进行任何机床运动。

程序中断Q400=1
Q400 INTERRUPTION参数可中断循环运行和显示所得结果。
Q400的程序中断适用于以下探测循环：

- 检查工件的探测循环：**421**至**427**、**430**和**431**
- 循环**444 PROBING IN 3-D**
- 测量运动特性的探测循环：**45x**
- 校准操作的探测循环：**46x**
- 探测循环**14xx**

循环421至427、430和431：
数控系统在**FN 16**监测输出中显示程序中断期间获取的结果。

循环444、45x、46x、14xx：
数控系统自动显示HTML格式的日志中在程序中断运行期间获取的结果，其路径是：**TNC:\TCHPRlast.html**。

注意

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- **END PGM**、**M2**、**M30**重置循环**441**的全局设置。
- 循环参数**Q399**取决于机床配置。机床制造商负责设置NC数控程序中是否需要定向测头。
- 即使机床分别提供快移速度和进给速率倍率调节旋钮，也能只用进给速度调节旋钮控制进给速率，包括**Q397**=1时。
- 如果**Q371**不等于**0**且测针在循环**14xx**中未移动，数控系统终止循环。数控系统将测头移回第二安全高度处并将工件状态**3**保存在Q参数**Q183**中。NC数控程序继续运行。

  工件状态**3**：测针未移动

关于机床参数的说明

- 机床制造商用机床参数**maxTouchFeed**（122602号）可限制进给速率。在该机床参数中定义最大的绝对进给速率。

循环参数

帮助图形	参数
	Q396 定位进给速率? 定义测头运动到指定位置处的进给速率。 输入：**0...99999.999**
	Q397 用机床快移速度进行预定位？ 定义测头预定位时，数控系统是否用**FMAX**进给速率（机床的快移速度）运动： **0**：用**Q396**的进给速率预定位 **1**：用机床的快移速度**FMAX**预定位 输入：**0**，**1**
	Q399 跟踪角 (0/1)? 定义每次探测操作前，数控系统是否定向测头： **0**：不定向主轴 **1**：每次探测操作前定向主轴（高精度）？ 输入：**0**，**1**
	Q400 自动中断? 定义在探测循环后，数控系统是否中断程序运行并在显示屏上输出测量结果： **0**：不中断程序运行，即使在特定探测循环中，选择了在显示屏上输出测量结果 **1**：中断程序运行并在显示屏上输出测量结果。然后，用**NC Start**（NC启动）恢复NC数控程序运行。 输入：**0**，**1** **更多信息:** "程序中断Q400=1", 254 页
	Q371 未达探测点？ 定义测针的运动未在探测表中**DIST**以内时，数控系统如何操作。 **0**：数控系统输出出错信息，表示未达到触点，中断NC数控程序。这是标准操作方式。 **1**：数控系统显示警告信息和终止探测循环。NC数控程序继续运行。仅适用于**14xx**循环内。 **2**：数控系统不显示警告信息和终止探测循环。NC数控程序继续运行。仅适用于**14xx**循环内。 输入：**0**，**1**，**2**

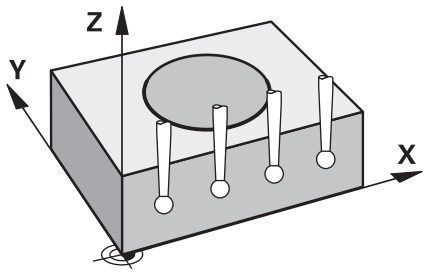
举例

```
11 TCH PROBE 441 FAST PROBING ~
    Q396=+3000      ;POSITIONING FEEDRATE ~
    Q397=+0         ;SELECT FEED RATE ~
    Q399=+1         ;ANGLE TRACKING ~
    Q400=+1         ;INTERRUPTION ~
    Q371=+0         ;TOUCH POINT REACTION
```

7.6 循环1493 EXTRUSION PROBING

ISO编程
G1493

应用



循环**1493**可沿直线重复特定探测循环的探测点。在该循环中定义延伸方向和延伸点数量。

重复操作是指多次操作，例如在不同高度处的多次测量，并可根据刀具的偏离程度确定偏差。在探测期间，也可用延伸功能提高精度。用多个测量点可确定工件或粗加工面上的污物。

要激活特定探测点的重复，需要在探测循环前定义循环**1493**。根据定义，该循环仅对下个循环或整个NC数控程序保持激活。数控系统将延伸功能的坐标系视为输入坐标系**I-CS**。

以下循环可执行延伸功能：

- **PROBING IN PLANE**（循环**1420**，ISO：**G1420**），参见 60 页
- **PROBING ON EDGE**（循环**1410**，ISO：**G1410**），参见 66 页
- **PROBING TWO CIRCLES**（循环**1411**，ISO：**G1411**），参见 72 页
- **INCLINED EDGE PROBING**（循环**1412**，ISO：**G1412**），参见 78 页
- **交点探测**（循环**1416**，ISO：**G1416**），参见 84 页
- **POSITION PROBING**（循环**1400**，ISO：**G1400**），参见 117 页
- **CIRCLE PROBING**（循环**1401**，ISO：**G1401**），参见 120 页
- **探测槽/凸台**（循环**1404**，ISO：**G1404**），参见 128 页
- **探测底切位置**（循环**1430**，ISO：**G1430**），参见 132 页
- **探测槽/凸台底切**（循环**1434**，ISO：**G1434**），参见 136 页

结果参数Q

数控系统将探测循环的结果保存在以下Q参数中：

Q参数编号	含义
Q970	与触点1理想线的最大偏差
Q971	与触点2理想线的最大偏差
Q972	与触点3理想线的最大偏差
Q973	直径1的最大偏差
Q974	直径2的最大偏差

结果参数QS

数控系统将延伸线上全部测量点的各个结果保存在QS参数**QS97x**中。结果的字符长度是10个字符。结果用空格分隔各点。

举例：**QS970 = 0.12345678 -1.1234567 -2.1234567 -3.1234567**

QS参数编号	含义
QS970	延伸线触点1的结果
QS971	延伸线触点2的结果
QS972	延伸线触点3的结果
QS973	延伸线直径1的结果
QS974	延伸线直径2的结果

可转换NC数控程序中的各个结果，用字符串处理功能转换成数字值，例如进行评估。

举例：

探测循环在QS参数**QS970**内生成以下结果：

QS970 = 0.12345678 -1.1234567

如下例所示，将所生成的结果转换成数字值。

```
11 QS0 = SUBSTR ( SRC_QS970 BEG0 LEN10 )   ; 读取QS970的第一个结果
12 QL1 = TONUMB ( SRC_QS0 )                ; 将QS0的字母数字值转换为数字值并将其赋值给QL0
13 QS0 = SUBSTR ( SRC_QS970 BEG11 LEN10 )  ; 读取QS970的第二个结果
14 QL2 = TONUMB ( SRC_QS0 )                ; 将QS0的字母数字值转换为数字值并将其赋值给QL2
```

更多信息：Klartext对话式编程或**ISO编程**用户手册

日志功能

探测完成时，数控系统立即生成HTML格式的日志文件。日志文件含图形格式和表格式的3D偏差结果。数控系统将日志文件保存在与NC数控程序相同的文件夹下。

根据选定的循环，日志文件含基本轴、辅助轴和刀具轴的以下数据（例如，圆心点和直径）：

- 实际探测方向（输入坐标系的矢量）。矢量值对应于设置的探测路径
- 定义的名义坐标
- 上限和下限尺寸及在法向矢量方向上确定的偏差
- 测量的实际坐标
- 数据的颜色编码：
  - 绿色：合格
  - 橙色：修复
  - 红色：废品
- 延伸点：

  水平轴代表延伸方向。蓝色点是各个测量点。红色线代表尺寸的下限和上限。如果数据超出指定的公差范围，数控系统将在图形中显示红色区。

注意

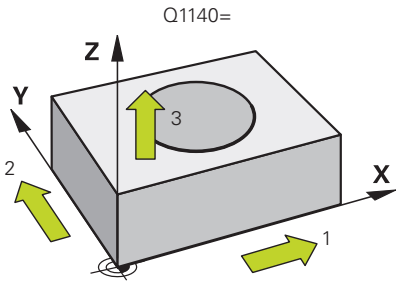
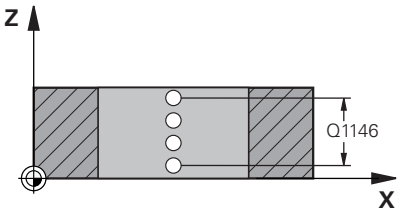
- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 如果**Q1145 > 0**且**Q1146 = 0**，数控系统在相同位置使用延伸点的数量。
- 用循环**1401 CIRCLE PROBING**、**1411 PROBING TWO CIRCLES**或**1404 探测槽/凸台**执行延伸操作时，延伸方向必须等于**Q1140=+3**，否则数控系统将生成出错信息。
- 在探测循环内定义**TRANSER POSITION Q1120>0**时，数控系统用偏差平均值补偿预设点。数控系统根据编程的**TRANSER POSITION Q1120**，计算探测对象的全部被测延伸点的平均值。

  举例：
  - 触点1的名义值：2.35 mm
  - 结果：**QS970** = 2.30000000 2.35000000 2.40000000 2.50000000

    平均值：2.387500000 mm

    用名义位置的平均值修整预设点，此例为0.0375 mm。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q1140 伸出方向（1-3）？** **1**：在基本轴方向上延伸 **2**：在辅助轴方向上延伸 **3**：在刀具轴方向上延伸 输入：**1**，**2**，**3**
	Q1145 伸出点数？ 在延伸全长**Q1146**上循环重复使用的测量点数量。 输入：**1...99**
	**Q1146 伸出长度？** 测量点进行重复的长度。 输入：**-99...+99**
	Q1149 伸出：模态持续时间？ 循环的有效范围： **0**：延伸功能仅对下一个循环有效。 **1**：延伸功能保持有效直到NC数控程序结束。 输入：**-99...+99**

举例

```
11 TCH PROBE 1493 EXTRUSION PROBING ~
    Q1140=+3          ;EXTRUSION DIRECTION ~
    Q1145=+1          ;EXTRUSION POINTS ~
    Q1146=+0          ;EXTRUSION LENGTH ~
    Q1149=+0          ;EXTRUSION MODAL
```

7.7 校准触发式测头

为精确地指定3-D测头的实际触发点，必须校准测头；否则该数控系统无法提供精确的测量结果。

以下情况时必须校准测头：
- 调试
- 测针故障
- 测针更换
- 改变探测进给速率
- 结构不稳定，例如由于机床发热
- 改变有效刀具轴

校准完成后，数控系统立即用当前探测系统的校准值。更新的刀具数据立即生效。不需要重复刀具调用指令。

校准期间，数控系统确定测针的有效长度和球头的有效半径。要校准3-D测头，将一个已知高度和已知半径的环规或量杆夹持在机床工作台上。
该数控系统提供校准长度和半径的校准循环：

执行以下操作：

TOUCH PROBE
- ▶ 按下**探测**按键。

校准 TS
- ▶ 按下**校准 TS**软键
- ▶ 选择校准循环

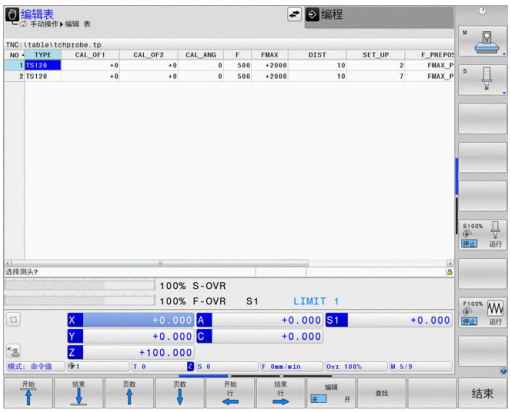
该数控系统提供的校准循环

软键	功能	页
461	循环461（刀具长度TS校准） ■ 校准长度	262
462	循环462（用环规校准TS） ■ 用环规测量半径 ■ 用环规测量中心偏移	264
463	循环463（用量杆校准TS） ■ 使用测杆或校准销测量半径 ■ 用测杆或校准销测量中心偏移	266
460	循环460（用球体校准TS） ■ 用校准球测量半径 ■ 使用校准球测量中心偏移	268

7.8 显示校准值

数控系统在刀具表中保存测头有效长度和有效半径。数控系统将测头中心的偏心值保存在探测表的**CAL_OF1**列（基本轴）和**CAL_OF2**列（辅助轴）中。按下“探测表”软键，在显示屏上显示这些值。

校准期间自动创建测量日志。日志文件名为**TCHPRAUTO.html**。该文件保存在与原文件相同的目录下。测量日志可用数控系统的浏览器显示。如果NC数控程序使用一个以上循环校准测头，**TCHPRAUTO.html**将含全部测量日志。 在手动操作模式下运行探测循环时，数控系统将测量日志保存在TCHPRMAN.html文件名的文件中。该文件保存在TNC:\ *文件夹下。



必须确保刀具表的刀具号和探测表的测头号相符。这与自动操作模式或**手动操作**模式是否要使用测头无关。

更多信息：设置，测试和运行NC数控程序用户手册

7.9 循环461（刀具长度TS校准）

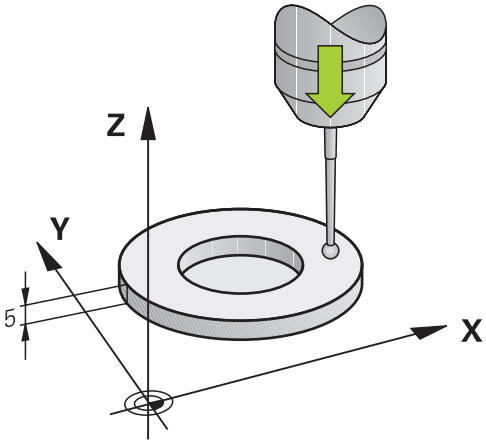
ISO编程
G461

应用

参见机床手册！

开始校准循环前，必须将预设点设置在主轴坐标轴上，使机床工作台的Z=0；也必须将测头预定位在环规的上方。

校准期间自动创建测量日志。日志文件名为**TCHPRAUTO.html**。该文件保存在与原文件相同的目录下。测量日志可用数控系统的浏览器显示。如果NC数控程序使用一个以上循环校准测头，**TCHPRAUTO.html**将含全部测量日志。



循环顺序

1 数控系统将测头定向到探测表**CAL_ANG**指定的角度位置（仅当定向测头时）。
2 数控系统由当前位置沿负主轴坐标轴方向并用探测进给速率（探测表的**F**列）进行探测。
3 然后，数控系统用快移速度（探测表**FMAX**列的数据）退到起点位置。

注意

海德汉只保证使用海德汉测头时探测循环正常工作。

注意

碰撞危险！

运行探测循环**400**至**499**时，不允许被激活全部坐标变换循环。有碰撞危险！

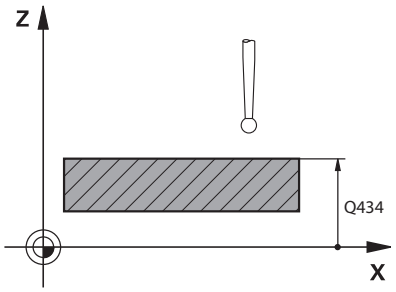
- 在探测循环前，不允许激活以下循环：**循环7 DATUM SHIFT**、循环8 **MIRROR IMAGE**、**循环**10**ROTATION**、循环**11 SCALING**和循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**。
- 首先重置任何坐标变换。

- 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。
- 测头有效长度总是相对刀具参考点。刀具参考点通常在主轴鼻端，主轴的端面位置。机床制造商也可能将刀具参考点定义在不同的位置处。
- 校准期间自动创建测量日志。 日志文件名为TCHPRAUTO.html。

编程说明

- 定义循环前，必须编程了一个刀具调用，以定义探测轴。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q434 长度的原点？** 长度的预设点（例如，环规的高度）。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**

举例

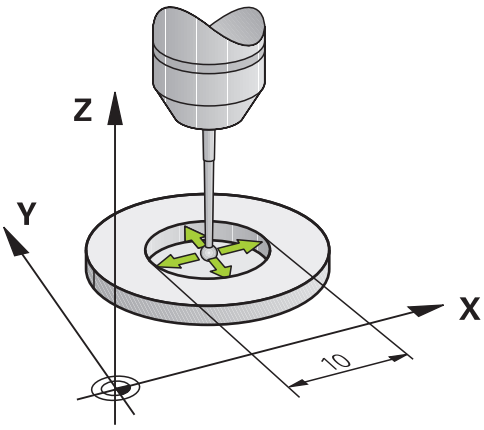
```
11 TCH PROBE 461 TS CALIBRATION OF TOOL LENGTH ~
    Q434=+5              ;PRESET
```

7.10 循环462（用环规校准TS）

ISO编程
G462

应用

参见机床手册！



开始校准循环前，需要将测头预定位在环规的圆心和要求的测量高度位置。

校准球头半径时，该数控系统执行自动探测程序。第一次运行时，该数控系统查找环规或塞规的中点（近似测量）并将测头定位中心位置。然后，开始实际校准操作（精确测量），确定球头半径。如果允许从反方向探测，在另一次运行中确定中心偏移。

校准期间自动创建测量日志。日志文件名为**TCHPRAUTO.html**。该文件保存在与原文件相同的目录下。测量日志可用数控系统的浏览器显示。如果NC数控程序使用一个以上循环校准测头，**TCHPRAUTO.html**将含全部测量日志。

测头方向决定校准程序：

- 不能定向或只能单方向定向：该数控系统执行一次近似测量和一次精确测量，然后确定有效的球头半径（tool.t的R列）。
- 可双方向定向（例如，用海德汉电缆测头）：数控系统执行一次近似测量和一次精确测量，转动测头180°，然后再执行四次探测程序。除通过从反向探测确定的半径外，还确定偏心量（tchprobe.tp中的CAL_OF）。
- 任何方向都可能（例如，海德汉红外线测头）：探测操作：参见“可双方向定向”。

注意

为能确定球头中心偏移量，数控系统需要机床制造商进行特别准备。

海德汉测头已预定义了测头是否可定向以及如何定向的工作特性。对其它测头，由机床制造商设置。

海德汉只保证使用海德汉测头时探测循环正常工作。

注意

碰撞危险！

运行探测循环**400**至**499**时，不允许被激活全部坐标变换循环。有碰撞危险！

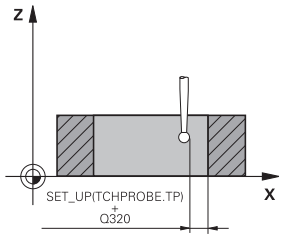
- 在探测循环前，不允许激活以下循环：**循环7 DATUM SHIFT**、循环8 **MIRROR IMAGE**、**循环**10**ROTATION**、循环**11 SCALING**和循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**。
- 首先重置任何坐标变换。

- 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。
- 偏心量只能由适当测头确定。
- 校准期间自动创建测量日志。 日志文件名为TCHPRAUTO.html。

编程说明

- 定义循环前，必须编程了一个刀具调用，以定义探测轴。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q407 环规半径？** 输入环规半径。 输入：**0.0001...99.9999** **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** **Q423 探测次数?** 直径上测量点数。 该值有绝对式效果。 输入：**3...8** **Q380 参考角度? (0=参考轴)** 加工面基本轴与第一触点间的角度。 该值有绝对式效果。 输入：**0...360**

举例

```
11 TCH PROBE 462 CALIBRATION OF A TS IN A RING ~
  Q407=+5          ;RING RADIUS ~
  Q320=+0          ;SET-UP CLEARANCE ~
  Q423=+8          ;NO. OF PROBE POINTS ~
  Q380=+0          ;REFERENCE ANGLE
```

7.11 循环463（用量杆校准TS）

ISO编程
G463

应用

参见机床手册！

开始校准循环前，需要将测头预定位在校准销的圆心位置。将测头定位在校准销上方大约安全高度（探测表中值 + 循环中值）的位置。

校准球头半径时，该数控系统执行自动探测程序。第一次运行时，该数控系统查找环规或塞规的中点（近似测量）并将测头定位中心位置。然后，开始实际校准操作（精确测量），确定球头半径。如果允许从反方向探测，在另一次运行中确定中心偏移。

校准期间自动创建测量日志。日志文件名为**TCHPRAUTO.html**。该文件保存在与原文件相同的目录下。测量日志可用数控系统的浏览器显示。如果NC数控程序使用一个以上循环校准测头，**TCHPRAUTO.html**将含全部测量日志。

测头方向决定校准程序：

- 不能定向或只能单方向定向：该数控系统执行一次近似测量和一次精确测量，然后确定有效的球头半径（tool.t的R列）。
- 可双方向定向（例如，用海德汉电缆测头）：数控系统执行一次近似测量和一次精确测量，转动测头180°，然后再执行四次探测程序。除通过从反向探测确定的半径外，还确定偏心量（tchprobe.tp中的CAL_OF）。
- 任何方向都可能（例如，海德汉红外线测头）：探测操作：参见“可双方向定向”。

注意

为能确定球头中心偏移量，数控系统需要机床制造商进行特别准备。

海德汉测头已预定义了测头是否可定向以及如何定向的工作特性。对其它测头，由机床制造商设置。

海德汉只保证使用海德汉测头时探测循环正常工作。

注意

碰撞危险！

运行探测循环**400**至**499**时，不允许被激活全部坐标变换循环。有碰撞危险！

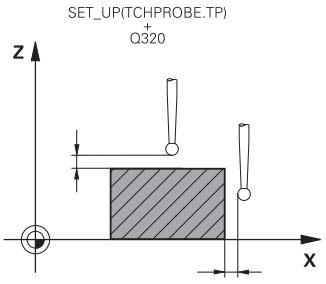
- 在探测循环前，不允许激活以下循环：**循环7 DATUM SHIFT**、循环8 **MIRROR IMAGE**、**循环**10**ROTATION**、循环**11 SCALING**和循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**。
- 首先重置任何坐标变换。

- 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。
- 偏心量只能由适当测头确定。
- 校准期间自动创建测量日志。 日志文件名为TCHPRAUTO.html。

编程说明

- 定义循环前，必须编程了一个刀具调用，以定义探测轴。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q407 塞规半径？** 环规的直径 输入：**0.0001...99.9999** **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** **Q301 移动到接近高度 (0/1)?** 定义测头如何在两测量点间运动： **0**：在测量点间移到测量高度 **1**：在测量点间移到第二安全高度 输入：**0**，**1** **Q423 探测次数?** 直径上测量点数。 该值有绝对式效果。 输入：**3...8** **Q380 参考角度? (0=参考轴)** 加工面基本轴与第一触点间的角度。 该值有绝对式效果。 输入：**0...360**

举例

```
11 TCH PROBE 463 TS CALIBRATION ON STUD ~
  Q407=+5          ;STUD RADIUS ~
  Q320=+0          ;SET-UP CLEARANCE ~
  Q301=+1          ;MOVE TO CLEARANCE ~
  Q423=+8          ;NO. OF PROBE POINTS ~
  Q380=+0          ;REFERENCE ANGLE
```

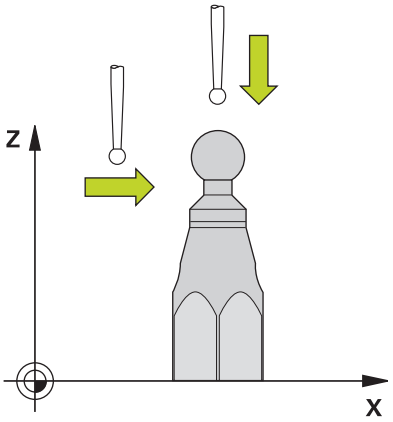
7.12 循环460（用球体校准TS）

ISO编程
G460

应用

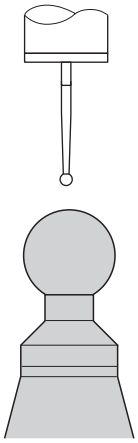
参见机床手册！

用循环**460**和准确的校准球自动校准触发式3-D测头。
也可以获取3D校准数据。为此，需要软件选装项92，**3D-ToolComp**。3D校准数据能描述任意探测方向上测头的弯曲情况。3D校准数据保存在TNC:\system\3D-ToolComp*目录下。刀具表的**DR2TABLE**表列是指3DTC表。然后，探测时，考虑3D校准数据。如果需要3D探测达到高精度，需要进行3-D校准（例如，循环**444**）。



用常规测针校准前：
开始校准循环前，需要预定位测头：

- 定义测头的大致半径R和长度L
- 在加工面上，将测头移到校准球上方中心位置
- 将测头沿探测轴定位在校准球上方大致安全高度的位置。安全高度含探测表中数据加上循环中数据。



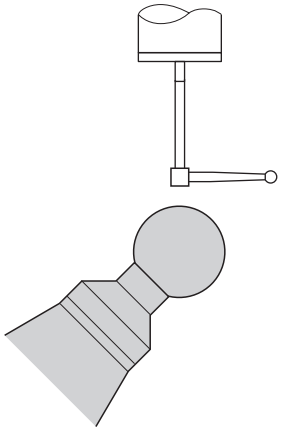
用常规测针预定位

用L形测针校准前：

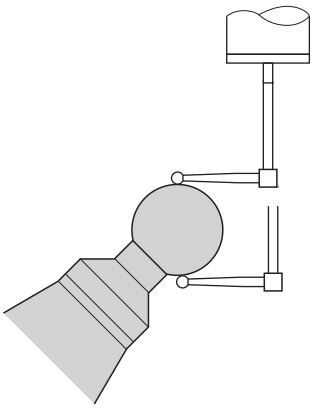
- 夹紧校准球

> 校准期间，必须探测最高点和最低点。如果不可能，数控系统不能确定球半径。必须确保无碰撞。

- 定义测头的大致半径**R**和长度**L**值。用刀具预调仪确定这些数据。
- 将中心偏移的近似值输入到探测表中：
  - **CAL_OF1**：加长长度
  - **CAL_OF2**：**0**
- 插入测头并将其定向在平行于基本轴，例如用循环**13 ORIENTATION**
- 将校准角度输入在刀具表的**CAL_ANG**表列中。
- 将测头的中心移到校准球中心的上方
- 由于测针倾斜，测头的球头不在校准球的中心位置。
- 将测头沿刀具轴定位在校准球上方大致安全高度（探测表中数据 + 循环中数据）的位置



用L形测针预定位



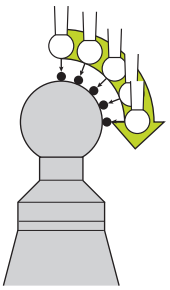
用L形测针校准

循环顺序

参数**Q433**的设置决定执行半径和长度校准，还是只执行半径校准。

半径校准Q433=0

1 夹紧基准球。确保无碰撞
2 沿探测轴，将测头定位在基准球上方和在加工面上，大致球心的上方位置
3 根据参考角（**Q380**），数控系统首先在平面中运动。
4 数控系统沿探测轴定位测头
5 探测过程开始，数控系统开始搜索校准球的最大直径水平面。
6 一旦确定最大圆，开始确定校准的主轴角度**CAL_ANG**（对于L形测针）
7 一旦确定**CAL_ANG**，开始校准半径
8 最后，数控系统沿探测轴将测头返回预定位的高度位置。



半径和长度校准Q433=1

1 夹紧基准球。确保无碰撞
2 沿探测轴，将测头定位在基准球上方和在加工面上，大致球心的上方位置
3 根据参考角（**Q380**），数控系统首先在平面中运动。
4 然后，数控系统沿探测轴定位测头。
5 探测过程开始，数控系统开始搜索校准球的最大直径水平面。
6 一旦确定最大圆，开始确定校准的主轴角度**CAL_ANG**（对于L形测针）
7 一旦确定**CAL_ANG**，开始校准半径
8 然后，数控系统沿探测轴将测头返回预定位的高度位置。
9 数控系统在校准球的顶点位置确定测头长度。
10 该循环结束时，数控系统沿探测轴将测头返回预定位的高度位置。

参数**Q455**的设置决定是否另外执行3D校准。

3D校准Q455= 1...30

1 夹紧基准球。确保无碰撞
2 半径和长度校准后，数控系统沿探测轴退离测头。然后，数控系统将测头定位在顶点上方。
3 探测中，用多步从顶点到球体最大直径水平面。与名义值的偏差，因此能确定特定弯曲特性
4 可以指定顶点与球体最大直径水平面之间的探测点数。该数字取决于输入参数**Q455**。可编程值为1至30。如果编程**Q455**=0，将不执行3D校准。
5 校准期间，确定的偏差保存在3DTC表中。
6 该循环结束时，数控系统沿探测轴将测头返回预定位的高度位置。

- 对于L形测针，在最高点与最低点之间进行校准。
- 为校准长度，必须知道校准球的球心（**Q434**）相对当前原点的位置。否则，海德汉不建议使用循环**460**校准长度！
- 用循环**460**校准长度的应用之一是比较两个测头

注意

海德汉只保证使用海德汉测头时探测循环正常工作。

注意

碰撞危险！

运行探测循环**400**至**499**时，不允许被激活全部坐标变换循环。有碰撞危险！

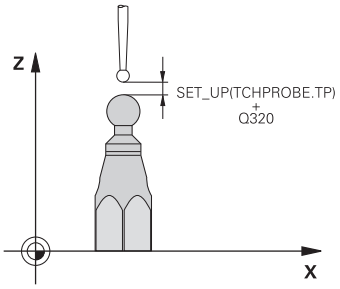
- 在探测循环前，不允许激活以下循环：**循环7 DATUM SHIFT**、循环8 **MIRROR IMAGE**、**循环**10**ROTATION**、循环**11 SCALING**和循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**。
- 首先重置任何坐标变换。

- 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。
- 校准期间自动创建测量日志。日志文件名为**TCHPRAUTO.html**。该文件保存在与原文件相同的目录下。测量日志可用数控系统的浏览器显示。如果NC数控程序使用一个以上循环校准测头，**TCHPRAUTO.html**将含全部测量日志。
- 测头有效长度总是相对刀具参考点。刀具参考点通常在主轴鼻端，主轴的端面位置。机床制造商也可能将刀具参考点定义在不同的位置处。
- 根据预定位的精度，确定校准球最大直径水平面将需要不同数量的触点。
- 要使L形测针达到理想的精度结果，海德汉建议用相同速度执行探测和校准。如果为探测激活了进给速率倍率调节，需注意其设置。
- 如果编程**Q455=0**，数控系统不执行3D校准。
- 如果编程**Q455=1**至**30**，数控系统执行测头3D校准。因此，可以确定不同角度下弯曲特性的偏差。如果用循环**444**，应首先执行3D校准。
- 如果编程**Q455=1**至**30**，将在TNC:\system\3D-ToolComp*目录下保存表。
- 如果已引用了校准表（**DR2TABLE**表项），该表将被改写。
- 如果未引用校准表（**DR2TABLE**表项），那么根据刀具号，将创建引用和相应的表。

编程说明

- 循环定义前，必须编程一个刀具调用功能以定义探测轴。

循环参数

帮助图形	参数
	**Q407 准确校准球半径?** 输入使用的校准球的准确半径。 输入：**0.0001...99.9999** **Q320 安全高度？** 触点与球头间的附加距离。**Q320**累加至**SET_UP**（探测表），且只适用于沿探测轴探测预设点时。 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)?** 定义测头如何在两测量点间运动： **0**：在测量点间移到测量高度 **1**：在测量点间移到第二安全高度 输入：**0**，**1** **Q423 探测次数?** 直径上测量点数。 该值有绝对式效果。 输入：**3...8** **Q380 参考角度? (0=参考轴)** 输入参考角（基本旋转），用于在当前工件坐标系下采集测量点。定义参考角可以大幅放大轴的测量范围。 该值有绝对式效果。 输入：**0...360** **Q433 校准长度（0/1）?** 定义在半径校准后数控系统是否校准测头长度： **0**：不校准测头长度 **1**：校准测头长度 输入：**0**，**1** **Q434 长度的原点？** 校准球球心的坐标。仅当执行长度校准时才需要该值。 该值有绝对式效果。 输入：**-99999.9999...+99999.9999** **Q455 3-D校准点数？** 输入3D校准的触点数量。大约15个触点较合适。如果输入0，数控系统不执行3D校准。3D校准期间，在不同角度位置确定测头偏离自由位置的特性，并将测量值保存在表中。3D校准需要3D-ToolComp。 输入：**0...30**

举例

```
11 TCH PROBE 460 TS CALIBRATION OF TS ON A SPHERE ~
  Q407=+12.5      ;SPHERE RADIUS ~
  Q320=+0         ;SET-UP CLEARANCE ~
  Q301=+1         ;MOVE TO CLEARANCE ~
  Q423=+4         ;NO. OF PROBE POINTS ~
  Q380=+0         ;REFERENCE ANGLE ~
  Q433=+0         ;CALIBRATE LENGTH ~
  Q434=-2.5       ;PRESET ~
  Q455=+15        ;NO. POINTS 3-D CAL.
```

8

探测循环： 自动测量运动特性

8.1 用TS测头测量运动特性（选装项48）

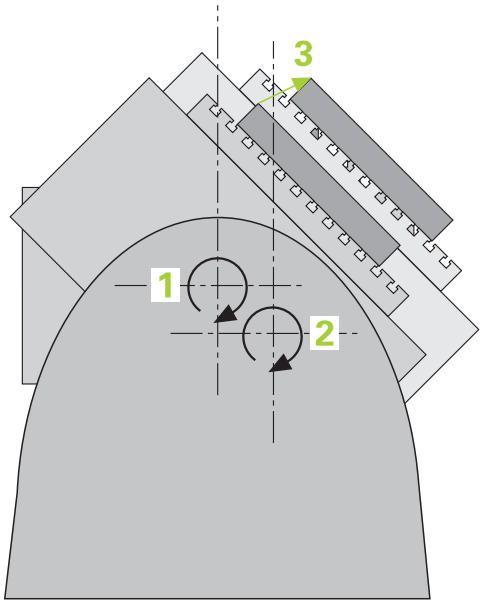
基础知识

精度要求越来越严格，特别是5轴加工领域。即使加工时间较长，加工复杂工件时也必须达到高精度和高重复精度。

多轴加工中，部分精度不理想的原因是数控系统内保存的运动特性模型（参见图中1）与机床的实际运动特性状况（参见图中2）不同。定位旋转轴时，这些偏差造成工件精度不足（参见图中3）。因此，运动特性模型需要尽可能接近真实情况。

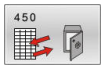
该数控系统的**KinematicsOpt**功能是实际满足这些复杂要求的重要组件：3-D测头探测循环在机床上全自动地测量旋转轴，旋转轴可以是工作台的也可以是主轴头的旋转轴。为此，将校准球固定在机床工作台上的任何位置处和用用户定义的分辨率进行测量。循环定义期间，只需定义每一个旋转轴需测量的部位。

该数控系统用这些测量值计算静态倾斜精度。本软件将倾斜运动导致的定位误差最小化，测量过程结束时，自动将机床几何数据保存在机床运动特性表的相应常数中。



概要

该数控系统提供以下循环，用于自动保存、还原、检查和优化机床运动特性：

软键	循环	页
	循环450（保存运动特性）（选装项48） ■ 保存当前机床运动特性配置 ■ 还原原保存的运动特性配置	279
	循环451（测量运动特性）（选装项48） ■ 自动检查机床运动特性配置 ■ 优化机床运动特性配置	282
	循环452 PRESET COMPENSATION（选装项48） ■ 自动检查机床运动特性配置 ■ 优化机床运动特性变换链	295
	循环453 KINEMATICS GRID（选装项48） ■ 根据机床运动特性配置的倾斜轴位置自动检查 ■ 优化机床运动特性配置	307

8.2 要求

参见机床手册！
必须已激活高级功能包1（选装项8）。
必须已激活选装项48。
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。

以下是使用KinematicsOpt选装项的要求：

- 必须校准测量用的3-D测头。
- 该循环只用于刀具轴Z。
- 校准球的半径必须准确确定，且必须具有足够高的刚性，可将其固定在机床工作台的适当位置处
- 机床运动特性的描述必须完整和正确，输入的变化尺寸精度必须精确到大约1 mm。
- 必须已测量整个机床几何特征（机床调试期间由机床制造商完成）。
- 机床制造商必须在配置数据中已定义**CfgKinematicsOpt**（204800号）机床参数。
  - **maxModification**（204801号）用于定义公差极限，如果运动特性数据的变化超出该范围，数控系统将显示文字信息。
  - **maxDevCalBall**（204802号）用于定义校准球的半径测量值与循环参数中输入值间的偏差情况
  - **mStrobeRotAxPos**（204803号）用于定义M功能，这是机床制造商特别进行的配置并用于定位旋转轴。

海德汉推荐使用校准球**KKH 250**（ID号655475-01）或**KKH 80**（ID号655475-03），这些校准球刚性高，特别适用于机床校准。如有任何疑问，请联系海德汉公司。

注意

海德汉只保证使用海德汉测头时探测循环正常工作。

注意

碰撞危险！

运行探测循环**400**至**499**时，不允许被激活全部坐标变换循环。有碰撞危险！

- 在探测循环前，不允许激活以下循环：**循环7 DATUM SHIFT**、循环8 **MIRROR IMAGE**、**循环**10**ROTATION**、循环**11 SCALING**和循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**。
- 首先重置任何坐标变换。

注意

碰撞危险！

运动特性的变化必然也使预设点变化。基本旋转将被自动重置为0。有碰撞危险！

- 优化后，重置预设点

关于机床参数的说明

- 机床制造商用机床参数**mStrobeRotAxPos**（204803号）定义旋转轴的位置。如果机床参数中定义了M功能，开始执行KinematicsOpt循环之一（不含**450**）前，必须将旋转轴运动到0度位置（“实际（ACTUAL）”坐标系）。
- 如果KinematicsOpt循环将机床参数修改，数控系统必须重新启动。否则，部分情况下可能丢失修改信息。

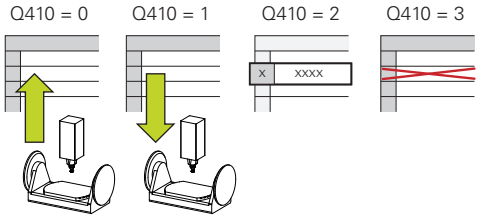
8.3 循环450（保存运动特性）（选装项48）

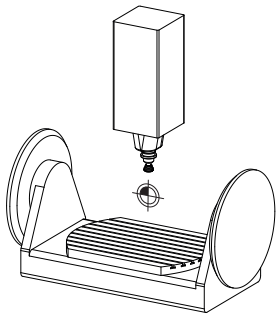
ISO编程
G450

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。

探测循环**450**可保存当前机床运动特性配置或还原原保存的运动特性配置。显示和删除保存的数据共有16个存储空间。





注意

只能用循环**450**保存和还原数据，同时无任何刀座运动特性配置中含变换。

- 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。
- 必须在执行运动特性优化前保存当前运动特性模型。
  优点：
  - 如果对结果不满意或如果优化期间出错（例如电源失效），可以恢复原有数据。
- 对于**还原**模式，注意：
  - 数控系统只还原与运动特性配置相符的已保存数据
  - 运动特性的变化必然也使预设点变化。因此，根据需要重新定义预设点。
- 该循环不还原相同的数据。仅还原与当前值不同的数据。只有已保存补偿值，才能将其还原。

循环参数

帮助图形	参数
	Q410 模式（0/1/2/3）? 定义运动特性模型进行保存还是还原： **0**：保存当前运动特性 **1**：还原保存的运动特性 **2**：显示当前存储状态 **3**：删除数据记录 输入：**0**，**1**，**2**，**3**
	Q409/QS409 Name of data record? 数据记录标识符的名称或编号。 如果选择模式2，**Q409**无作用。在模式1和模式3中可用通配符进行搜索（还原和删除）。如果因使用通配符，数控系统找到了多个可能的数据记录，数控系统还原数据的平均值（模式1）或在确认后删除全部选定的数据记录（模式3）。搜索时可用以下通配符： **?**：一个未定义的字符 **$**：一个字母字符（字母） **#**：一个未定义的数字 *：未定义的任何长度的字符串 输入：**0...99999** 或者最多不超过**255**个字符。共提供16个可用的存储位置。

保存当前运动特性

```
11 TCH PROBE 450 SAVE KINEMATICS ~
    Q410=+0          ;MODE ~
    Q409=+947        ;MEMORY DESIGNATION
```

还原数据记录

```
11 TCH PROBE 450 SAVE KINEMATICS ~
    Q410=+1          ;MODE ~
    Q409=+948        ;MEMORY DESIGNATION
```

显示全部保存的数据记录

```
11 TCH PROBE 450 SAVE KINEMATICS ~
    Q410=+2          ;MODE ~
    Q409=+949        ;MEMORY DESIGNATION
```

删除数据记录

```
11 TCH PROBE 450 SAVE KINEMATICS ~
    Q410=+3          ;MODE ~
    Q409=+950        ;MEMORY DESIGNATION
```

日志功能

运行循环**450**后，数控系统创建日志文件（**TCHPRAUTO.html**），其中含以下信息：

- 日志创建日期和时间
- 循环运行的NC程序名
- 当前运动特性标识
- 当前刀具

与所选模式有关的日志文件中的其它数据：

- 模式0：记录该数控系统已保存的全部轴数据和运动特性链的变换信息。
- 模式1： 记录恢复运动特性前和恢复后的全部变换信息
- 模式2：已保存的数据记录列表
- 模式3：已删除的数据记录列表

有关数据管理的说明

数控系统将已保存的数据保存在**TNC:\table\DATA450.KD**文件中。可将该文件备份到外部计算机中，例如用**TNCremo**。如果删除该文件，也将删除保存的数据。如果手动修改文件中的数据，数据记录可能损坏，造成其数据不可用。

使用注意事项：

- 如果文件**TNC:\table\DATA450.KD**不存在，运行循环**450**时，自动生成该文件。
- 开始循环**450**前，必须确保删除**TNC:\table\DATA450.KD**文件名的任何空文件。如果空存储表（**TNC:\table\DATA450.KD**）无任何表行，运行循环**450**时将显示出错信息。如为该情况，删除空存储表并再次调用循环。
- 严禁手动修改保存的数据。
- 备份**TNC:\table\DATA450.KD**文件，以便在需要时还原该文件（例如数据介质损坏时）。

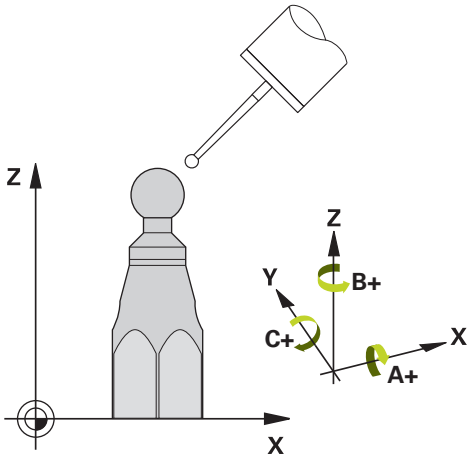
8.4 循环451（测量运动特性）（选装项48）

ISO编程
G451

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。

探测循环**451**可检查并可根据需要优化机床的运动特性。用3-D TS系列测头测量海德汉校准球，该球已安装在机床工作台上。
该数控系统将确定静态倾斜精度。软件使倾斜运动导致的空间误差最小化，测量过程结束时，机床几何尺寸将自动保存在机床相应运动特性描述中。



循环运行

1 夹持校准球和检查是否存在可能的碰撞。
2 在手动操作操作模式下，如果定义了**Q431**=1或**Q431**=3，将预设点设置在球心位置：手动定位测头，使其在校准球的探测轴上的上方位置并位于加工面上的球心位置。
3 选择“程序运行”操作模式并开始校准程序。
4 数控系统用定义的分辨率连续地自动测量全部旋转轴。

编程和操作说明：
- 如果在优化模式下确定的运动特性数据超出允许的极限（**maxModification**，204801号），数控系统显示警告信息。然后，必须按下**NC Start**（NC启动）按键确认接受确定的数据。
- 预设置期间，只为第二次测量，监测校准球的编程半径。原因是：如果相对校准球的预定位不精确并开始预设置，将探测校准球两次。

结果参数Q

数控系统将探测循环的结果保存在以下Q参数中：

Q参数编号	含义
Q141	A轴的标准方差测量值（如果未测量该轴，为-1）
Q142	B轴的标准方差测量值（如果未测量该轴，为-1）
Q143	C轴的标准方差测量值（如果未测量该轴，为-1）
Q144	优化的A轴标准方差（如果未优化该轴，为–1）
Q145	优化的B轴标准方差（如果未优化该轴，为–1）
Q146	优化的C轴标准方差（如果未优化该轴，为–1）
Q147	X轴方向偏移误差，手动传送相应机床参数
Q148	Y轴方向偏移误差，手动传送相应机床参数
Q149	Z轴方向偏移误差，手动传送相应机床参数

结果参数QS

数控系统将旋转轴的位置误差测量值保存在QS参数**QS144 - QS146**中。各结果的字符长度是10个字符。结果用空格分隔各点。

举例：**QS146 = "0.01234567 -0.0123456 0.00123456 -0.0012345"**

Q参数编号	含义
QS144	A轴的位置误差 E_{Y0A} E_{Z0A} E_{B0A} E_{C0A}
QS145	B轴的位置误差 E_{Z0B} E_{X0B} E_{C0B} E_{A0B}
QS146	C轴的位置误差 E_{X0C} E_{Y0C} E_{A0C} E_{B0C}

位置误差是相对理想轴位置的偏差，用四个字符标记。
举例：E_{X0C}= C轴在X轴方向上的位置误差。

可转换NC数控程序中的各个结果，用字符串处理功能转换成数字值，例如进行评估。

举例：

此循环在QS参数**QS146**内生成以下结果：

QS146 = "0.01234567 -0.0123456 0.00123456 -0.0012345"

如下例所示，将所生成的结果转换成数字值。

11 QS0 = SUBSTR (SRC_QS146 BEG0 LEN10)	；读取**QS146**的第一个结果E_{X0C}
12 QL0 = TONUMB (SRC_QS0)	；将**QS0**的字母数字值转换为数字值并将其赋值给**QL0**
13 QS0 = SUBSTR (SRC_QS146 BEG11 LEN10)	；读取**QS146**的第二个结果E_{Y0C}
14 QL1 = TONUMB (SRC_QS0)	；将**QS0**的字母数字值转换为数字值并将其赋值给**QL1**
15 QS0 = SUBSTR (SRC_QS146 BEG22 LEN10)	；读取**QS146**的第三个结果E_{A0C}
16 QL2 = TONUMB (SRC_QS0)	；将**QS0**的字母数字值转换为数字值并将其赋值给**QL2**
17 QS0 = SUBSTR (SRC_QS146 BEG33 LEN10)	；读取**QS146**的第四个结果E_{B0C}
18 QL3 = TONUMB (SRC_QS0)	；将**QS0**的字母数字值转换为数字值并将其赋值给**QL3**

更多信息：Klartext对话式编程或**ISO编程**用户手册

定位方向

被测旋转轴的定位方向由循环中定义的起始角和终止角确定。 基准测量自动在0°位置执行。

指定起始角和终止角，确保同一个位置不测量两次。不推荐重复测量同一点（例如测量位置+90°和-270°），但并不生成出错信息。

- 举例： 起始角 = +90°，终止角 = –90°
  - 起始角 = +90°
  - 终止角 = –90°
  - 测量点数 = 4
  - 计算的角度步距 = (-90° – +90°) / (4 – 1) = -60°
  - 测量点1 = +90°
  - 测量点2 = +30°
  - 测量点3 = -30°
  - 测量点4 = -90°
- 举例： 起始角 = +90°，终止角 = +270°
  - 起始角 = +90°
  - 终止角 = +270°
  - 测量点数 = 4
  - 计算的角度步距 = (270° – 90°) / (4 – 1) = +60°
  - 测量点1 = +90°
  - 测量点2 = +150°
  - 测量点3 = +210°
  - 测量点4 = +270°

带鼠牙盘连接轴的机床

注意

碰撞危险！

为使轴定位，必须将轴移出鼠牙盘连接部位。根据需要，该数控系统圆整计算的测量位置使其适用于鼠牙盘分度（取决于与起始角、终止角和测量点数）。有碰撞危险！

- 因此，要注意留出充足的安全距离，避免测头与校准球之间发生任何碰撞
- 也必须确保足够的空间，以达到安全高度（软限位开关）

注意

碰撞危险！

根据机床配置，数控系统不能自动定位旋转轴。如为该情况，需要使用机床制造商的特殊M功能使数控系统运动旋转轴。为此，机床制造商必须在机床参数**mStrobeRotAxPos**（204803号）中输入此M功能的编号。有碰撞危险！

- 参见机床制造商的文档

- 如果无软件选装项9，定义大于0的退离高度。
- 由起始角、终止角和测量点数计算相应轴和鼠牙盘分度的测量位置。

计算A轴测量位置举例：

起始角**Q411** = -30
终止角**Q412** = +90
测量点数**Q414** = 4
鼠牙盘分度 = 3°
计算的角度步距 = (**Q412** – **Q411**) / (**Q414** – 1)
计算的角度步长 = (90° - (-30°)) / (4 – 1) = 120 / 3 = 40°
测量位置1 = **Q411** + 0 * 角度步长 = –30° → –30°
测量位置2 = **Q411** + 1 * 角度步长 = +10° → 9°
测量位置3 = **Q411** + 2 * 角度步长 = +50° → 51°
测量位置4 = **Q411** + 3 * 角度步长 = +90° → 90°

测量点数的选择

为节省时间，例如调试机床期间，可用较少的测量点数（1个或2个）进行大致优化。

然后再用一定测量点数（推荐值 = 4左右）进行精细优化。 测量点数越多，通常结果越好。 最好将测量点均匀分布在轴的整个倾斜范围上。

这是为什么需要在三个测量位置处测量0°–360°倾斜范围的原因，就是在90°，180°和270°位置。 这样定义起始角为90°和终止角为270°。

如要检查相应精度，在**检查**模式中输入较多测量点。

如果测量点定义在0°位置，可以忽略， 因为基准测量位置只能是0°。

基准球在机床工作台上位置的选择

原则上，可将基准球固定在工作台的任何可接近位置，也固定在夹具或工件处。 以下因素影响测量结果：

- 在配有回转摆动工作台的机床上，将校准球固定在尽可能远离旋转中心的位置。
- 超大行程的机床： 将基准球固定在尽可能靠近后续加工位置处。

将校准球放在机床工作台上，其位置需保证测量过程中无碰撞。

精度说明

根据需要，校准期间取消旋转轴锁定。否则，可能导致测量结果失真。更多信息，请见机床手册。

机床的几何和定位误差影响测量值，因此也影响旋转轴优化结果。为此，必然存在一定误差。

如果没有几何误差和定位误差，循环对机床的任何测量位置在特定时间的测量值都可准确重现。 几何和定位误差越大，在不同位置进行测量的测量结果离散性也越大。

该数控系统在测量日志中记录的测量结果离散性是机床静态倾斜精度的指标。但是，在精度评估中也必须考虑测量圆半径和测量点数和测量位置因素。一个测量点不足以计算离散性。只有一点测量点时，计算结果是该测量点的空间误差。

如果同时运动多个旋转轴，其误差值将被合并。 最坏情况是这些误差相互叠加。

如果机床配受控主轴，需要在探测表中激活角度跟踪功能（**TRACK**（跟踪）栏）。 通常这样能提高使用3-D测头的测量精度。

有关不同校准方式的说明

- **输入大致尺寸后，在调试期间进行大致优化。**
  - 测量点数在1至2之间
  - 旋转轴的角增量：约90°
- **精细优化整个运动范围**
  - 测量点数在3至6之间
  - 起始角和终止角覆盖旋转轴最大可能行程范围。
  - 校准球在带回转工作台轴的机床工作台上的位置应使测量圆较大，或对于摆动铣头轴，可在典型位置进行测量（例如运动行程的中间位置）。
- **优化特定旋转轴位置**
  - 测量点数在2至3之间
  - 旋转轴位于后续工件加工的角度位置，在进给轴围绕该角度倾斜情况下进行测量（**Q413**/**Q417**/**Q421**）。
  - 将基准球固定在机床工作台的后续加工位置处。
- **检查机床精度**
  - 测量点数在4至8之间
  - 起始角和终止角覆盖旋转轴最大可能行程范围。
- **确定旋转轴反向间隙**
  - 测量点数在8至12之间
  - 起始角和终止角覆盖旋转轴最大可能行程范围。

反向间隙

反向间隙是指旋转编码器或角度编码器和工作台反向运动时的微小间隙量。如果旋转轴的反向间隙超出控制环的控制范围，例如用电机编码器测量角度，倾斜时将导致严重误差。

用输入参数**Q432**能激活反向间隙测量。输入角度，该数控系统用其作为运动角。然后，循环将对每个旋转轴执行两次测量。如果使角度值为0，该数控系统不测量任何反向间隙。

如果可选的**mStrobeRotAxPos**（204803号）机床参数中设置了旋转轴定位的M功能，或如果该轴为鼠牙盘轴，无法测量反向间隙。

编程和操作说明：

- 数控系统不自动进行反向间隙补偿。
- 如果测量的圆半径< 1 mm，数控系统不计算反向间隙。测量圆的半径越大，数控系统确定旋转轴反向间隙的精度越高。

  更多信息: "日志功能", 294 页

注意

仅选装项52（KinematicsCom）可进行角度补偿。

注意

碰撞危险！

如果运行该循环，基本旋转或3-D基本旋转不工作。数控系统将根据需要删除预设表中**SPA**、**SPB**和**SPC**列中数据。循环后，需要再次设置基本旋转或3-D基本旋转；否则，可能碰撞。

- 运行该循环前，取消基本旋转。
- 优化后，再次设置预设点和基本旋转。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 循环开始前，必须关闭**M128**或**TCPM功能**。
- 对于循环**451**和**452**，循环**453**结束于自动模式下的当前3D#ROT功能，与旋转轴位置相符。
- 定义循环前，必须将预设点设置在校准球的球心位置并将其激活，或相应地将输入参数**Q431**设置为1或3。
- 对于沿探测轴将测头移至探测高度时的定位进给速率，数控系统用循环参数**Q253**或探测表中的**FMAX**进给速率值，取其中的较小值。在测头监测未被激活期间，数控系统只用定位进给速率**Q253**运动旋转轴。
- 数控系统忽略不可用轴的循环定义数据。
- 只有测量主轴头端或工作台端相互叠加的旋转轴才能修正机床原点（**Q406**=3）。
- 如果校准前已激活预设置（**Q431** = 1/3），则循环开始前，将测头运动至校准球球心上方的大约安全高度（**Q320** + SET_UP）的位置。
- 英制编程：数控系统只用毫米记录日志数据和测量结果。
- 测量运动特性后，必须重新确定预设点。

关于机床参数的说明

- 如果可选机床参数**mStrobeRotAxPos**（204803号）不等于–1（用M功能定位旋转轴），那么仅当全部旋转轴位于0°位置时，才开始测量。
- 每次探测操作中，数控系统首先测量校准球的半径。如果球半径测量值与输入的球半径值相差超过可选机床参数**maxDevCalBall**（204802号）的定义值，数控系统显示出错信息并结束测量。
- 对于角度优化，机床制造商必须相应地调整配置。

循环参数

帮助图形	参数
	Q406 模式（0/1/2/3）? 定义数控系统检查或优化当前运动特性： **0**：检查当前机床运动特性。数控系统测量已定义的旋转轴运动特性，但不修改当前运动特性。数控系统在测量日志中显示测量结果。 **1**：优化当前机床运动特性：数控系统测量已定义的旋转轴运动特性。然后优化当前运动特性中的**旋转轴位置**。 **2**：优化当前机床运动特性：数控系统测量已定义的旋转轴运动特性。然后，优化**角度和位置误差**。KinematicsComp选装项52是角度误差补偿的前提条件。 **3**：优化当前机床运动特性：数控系统测量已定义的旋转轴运动特性。然后，自动补偿机床原点。然后，优化**角度和位置误差**。KinematicsComp选装项52是前提条件。 输入：**0**，**1**，**2**，**3**
	Q407 准确校准球半径? 输入使用的校准球的准确半径。 输入：**0.0001...99.9999**
	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**
	Q408 退刀高度? **0**：不允许运动到任何退刀高度；数控系统沿被测轴运动到下个测量位置。不适用于鼠牙盘连接的轴！数控系统用A轴，B轴再C轴的顺序运动到第一测量位置。 **> 0**：非倾斜工件坐标系的退刀高度，数控系统定位旋转轴前将主轴坐标轴定位在该位置。此外，数控系统也将测头在加工面上运动到原点位置。在该模式下测头监测不可用。在参数**Q253**中定义定位进给速率。 该值有绝对式效果。 输入：**0...99999.9999**
	Q253 预定位的进给率? 定义预定位时的刀具运动速度，单位mm/min。 输入：**0...99999.9999** 或**FMAX**，**FAUTO**，**PREDEF**
	Q380 参考角度? (0=参考轴) 输入参考角（基本旋转），用于在当前工件坐标系下采集测量点。定义参考角可以大幅放大轴的测量范围。 该值有绝对式效果。 输入：**0...360**
	Q411 A 轴起始角? A轴起始角，在该角度进行第一次测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-359.9999...+359.9999**
	Q412 A 轴终止角? A轴终止角，在该角度进行最后一次测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-359.9999...+359.9999**

帮助图形	参数
	Q413 A 轴仰角? A轴入射角，在该角度测量其他旋转轴。 输入：**-359.9999...+359.9999**
	Q414 A 轴测量点数 (0...12)? 数控系统测量A轴的测量点数量。 如果输入值 = 0，数控系统不测量相应轴。 输入：**0...12**
	Q415 B 轴起始角? B轴起始角，在该角度进行第一次测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-359.9999...+359.9999**
	Q416 B 轴终止角? B轴终止角，在该角度进行最后一次测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-359.9999...+359.9999**
	Q417 B 轴仰角? B轴入射角，在该角度测量其他旋转轴。 输入：**-359.999...+360.000**
	Q418 B 轴测量点数 (0...12)? 数控系统测量B轴的测量点数量。如果输入值 = 0，数控系统不测量相应轴。 输入：**0...12**
	Q419 C 轴起始角? C轴起始角，在该角度进行第一次测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-359.9999...+359.9999**
	Q420 C 轴终止角? C轴终止角，在该角度进行最后一次测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-359.9999...+359.9999**
	Q421 C 轴仰角? C轴入射角，在该角度测量其他旋转轴。 输入：**-359.9999...+359.9999**
	Q422 C 轴测量点数 (0...12)? 数控系统测量C轴的测量点数量。如果输入值 = 0，数控系统不测量相应轴。 输入：**0...12**
	Q423 探测次数? 定义数控系统在平面上测量校准球的测量点数量。如果测量点数较少，测量速度较快，如果测量点数较多，测量精度较高。 输入：**3...8**

帮助图形	参数
	Q431 预设点(0/1/2/3)? 定义数控系统是否将当前预设点自动设置在球心位置： **0**：不将预设点自动设置在球心位置：循环开始前，手动设置预设点 **1**：测量前将预设点设置在球心位置（当前预设点将被改写）：循环开始前，手动预定位测头，将其定位在校准球上方 **2**：测量后，将预设点自动设置在球心位置（当前预设点将被改写）：循环开始前，手动设置预设点 **3**：测量前和测量后，将预设点设置在球心位置（当前预设点将被改写）：循环开始前，手动预定位测头，将其定位在校准球上方 输入：**0**，**1**，**2**，**3**
	Q432 反向间隙补偿的角度范围？ 定义运动角度，数控系统用该角度测量旋转轴的反向间隙。运动角度必须远远大于旋转轴的实际反向间隙。如果输入值 = 0，数控系统不测量反向间隙。 输入：**-3...+3**

保存和检查运动特性

```
11 TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z
12 TCH PROBE 450 SAVE KINEMATICS ~
    Q410=+0          ;MODE ~
    Q409=+5          ;MEMORY DESIGNATION
13 TCH PROBE 451 MEASURE KINEMATICS ~
    Q406=+0          ;MODE ~
    Q407=+12.5       ;SPHERE RADIUS ~
    Q320=+0          ;SET-UP CLEARANCE ~
    Q408=+0          ;RETR. HEIGHT ~
    Q253=+750        ;F PRE-POSITIONING ~
    Q380=+0          ;REFERENCE ANGLE ~
    Q411=-90         ;START ANGLE A AXIS ~
    Q412=+90         ;ENDWINKEL A-ACHSE ~
    Q413=+0          ;INCID. ANGLE A AXIS ~
    Q414=+0          ;MEAS. POINTS A AXIS ~
    Q415=-90         ;START ANGLE B AXIS ~
    Q416=+90         ;END ANGLE B AXIS ~
    Q417=+0          ;INCID. ANGLE B AXIS ~
    Q418=+2          ;MEAS. POINTS B AXIS ~
    Q419=-90         ;START ANGLE C AXIS ~
    Q420=+90         ;END ANGLE C AXIS ~
    Q421=+0          ;INCID. ANGLE C AXIS ~
    Q422=+2          ;MEAS. POINTS C AXIS ~
    Q423=+4          ;NO. OF PROBE POINTS ~
    Q431=+0          ;PRESET ~
    Q432=+0          ;BACKLASH, ANG. RANGE
```

其它模式（Q406）

测试模式Q406 = 0

- 该数控系统在定义的位置处测量旋转轴和计算倾斜变换的静态精度。
- 该数控系统记录位置优化的可能结果但不进行任何调整。

“优化旋转轴位置”模式Q406 = 1

- 该数控系统在定义的位置处测量旋转轴和计算倾斜变换的静态精度。
- 这期间，该数控系统尽可能修改运动特性模型中的旋转轴位置使其达到更高精度。
- 自动调整机床数据。

“优化位置和角度”模式Q406 = 2

- 该数控系统在定义的位置处测量旋转轴和计算倾斜变换的静态精度。
- 首先，数控系统尽可能用补偿方式优化旋转轴的角度方向（选装项52）
- 然后，优化位置。不需要执行其它附加测量；数控系统自动计算优化的位置。

根据机床运动特性，为正确确定角度，海德汉建议在倾斜角为0°时立即测量。

“优化机床原点、位置和角度”模式（Q406 = 3）

- 数控系统在定义的位置处测量旋转轴和计算倾斜变换的静态精度。
- 数控系统尽可能自动优化机床原点（选装项52）。为用机床原点补偿旋转轴的角度位置，需修正的旋转轴必须在机床运动特性中相对被测旋转轴更接近床身。
- 然后，数控系统尽可能用补偿的方式优化旋转轴的角度方向（选装项52）。
- 然后，优化位置。不需要执行其它附加测量；数控系统自动计算优化的位置。

- 为正确确定角度位置误差，海德汉建议将受影响旋转轴设置为0°的倾斜角进行此测量。
- 修正机床原点后，数控系统尽可能减小被测旋转轴相关角度位置误差的补偿（**locErrA/locErrB/locErrC**）。

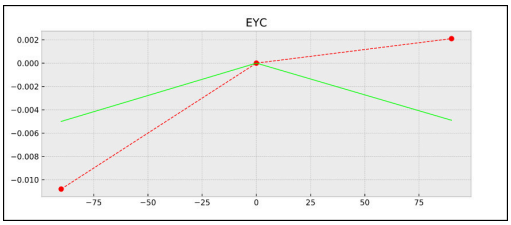
用前面的自动预设置和旋转轴反向间隙的测量，优化旋转轴位置

```
11 TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z
12 TCH PROBE 451 MEASURE KINEMATICS ~
    Q406=+1          ;MODE ~
    Q407=+12.5       ;SPHERE RADIUS ~
    Q320=+0          ;SET-UP CLEARANCE ~
    Q408=+0          ;RETR. HEIGHT ~
    Q253=+750        ;F PRE-POSITIONING ~
    Q380=+0          ;REFERENCE ANGLE ~
    Q411=-90         ;START ANGLE A AXIS ~
    Q412=+90         ;END ANGLE A AXIS ~
    Q413=+0          ;INCID. ANGLE A AXIS ~
    Q414=+0          ;MEAS. POINTS A AXIS ~
    Q415=-90         ;START ANGLE B AXIS ~
    Q416=+90         ;END ANGLE B AXIS ~
    Q417=+0          ;INCID. ANGLE B AXIS ~
    Q418=+4          ;MEAS. POINTS B AXIS ~
    Q419=+90         ;START ANGLE C AXIS ~
    Q420=+270        ;END ANGLE C AXIS ~
    Q421=+0          ;INCID. ANGLE C AXIS ~
    Q422=+3          ;MEAS. POINTS C AXIS ~
    Q423=+3          ;NO. OF PROBE POINTS ~
    Q431=+1          ;PRESET ~
    Q432=+0.5        ;BACKLASH, ANG. RANGE
```

日志功能

运行循环451后，数控系统创建日志（**TCHPRAUTO.html**）并将其保存在也含相关NC数控程序的文件夹下。本日志提供以下数据：

- 日志创建日期和时间
- 运行循环的NC程序路径
- 刀具名
- 已激活的运动特性
- 使用的模式（0=检查/1=优化位置/2=优化姿态/3=优化 机床原点和姿态）
- 倾斜角
- 每个被测旋转轴：
  - 起始角
  - 终止角
  - 测量点数
  - 测量圆半径
  - 如果**Q423>0**，平均反向间隙
  - 轴的位置
  - 仅**KinematicsComp**支持角度方向误差（软件选装项52）
  - 标准方差（散布）
  - 最大偏差
  - 角度误差
  - 全部轴的补偿值（预设点平移）
  - 需检查的旋转轴优化前的位置（相对运动特性变换链的起点，通常是主轴尖）
  - 需检查的旋转轴优化后的位置（相对运动特性变换链的起点，通常是主轴尖）
  - 平均定位误差和相对0的定位误差标准方差
  - 含图形的SVG文件：各独立测量位置的测量误差和优化的误差。
    - 红色曲线：被测位置
    - 绿色曲线：运行循环后，优化的数据
    - 图形标识：轴符取决于旋转轴（例如，EYC = C轴在Y轴上的误差）
    - 图形的X轴：旋转轴，单位度
    - 图形的Y轴：位置偏差，mm



样本测量：C轴的Y轴上的EYC分量误差

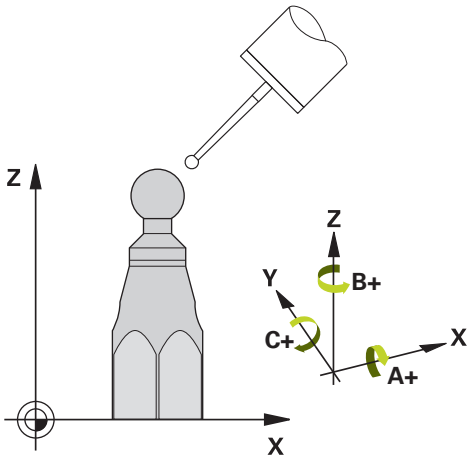
8.5 循环452 PRESET COMPENSATION（选装项48）

ISO编程
G452

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。

探测循环**452**优化机床的运动特性变换链(参见 "循环451（测量运动特性）（选装项48）", 282 页)。然后，数控系统修正运动特性模型中的工件坐标系，使当前预设点在优化后位于校准球的球心位置。



循环运行

将校准球放在机床工作台上，其位置需保证测量过程中无碰撞。

例如，这个循环可调整不同可换铣头使工件预设点适用于所有铣头。

1 夹紧校准球
2 用循环**451**测量整个基准铣头和用循环**451**将预设点设置在球心位置。
3 插入第二个铣头
4 用循环**452**测量到可换铣头的换头点。
5 用循环**452**调整其它可换铣头至基准铣头

如果可以，加工期间使基准球夹紧在工作台上保持不动，这样可以补偿机床漂移。这同样适用于无旋转轴的机床。

1 夹持校准球和检查是否存在可能的碰撞。
2 将预设点设置在基准球位置。
3 将预设点设置在工件上，和开始工件加工。
4 定期用循环**452**补偿预设点。数控系统测量相应轴的漂移和在运动特性描述中进行补偿。

结果参数Q

Q参数编号	含义
Q141	A轴的标准方差测量值 （如果未测量该轴，为-1）
Q142	B轴的标准方差测量值 （如果未测量该轴，为-1）
Q143	C轴的标准方差测量值 （如果未测量该轴，为-1）
Q144	优化的A轴标准方差 （如果未测量该轴，为–1）
Q145	优化的B轴标准方差 （如果未测量该轴，为–1）
Q146	优化的C轴标准方差 （如果未测量该轴，为–1）
Q147	X轴方向偏移误差，手动传送相应机床参数
Q148	Y轴方向偏移误差，手动传送相应机床参数
Q149	Z轴方向偏移误差，手动传送相应机床参数

结果参数QS

数控系统将旋转轴的位置误差测量值保存在QS参数**QS144 - QS146**中。各结果的字符长度是10个字符。结果用空格分隔各点。

举例：**QS146 = "0.01234567 -0.0123456 0.00123456 -0.0012345"**

Q参数编号	含义
QS144	A轴的位置误差 E_{Y0A} E_{Z0A} E_{B0A} E_{C0A}
QS145	B轴的位置误差 E_{Z0B} E_{X0B} E_{C0B} E_{A0B}
QS146	C轴的位置误差 E_{X0C} E_{Y0C} E_{A0C} E_{B0C}

位置误差是相对理想轴位置的偏差，用四个字符标记。
举例：E_{X0C}= C轴在X轴方向上的位置误差。

可转换NC数控程序中的各个结果，用字符串处理功能转换成数字值，例如进行评估。

举例：

此循环在QS参数**QS146**内生成以下结果：

QS146 = "0.01234567 -0.0123456 0.00123456 -0.0012345"

如下例所示，将所生成的结果转换成数字值。

```
11 QS0 = SUBSTR ( SRC_QS146 BEG0 LEN10 )   ; 读取QS146的第一个结果E_X0C
12 QL0 = TONUMB ( SRC_QS0 )                ; 将QS0的字母数字值转换为数字值并将其赋值给QL0
13 QS0 = SUBSTR ( SRC_QS146 BEG11 LEN10 )  ; 读取QS146的第二个结果E_Y0C
14 QL1 = TONUMB ( SRC_QS0 )                ; 将QS0的字母数字值转换为数字值并将其赋值给QL1
15 QS0 = SUBSTR ( SRC_QS146 BEG22 LEN10 )  ; 读取QS146的第三个结果E_A0C
16 QL2 = TONUMB ( SRC_QS0 )                ; 将QS0的字母数字值转换为数字值并将其赋值给QL2
17 QS0 = SUBSTR ( SRC_QS146 BEG33 LEN10 )  ; 读取QS146的第四个结果E_B0C
18 QL3 = TONUMB ( SRC_QS0 )                ; 将QS0的字母数字值转换为数字值并将其赋值给QL3
```

更多信息：Klartext对话式编程或**ISO编程**用户手册

注意

为进行预设点补偿，必须特别准备运动特性。更多信息，请见机床手册。

注意

碰撞危险！

如果运行该循环，基本旋转或3-D基本旋转不工作。数控系统将根据需要删除预设表中**SPA**、**SPB**和**SPC**列中数据。循环后，需要再次设置基本旋转或3-D基本旋转；否则，可能碰撞。

- 运行该循环前，取消基本旋转。
- 优化后，再次设置预设点和基本旋转。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 循环开始前，必须关闭**M128**或**TCPM功能**。
- 对于循环**451**和**452**，循环**453**结束于自动模式下的当前3D#ROT功能，与旋转轴位置相符。
- 确保加工面倾斜的全部功能都被重置。
- 定义循环前，必须将预设点设置在校准球的球心位置并将其激活。
- 对于无独立位置编码器的旋转轴，选择的测量点应使旋转轴到限位开关的运动距离达到1°的角度。数控系统用此行程尺寸进行内部反向间隙补偿。
- 对于沿探测轴将测头移至探测高度时的定位进给速率，数控系统用循环参数**Q253**或探测表中的**FMAX**进给速率值，取其中的较小值。测头监测未被激活期间，数控系统只用定位进给速率**Q253**运动旋转轴。
- 英制编程：数控系统只用毫米记录日志数据和测量结果。

- 如果测量期间中断循环运行，运动特性数据将不能保持原有状态。用循环**450**优化前，保存当前运动特性配置，以便在故障时，可还原最近保存的当前运动特性配置。

关于机床参数的说明

- 机床制造商用机床参数**maxModification**（204801号）定义变换变化的允许极限值。如果确定的运动特性数据超出允许的极限值，数控系统显示警告信息。然后，必须按下**NC Start**（NC启动）按键确认接受确定的数据。
- 机床制造商用机床参数**maxDevCalBall**（204802号）定义校准球半径的最大偏差。每次探测中，数控系统首先测量校准球的半径。如果球半径测量值与输入的球半径值相差超过机床参数**maxDevCalBall**（204802号）的定义值，数控系统显示出错信息并结束测量。

循环参数

帮助图形	参数
	Q407 准确校准球半径? 输入使用的校准球的准确半径。 输入：**0.0001...99.9999**
	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**
	Q408 退刀高度? **0**：不允许运动到任何退刀高度；数控系统沿被测轴运动到下个测量位置。不适用于鼠牙盘连接的轴！数控系统用A轴，B轴再C轴的顺序运动到第一测量位置。 **> 0**：非倾斜工件坐标系的退刀高度，数控系统定位旋转轴前将主轴坐标轴定位在该位置。此外，数控系统也将测头在加工面上运动到原点位置。在该模式下测头监测不可用。在参数**Q253**中定义定位进给速率。 该值有绝对式效果。 输入：**0...99999.9999**
	Q253 预定位的进给率? 定义预定位时的刀具运动速度，单位mm/min。 输入：**0...99999.9999** 或**FMAX**，**FAUTO**，**PREDEF**
	Q380 参考角度? (0=参考轴) 输入参考角（基本旋转），用于在当前工件坐标系下采集测量点。定义参考角可以大幅放大轴的测量范围。 该值有绝对式效果。 输入：**0...360**
	Q411 A 轴起始角? A轴起始角，在该角度进行第一次测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-359.9999...+359.9999**
	Q412 A 轴终止角? A轴终止角，在该角度进行最后一次测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-359.9999...+359.9999**
	Q413 A 轴仰角? A轴入射角，在该角度测量其他旋转轴。 输入：**-359.9999...+359.9999**
	Q414 A 轴测量点数 (0...12)? 数控系统测量A轴的测量点数量。 如果输入值 = 0，数控系统不测量相应轴。 输入：**0...12**
	Q415 B 轴起始角? B轴起始角，在该角度进行第一次测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-359.9999...+359.9999**
	Q416 B 轴终止角? B轴终止角，在该角度进行最后一次测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-359.9999...+359.9999**

帮助图形	参数
	Q417 B 轴仰角? B轴入射角，在该角度测量其他旋转轴。 输入：**-359.999...+360.000**
	Q418 B 轴测量点数 (0...12)? 数控系统测量B轴的测量点数量。如果输入值 = 0，数控系统不测量相应轴。 输入：**0...12**
	Q419 C 轴起始角? C轴起始角，在该角度进行第一次测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-359.9999...+359.9999**
	Q420 C 轴终止角? C轴终止角，在该角度进行最后一次测量。 该值有绝对式效果。 输入：**-359.9999...+359.9999**
	Q421 C 轴仰角? C轴入射角，在该角度测量其他旋转轴。 输入：**-359.9999...+359.9999**
	Q422 C 轴测量点数 (0...12)? 数控系统测量C轴的测量点数量。如果输入值 = 0，数控系统不测量相应轴。 输入：**0...12**
	Q423 探测次数? 定义数控系统在平面上测量校准球的测量点数量。如果测量点数较少，测量速度较快，如果测量点数较多，测量精度较高。 输入：**3...8**
	Q432 反向间隙补偿的角度范围？ 定义运动角度，数控系统用该角度测量旋转轴的反向间隙。运动角度必须远远大于旋转轴的实际反向间隙。如果输入值 = 0，数控系统不测量反向间隙。 输入：**-3...+3**

校准程序

```
11 TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z
12 TCH PROBE 450 SAVE KINEMATICS ~
    Q410=+0          ;MODE ~
    Q409=+5          ;MEMORY DESIGNATION
13 TCH PROBE 452 PRESET COMPENSATION ~
    Q407=+12.5       ;SPHERE RADIUS ~
    Q320=+0          ;SET-UP CLEARANCE ~
    Q408=+0          ;RETR. HEIGHT ~
    Q253=+750        ;F PRE-POSITIONING ~
    Q380=+0          ;REFERENCE ANGLE ~
    Q411=-90         ;START ANGLE A AXIS ~
    Q412=+90         ;END ANGLE A AXIS ~
    Q413=+0          ;INCID. ANGLE A AXIS ~
    Q414=+0          ;MEAS. POINTS A AXIS ~
    Q415=-90         ;START ANGLE B AXIS ~
    Q416=+90         ;END ANGLE B AXIS ~
    Q417=+0          ;INCID. ANGLE B AXIS ~
    Q418=+2          ;MEAS. POINTS B AXIS ~
    Q419=-90         ;START ANGLE C AXIS ~
    Q420=+90         ;END ANGLE C AXIS ~
    Q421=+0          ;INCID. ANGLE C AXIS ~
    Q422=+2          ;MEAS. POINTS C AXIS ~
    Q423=+4          ;NO. OF PROBE POINTS ~
    Q432=+0          ;BACKLASH, ANG. RANGE
```

可换铣头的调整

换铣头功能与各个机床的具体情况有关。 参见机床手册。

- 加载第二个可换铣头。
- 插入测头
- 用循环**452**测量可换铣头
- 只测量实际有变化的轴（本例中：只测量A轴；用**Q422**隐藏C轴）
- 整个操作过程中，预设点和校准球的位置不能改变。
- 用同样方法调整所有其它可换铣头

调整可换铣头

```
11 TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z
12 TCH PROBE 452 PRESET COMPENSATION ~
    Q407=+12.5      ;SPHERE RADIUS ~
    Q320=+0         ;SET-UP CLEARANCE ~
    Q408=+0         ;RETR. HEIGHT ~
    Q253=+2000      ;F PRE-POSITIONING ~
    Q380=+45        ;REFERENCE ANGLE ~
    Q411=-90        ;START ANGLE A AXIS ~
    Q412=+90        ;END ANGLE A AXIS ~
    Q413=+45        ;INCID. ANGLE A AXIS ~
    Q414=+4         ;MEAS. POINTS A AXIS ~
    Q415=-90        ;START ANGLE B AXIS ~
    Q416=+90        ;END ANGLE B AXIS ~
    Q417=+0         ;INCID. ANGLE B AXIS ~
    Q418=+2         ;MEAS. POINTS B AXIS ~
    Q419=+90        ;START ANGLE C AXIS ~
    Q420=+270       ;END ANGLE C AXIS ~
    Q421=+0         ;INCID. ANGLE C AXIS ~
    Q422=+0         ;MEAS. POINTS C AXIS ~
    Q423=+4         ;NO. OF PROBE POINTS ~
    Q432=+0         ;BACKLASH, ANG. RANGE
```

该操作的目标是在旋转轴（铣头更换）改变后，保持工件预设点不变。

在下例中，介绍带A轴和C轴的叉式铣头的调整、A轴改变，而C轴继续是基本配置的一部分。

- 插入用作基准铣头的可换铣头。
- 夹紧基准球。
- 插入测头
- 用循环**451**测量完整运动特性，包括参考铣头
- 测量基准铣头后，设置预设点（用循环**451**中的**Q431** = 2或3）

测量基准铣头

11 TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z	
12 TCH PROBE 451 MEASURE KINEMATICS ~	
Q406=+1	**;MODE ~**
Q407=+12.5	**;SPHERE RADIUS ~**
Q320=+0	**;SET-UP CLEARANCE ~**
Q408=+0	**;RETR. HEIGHT ~**
Q253=+2000	**;F PRE-POSITIONING ~**
Q380=+45	**;REFERENCE ANGLE ~**
Q411=-90	**;START ANGLE A AXIS ~**
Q412=+90	**;END ANGLE A AXIS ~**
Q413=+45	**;INCID. ANGLE A AXIS ~**
Q414=+4	**;MEAS. POINTS A AXIS ~**
Q415=-90	**;START ANGLE B AXIS ~**
Q416=+90	**;END ANGLE B AXIS ~**
Q417=+0	**;INCID. ANGLE B AXIS ~**
Q418=+2	**;MEAS. POINTS B AXIS ~**
Q419=+90	**;START ANGLE C AXIS ~**
Q420=+270	**;END ANGLE C AXIS ~**
Q421=+0	**;INCID. ANGLE C AXIS ~**
Q422=+3	**;MEAS. POINTS C AXIS ~**
Q423=+4	**;NO. OF PROBE POINTS ~**
Q431=+3	**;PRESET ~**
Q432=+0	**;BACKLASH, ANG. RANGE**

漂移补偿

这个过程也适用于无旋转轴的机床。

加工期间，多个机床部件可能由于环境条件变化产生漂移。如果漂移在整个行程范围内保持足够稳定和如果加工期间校准球可在机床工作台上，循环**452**可以测量和补偿漂移。

- 夹紧基准球。
- 插入测头
- 开始加工前，用循环**451**测量整个运动特性
- 测量运动特性后，设置预设点（用循环**451**中的**Q432** = 2或3）
- 然后，将预设点设置在工件上并开始加工。

漂移补偿的基准测量

```
11 TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z
12 CYCL DEF 247 DATUM SETTING ~
    Q339=+1              ;DATUM NUMBER
13 TCH PROBE 451 MEASURE KINEMATICS ~
    Q406=+1              ;MODE ~
    Q407=+12.5           ;SPHERE RADIUS ~
    Q320=+0              ;SET-UP CLEARANCE ~
    Q408=+0              ;RETR. HEIGHT ~
    Q253=+750            ;F PRE-POSITIONING ~
    Q380=+45             ;REFERENCE ANGLE ~
    Q411=+90             ;START ANGLE A AXIS ~
    Q412=+270            ;END ANGLE A AXIS ~
    Q413=+45             ;INCID. ANGLE A AXIS ~
    Q414=+4              ;MEAS. POINTS A AXIS ~
    Q415=-90             ;START ANGLE B AXIS ~
    Q416=+90             ;END ANGLE B AXIS ~
    Q417=+0              ;INCID. ANGLE B AXIS ~
    Q418=+2              ;MEAS. POINTS B AXIS ~
    Q419=+90             ;START ANGLE C AXIS ~
    Q420=+270            ;END ANGLE C AXIS ~
    Q421=+0              ;INCID. ANGLE C AXIS ~
    Q422=+3              ;MEAS. POINTS C AXIS ~
    Q423=+4              ;NO. OF PROBE POINTS ~
    Q431=+3              ;PRESET ~
    Q432=+0              ;BACKLASH, ANG. RANGE
```

- 定期测量轴的漂移。
- 插入测头
- 将预设点设置在基准球位置。
- 用循环**452**测量运动特性。
- 整个操作过程中，预设点和校准球的位置不能改变。

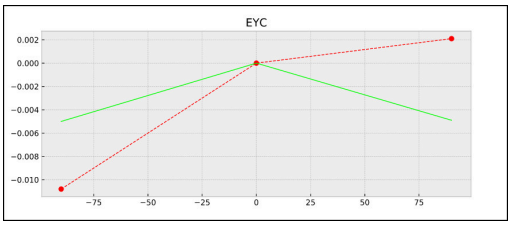
漂移补偿

```
11 TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z
13 TCH PROBE 452 PRESET COMPENSATION ~
    Q407=+12.5      ;SPHERE RADIUS ~
    Q320=+0         ;SET-UP CLEARANCE ~
    Q408=+0         ;RETR. HEIGHT ~
    Q253=+9999      ;F PRE-POSITIONING ~
    Q380=+45        ;REFERENCE ANGLE ~
    Q411=-90        ;START ANGLE A AXIS ~
    Q412=+90        ;END ANGLE A AXIS ~
    Q413=+45        ;INCID. ANGLE A AXIS ~
    Q414=+4         ;MEAS. POINTS A AXIS ~
    Q415=-90        ;START ANGLE B AXIS ~
    Q416=+90        ;END ANGLE B AXIS ~
    Q417=+0         ;INCID. ANGLE B AXIS ~
    Q418=+2         ;MEAS. POINTS B AXIS ~
    Q419=+90        ;START ANGLE C AXIS ~
    Q420=+270       ;END ANGLE C AXIS ~
    Q421=+0         ;INCID. ANGLE C AXIS ~
    Q422=+3         ;MEAS. POINTS C AXIS ~
    Q423=+3         ;NO. OF PROBE POINTS ~
    Q432=+0         ;BACKLASH, ANG. RANGE
```

日志功能

运行循环**452**后，数控系统创建日志（**TCHPRAUTO.html**）并将其保存在也含相关NC数控程序的文件夹下。本日志提供以下数据：

- 日志创建日期和时间
- 运行循环的NC程序路径
- 刀具名
- 已激活的运动特性
- 使用的模式
- 倾斜角
- 每个被测旋转轴：
  - 起始角
  - 终止角
  - 测量点数
  - 测量圆半径
  - 如果**Q423>0**，平均反向间隙
  - 轴的位置
  - 标准方差（散布）
  - 最大偏差
  - 角度误差
  - 所有轴的补偿值（预设点平移）
  - 检查旋转轴预设点补偿前的位置（相对运动特性变换链的起点，通常是主轴尖）
  - 检查旋转轴预设点补偿后的位置（相对运动特性变换链的起点，通常是主轴尖）
  - 平均定位误差
  - 含图形的SVG文件：各独立测量位置的测量误差和优化的误差。
    - 红色曲线：被测位置
    - 绿色曲线：优化的数据
    - 图形标识：轴符取决于旋转轴（例如，EYC = Y轴的偏差，独立于C轴）。
    - 图形的X轴：旋转轴，单位度
    - 图形的Y轴：位置偏差，mm



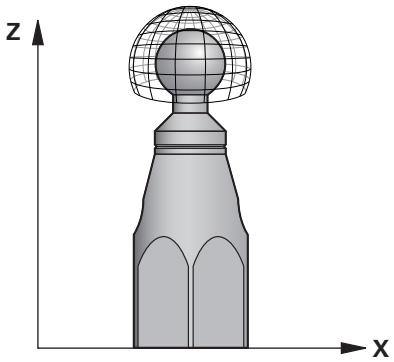
样本测量：EYC Y轴的偏差独立于C轴

8.6 循环453 KINEMATICS GRID（选装项48）

ISO编程
G453

应用

参见机床手册！
需要KinematicsOpt（软件选装项48）。
这个功能必须由机床制造商实施和调试。
要使用该循环，机床制造商需要首先创建和配置补偿表（*kco）并输入其它设置。



即使机床优化了定位误差（例如，用循环**451**），旋转轴倾斜期间，刀具中心点（**TCP**）仍可能存在残余误差。例如，铣头旋转轴的部件误差（例如，轴承误差）导致的该误差。

循环**453 KINEMATICS GRID**可检测摆动铣头的误差并根据旋转轴位置进行补偿。如果要用此循环写入补偿值，循环需要**KinematicsComp**（软件选装项52）。为用此循环和3D TS系列触发式测头测量海德汉校准球，将此校准球安装在机床工作台上。然后，该循环将该测头自动运动到校准球周围的网格线的位置处。机床制造商定义这些摆动轴位置。安排的位置可多达三维。（每一维是一个旋转轴）。探测该球后，可用多维表补偿该误差。机床制造商定义该补偿表（*.kco）并指定其保存位置。

使用循环**453**时，在加工区内的不同位置执行该循环。可立即检查循环**453**的补偿效果是否对机床精度产生积极影响。只有在多个位置以相同的补偿值达到理想的改善情况时，这样的补偿才适用于相应的机床。如果不是该情况，需要寻找旋转轴外的误差源。

在旋转轴定位误差优化的情况下，用循环**453**执行测量。例如，进行此操作前使用循环**451**。

海德汉建议使用校准球**KKH 250（订货号：655475-01）**或**KKH 100（订货号：655475-02）**，这些校准球刚性高，特别适用于机床校准。如有任何疑问，请联系海德汉公司。

然后，数控系统优化机床精度。为此，在补偿表（*kco）中自动保存测量确定的补偿值。（适用于模式**Q406**=1。）

循环运行

1 夹持校准球和检查是否存在可能的碰撞。
2 在手动操作模式下，如果定义了**Q431**=1或**Q431**=3，将预设点设置在球心位置：手动定位测头，使其沿探测轴位于校准球的上方位置并位于加工面的球心位置。
3 选择“程序运行”操作模式之一并开始NC数控程序。
4 按照**Q406**的设置执行该循环（–1=删除模式 / 0=测试模式 / 1=补偿模式）

预设置期间，只为第二次测量，监测校准球的编程半径。原因是：如果相对校准球的预定位不精确并开始预设置，将探测校准球两次。

其它模式（Q406）

删除模式Q406 = -1（选装项52）

- 该轴未动
- 数控系统将全部数据写入补偿表（*kco），并将其设置为“0”。结果是当前所选的运动特性无任何其它有效补偿。

测试模式Q406 = 0

- 数控系统探测基准球。
- 结果保存在html格式的日志中，日志文件保存在当前NC数控程序所在的目录下

补偿模式Q406 = 1（选装项52）

- 数控系统探测基准球。
- 数控系统将偏差值写入补偿表（*.kco）。更新该表，补偿设置值立即生效。
- 结果保存在html格式的日志中，日志文件保存在当前NC数控程序所在的目录下

基准球在机床工作台上位置的选择

原则上，可将校准球固定在工作台的任何可接近位置，也可固定在夹具或工件处。 建议将校准球尽可能夹持在靠近后续加工所在的位置。

将校准球放在机床工作台上，其位置需保证测量过程中无碰撞。

注意

需要KinematicsOpt（软件选装项48）。 需要KinematicsComp（软件选装项52）。
这个功能必须由机床制造商实施和调试。
机床制造商定义补偿表（*.kco）的保存位置。

注意

碰撞危险！

如果运行该循环，基本旋转或3-D基本旋转不工作。数控系统将根据需要删除预设表中**SPA**、**SPB**和**SPC**列中数据。循环后，需要再次设置基本旋转或3-D基本旋转；否则，可能碰撞。

- 运行该循环前，取消基本旋转。
- 优化后，再次设置预设点和基本旋转。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 循环开始前，必须关闭**M128**或**TCPM功能**。
- 对于循环**451**和**452**，循环**453**结束于自动模式下的当前3D#ROT功能，与旋转轴位置相符。
- 定义循环前，必须将预设点设置在校准球的球心位置并将其激活，或相应地将输入参数**Q431**设置为1或3。
- 对于沿探测轴将测头移至探测高度时的定位进给速率，数控系统用循环参数**Q253**或探测表中的**FMAX**进给速率值，取其中的较小值。在测头监测未被激活期间，数控系统只用定位进给速率**Q253**运动旋转轴。
- 英制编程：数控系统只用毫米记录日志数据和测量结果。
- 如果校准前激活了预设点设置（**Q431** = 1/3），循环开始前，将测头运动安全高度（**Q320** + **SET_UP**），大约达到校准球球心上方。

- 如果机床配受控主轴，需要在探测表中激活角度跟踪功能（**TRACK**（跟踪）栏）。 通常这样能提高使用3-D测头的测量精度。

关于机床参数的说明

- 机床制造商用机床参数**mStrobeRotAxPos**（204803号）定义变换的最大允许变化。如果此值不等于–1（用M功能定位旋转轴），仅当旋转轴位于0°位置时，才开始测量。
- 机床制造商用机床参数**maxDevCalBall**（204802号）定义校准球半径的最大偏差。每次探测操作中，数控系统首先测量校准球的半径。如果球半径测量值与输入的球半径值相差超过机床参数**maxDevCalBall**（204802号）的定义值，数控系统显示出错信息并结束测量。

循环参数

帮助图形	参数
	Q406 模式（-1/0/+1） 定义数控系统是否将0值写入补偿表（*.kco）数据中，检查当前现有偏差或执行补偿。创建日志文件（*.html）。 **–1**：删除补偿表（*.kco）中数据。在补偿表（*.kco）中，将TCP定位误差的补偿值设置为0。数控系统不进行任何探测。无任何结果输出到日志（*.html）文件中。（选装项52） **0**：检查TCP定位误差。数控系统根据旋转轴位置测量TCP定位误差，但不将测量值写入补偿表（*.kco）。数控系统在日志（*.html）文件中显示标准偏差和最大偏差。 **1**：补偿TCP定位误差。数控系统根据旋转轴位置测量TCP定位误差和将偏差值写入补偿表（*.kco）。然后，该补偿立即生效。数控系统在日志（*.html）文件中显示标准偏差和最大偏差。（选装项52） 输入：**-1**，**0**，**+1**
	Q407 准确校准球半径? 输入使用的校准球的准确半径。 输入：**0.0001...99.9999**
	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**
	Q408 退刀高度? **0**：不允许运动到任何退刀高度；数控系统沿被测轴运动到下个测量位置。不适用于鼠牙盘连接的轴！数控系统用A轴，B轴再C轴的顺序运动到第一测量位置。 **> 0**：非倾斜工件坐标系的退刀高度，数控系统定位旋转轴前将主轴坐标轴定位在该位置。此外，数控系统也将测头在加工面上运动到原点位置。在该模式下测头监测不可用。在参数**Q253**中定义定位进给速率。 该值有绝对式效果。 输入：**0...99999.9999**
	Q253 预定位的进给率? 定义预定位时的刀具运动速度，单位mm/min。 输入：**0...99999.9999** 或**FMAX**，**FAUTO**，**PREDEF**
	Q380 参考角度? (0=参考轴) 输入参考角（基本旋转），用于在当前工件坐标系下采集测量点。定义参考角可以大幅放大轴的测量范围。 该值有绝对式效果。 输入：**0...360**
	Q423 探测次数? 定义数控系统在平面上测量校准球的测量点数量。如果测量点数较少，测量速度较快，如果测量点数较多，测量精度较高。 输入：**3...8**

帮助图形	参数
	Q431 预设点(0/1/2/3)? 定义数控系统是否将当前预设点自动设置在球心位置： **0**：不将预设点自动设置在球心位置：循环开始前，手动设置预设点 **1**：测量前将预设点设置在球心位置（当前预设点将被改写）：循环开始前，手动预定位测头，将其定位在校准球上方 **2**：测量后，将预设点自动设置在球心位置（当前预设点将被改写）：循环开始前，手动设置预设点 **3**：测量前和测量后，将预设点设置在球心位置（当前预设点将被改写）：循环开始前，手动预定位测头，将其定位在校准球上方 输入：**0**，**1**，**2**，**3**

用循环453探测

```
11 TCH PROBE 453 KINEMATICS GRID ~
  Q406=+0          ;MODE ~
  Q407=+12.5       ;SPHERE RADIUS ~
  Q320=+0          ;SET-UP CLEARANCE ~
  Q408=+0          ;RETR. HEIGHT ~
  Q253=+750        ;F PRE-POSITIONING ~
  Q380=+0          ;REFERENCE ANGLE ~
  Q423=+4          ;NO. OF PROBE POINTS ~
  Q431=+0          ;PRESET
```

日志功能

运行循环**453**后，数控系统创建日志（**TCHPRAUTO.html**）并将其保存在当前NC数控程序所在的文件夹下。它提供以下信息：

- 日志的创建日期和时间
- 运行循环的NC程序路径
- 当前已激活刀具的编号和名称
- 模式
- 测量数据： 标准偏差和最大偏差
- 偏差最大位置处有关位置的信息，单位度（°）
- 测量点数

9

探测循环：自动刀具测量

9.1 基础知识

概要

参见机床手册！
机床可能不提供部分循环和功能。
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。

使用注意事项
- 运行探测循环时，循环**8 MIRROR IMAGE**、循环**11 SCALING**和循环**26 AXIS-SPEC. SCALING**不允许被激活
- 海德汉只保证使用海德汉测头时，探测循环正常工作。

结合数控系统的刀具测量循环，刀具测头可自动测量刀具：刀具长度和半径补偿值保存在刀具表中，并在探测循环结束时可考虑这些补偿值。提供以下刀具测量类型：
- 静止刀具的测量
- 旋转刀具的测量
- 测量各刀刃

在**编程**操作模式下用**TOUCH PROBE（探测）**按键，编程刀具测量循环。提供以下循环：

新版格式	老版格式	循环	页
		循环30或循环480 CALIBRATE TT ■ 校准刀具测头	319
		循环31或481 CAL. TOOL LENGTH ■ 测量刀具长度	321
		循环32或482 CAL. TOOL RADIUS ■ 测量刀具半径	324
		循环33或483 MEASURE TOOL ■ 测量刀具长度和半径	328
		循环484CALIBRATE IR TT ■ 校准刀具测头（例如，红外线测头）	332
		循环485 MEASURE LATHE TOOL（选装项50或158） ■ 车刀的测量	335

使用注意事项：
- 只有激活了中央刀具文件“TOOL.T”后，才能使用探测循环。
- 使用探测循环前，必须首先将全部需要的数据输入到中央刀具文件中并用**TOOL CALL**（刀具调用）功能调用被测刀具。

循环31至33和循环481至483的差异

特性和操作顺序必须绝对相同。循环**31**至**33**与循环**481**至**483**只有以下不同之处：

- 对于ISO编程，循环**481**至**483**也可用作**G481**至**G483**
- 除测量状态的可选参数外，循环**481**至**483**使用固定参数**Q199**。

测量长度为0的刀具

参见机床手册！
机床制造商用可选机床参数**maxToolLengthTT**（122607号）定义刀具测量循环的最大刀具长度。

如果可能，海德汉建议只用实际刀具长度定义刀具。

刀具测量循环自动测量刀具。也能测量刀具表中的刀具长度**L**为0的刀具。为此，机床制造商必须在可选机床参数**maxToolLengthTT**（122607号）中定义最大刀具长度。数控系统开始在第一步中大致确定的实际刀具长度中搜索。然后进行精确测量。

循环运行

1 刀具运动到测头上方中心位置的第二安全高度。
第二安全高度等于可选机床参数**maxToolLengthTT**（122607号）的参数值。
2 数控系统在主轴静止状态下大致测量。
测量静止刀具时，数控系统用**probingFeed**机床参数（122709号）中定义的探测进给速率。
3 数控系统保存大致测量的长度。
4 数控系统用刀具测量循环的数据进行精确测量。

注意

注意

碰撞危险！

如果机床制造商未能定义可选机床参数**maxToolLengthTT**（122607号），不进行刀具搜索。数控系统用长度0预定位刀具。碰撞危险！

- 遵守机床手册中的机床参数值要求。
- 用实际刀具长度**L**定义刀具

注意

碰撞危险！

如果刀具长度大于可选机床参数**maxToolLengthTT**（122607号）的参数值，可能碰撞！

- 遵守机床手册中的机床参数值要求

设置机床参数

- 探测循环**480**、**481**、**482**、**483**、**484, 485**可被可选机床参数**hideMeasureTT**（128901号）隐藏。

编程和操作说明：
- 开始使用探测循环前，检查**ProbeSettings** > **CfgTT**（122700号）和**CfgTTRoundStylus**（114200号）或**CfgTTRectStylus**（114300号）中定义的全部机床参数。
- 测量静止刀具时，数控系统用**probingFeed**机床参数（122709号）中定义的探测进给速率。

主轴转速的设置

测量旋转刀具时，数控系统自动计算主轴转速和探测进给速率。

主轴转速计算公式为：

n = **maxPeriphSpeedMeas** / (r • 0.0063)，其中

缩写	定义
n	轴速 [rpm]
maxPeriphSpeedMeas	最大允许切削速度，单位为m/min
r	当前刀具半径[mm]

进给速率的设置

探测进给速率的计算方法如下：

v = 测量公差 • n

缩写	定义
v	探测进给速率[mm/min]
测量公差	测量公差[mm]，取决于**maxPeriphSpeedMeas**
n	轴速 [rpm]

probingFeedCalc（122710号）决定探测进给速率的计算。数控系统提供以下选项：

- **ConstantTolerance**
- **VariableTolerance**
- **ConstantFeed**

ConstantTolerance：

测量公差保持不变，与刀具半径无关。如果刀具较大，探测进给速率被降为零。设置的最高允许转速**maxPeriphSpeedMeas**（122712号）和允许公差**measureTolerance1**（122715号）越小，生效的时间越短。

- **VariableTolerance**：

VariableTolerance：

测量公差按刀具半径大小调整。以确保探测半径较大的刀具时，有足够的进给速率。数控系统根据下表调整测量公差：

刀具半径	测量公差
至30 mm	**measureTolerance1**

刀具半径	测量公差
30至60 mm	2 • **measureTolerance1**
60至90 mm	3 • **measureTolerance1**
90至120 mm	4 • **measureTolerance1**

ConstantFeed：
测量进给速率保持不变；但是测量误差与刀具半径的增加线性地增大：
测量公差 = (r • **measureTolerance1**)/ 5 mm)，其中

缩写	定义
r	当前刀具半径[mm]
measureTolerance1	最大允许测量误差

平行轴因素和运动特性变化的设置

参见机床手册！
机床制造商用可选机床参数**calPosType**（122606号）定义是否为校准和测量考虑平行轴位置和运动特性的变化。例如，运动特性的变化可以是铣头交换。

不能探测辅助轴或平行轴，且与可选机床参数**calPosType**（122606号）的设置无关。
如果机床制造商改变了可选机床参数的设置，需要重新校准刀具测头。

铣削和车削刀具的刀具表项

缩写	输入	对话
CUT	刀具的刀齿数量，进行刀具的自动测量或切削数据计算（最多20刀齿）。	**刀齿数?**
LTOL	磨损检测中允许的刀具长度偏差，为自动测量刀具。 如果超出输入值，数控系统锁定表列**TL**中的刀具（状态**L**）。 输入：**0.0000...5.0000**	**磨损允差: 长度?**
RTOL	磨损检测中允许的刀具半径偏差，为自动测量刀具。 如果超出输入值，数控系统锁定表列**TL**中的刀具（状态**L**）。 输入：**0.0000...5.0000**	**磨损允差: 半径?**
DIRECT.	刀具切削方向，进行旋转刀具的自动测量。 输入：**–**，**+**	**切削方向（M3 = -）?**
R-OFFS	长度测量时的刀具位置，触盘中心与刀具中心间的偏移量，进行刀具的自动测量。 默认设置：无输入值（偏移量 = 刀具半径） 输入：**-99999.9999...+99999.9999**	**刀具偏置: 半径?**
L-OFFS	半径测量时的刀具位置，触盘上沿与刀尖间的距离，进行刀具自动测量。 添加到机床参数**offsetToolAxis**（122707号）中 输入：**-99999.9999...+99999.9999**	**刀具偏置: 长度?**
LBREAK	破损检测中允许的刀具长度偏差，为自动测量刀具。 如果超出输入值，数控系统锁定表列**TL**中的刀具（状态**L**）。 输入：**0.0000...9.0000**	**折断允差: 长度?**
RBREAK	破损检测中允许的刀具半径偏差，为自动测量刀具。 如果超出输入值，数控系统锁定表列**TL**中的刀具（状态**L**）。 输入：**0.0000...9.0000**	**折段允差: 半径?**

常见刀具类型输入举例

刀具类型	CUT	R-OFFS	L-OFFS
钻头	无作用	0：无需偏移，因为测量刀尖	
端铣刀	4：4个切削刃	R：需要偏移，因为刀具直径大于TT的触盘直径	0：半径测量期间不需要附加偏移。使用**offsetToolAxis**（122707号）的偏移。
球头铣刀，直径为10 mm	4：4个切削刃	0：不需要偏移，因为要测量球头极点。	5：在10 mm直径处，将刀具半径定义为偏移。如果不是该情况，将测量更低位置的球头铣刀直径。因此，将不修正刀具直径。

9.2 循环30或循环480 CALIBRATE TT

ISO编程
G480

应用

参见机床手册！

用探测循环**30**或**480**（参见 "循环31至33和循环481至483的差异", 315 页）校准TT。校准过程自动运行。数控系统在完成校准循环的前半程后，旋转主轴180度，数控系统自动测量校准刀的中心偏移量。

用探测循环**30**或**480**校准TT。

测头

用球头或方形触盘的测头

方形触盘

对于方形触盘，机床制造商可在可选机床参数**detectStylusRot**（114315号）和**tippingTolerance**（114319号）中保存是否确定了偏移角和倾斜角。确定偏移角，以便在刀具测量时进行补偿。如果超出该倾斜角，数控系统显示报警信息。**TT**的状态栏显示确定的数据。

更多信息：设置，测试和运行NC数控程序用户手册

夹持刀具测头时，必须确保方形触盘的各边尽可能平形于机床轴。偏移角应小于1°和倾斜角应小于0.3°。

校准刀具

校准刀必须是精密的圆柱体，例如圆柱销。校准值结果保存在数控系统存储器中并用于后续刀具测量。

循环运行

1 夹持校准刀。校准刀必须是精密的圆柱体，例如圆柱销
2 手动将校准刀定位在加工面上TT中心的上方。
3 在刀具轴上将校准刀定位在TT上方约15 mm与安全高度的合计值处
4 刀具首先沿刀具轴运动。刀具首先运动到第二安全高度位置，即安全高度 + 15 mm。
5 沿刀具坐标轴的校准操作开始
6 然后在加工面上校准
7 数控系统将校准刀定位在TT半径 + 安全高度 + 11 mm位置处的加工面上
8 然后，数控系统沿刀具轴向下运动刀具，开始校准操作
9 探测中，数控系统沿正方形路径运动
10 数控系统保存校准值并在后续刀具测量中考虑校准值
11 然后，数控系统沿刀具坐标轴将测针退到安全高度位置并将测针移到TT的中心位置。

注意

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 校准测头前，必须将校准刀的准确长度和半径输入在刀具表“TOOL.T”中。

关于机床参数的说明

- 用机床参数**CfgTTRoundStylus**（114200号）或**CfgTTRectStylus**（114300号）定义校准循环的功能。参见机床手册。
  - 用机床参数**centerPos**定义TT测头在机床加工区内的位置。
- 如果改变TT测头在工作台上的位置及/或**centerPos**机床参数，需要重新校准TT测头。
- 机床制造商用机床参数**probingCapability**（122723号）定义循环的功能。该参数允许在主轴静止时测量刀具长度，同时不测量刀具半径和各刀齿。

循环参数

帮助图形	参数
	Q260 第二安全高度？ 输入主轴坐标轴位置，在此位置无与工件或夹具碰撞的危险。第二安全高度为相对当前工件预设点。如果输入较小的第二安全高度值，刀尖低于触盘的顶面，数控系统自动定位校准刀使其高于触盘顶面（**safetyDistToolAx**（114203号）的安全区）。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**

举例新格式

```
11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 480 CALIBRATE TT ~
    Q260=+100          ;CLEARANCE HEIGHT
```

老版格式举例

```
11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 30.0 CALIBRATE TT
13 TCH PROBE 30.1 HEIGHT:+90
```

9.3 循环31或481 CAL. TOOL LENGTH

ISO编程
G481

应用

参见机床手册！

为测量刀具长度，编程探测循环 **31**或 **482** (参见 "循环31至33和循环481至483的差异", 315 页)。通过输入参数，可用三种方法测量刀具长度：

- 如果刀具直径大于TT测量面的直径，可以在旋转时测量刀具。
- 如果刀具直径小于TT测量面的直径或如果测量钻头或球头铣刀的长度，刀具静止时可以测量刀具。
- 如果刀具直径大于TT测量面直径，刀具静止时可测量刀具的各刀刃。

刀具旋转过程中测量刀具的循环

数控系统通过将被测刀具定位在相对测头中心的偏心位置，以确定旋转刀的最长刀齿，然后向TT测量面运动直到接触该测量面。偏移值编程在刀具表的“刀具偏移”下：半径（**R-OFFS**）。

测量静止刀具的循环（例如钻头）

该数控系统将被测刀具定位在测量面中心的上方位置。然后再将非旋转刀移向TT的测量面直到接触到。对于该测量，在刀具表中的刀具偏移下输入0：半径（**R-OFFS**）。

测量各刀刃的循环

数控系预定位刀具，将其定位在测头顶端的一侧。
在**offsetToolAxis**（122707号）中定义刀尖到测头顶端上沿间的距离。在刀具表的“刀具偏移：长度”（**L-OFFS**）中输入附加偏移。
刀具旋转中，数控系统在径向方向探测刀具，确定各刀齿测量的起始角。然后调整相应主轴定向角，测量各刀齿的长度。要激活此功能，在循环**31**中设置参数**PROBING THE TEETH** = 1。

注意

注意

碰撞危险！

如果将**stopOnCheck**（122717号）设置为**FALSE**，数控系统不评估结果参数**Q199**和如果超出破损公差，NC数控程序不停止运行。有碰撞危险！

- 将**stopOnCheck**（122717号）设置为**TRUE**
- 然后，必须采取措施确保在超出破损公差时，停止NC数控程序运行

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 第一次测量刀具前，在刀具表“TOOL.T”中输入以下刀具数据：近似半径、近似长度、刀齿数和切削方向。
- 可以分别测量刀具的各刀齿，可达**20**个刀齿。
- 循环**31**和**481**不支持测头、车刀或修整刀。

测量砂轮

- 该循环考虑**TOOLGRIND.GRD**表中的基本数据和补偿数据，以及**TOOL.T**刀具表中的磨损数据和补偿数据（**LBREAK**和**LTOL**）。

Q340：**0**和**1**

- 该循环将根据是否定义了初始修整操作（**INIT_D**），修改补偿数据或基本数据。该循环将在**TOOLGRIND.GRD**表的正确位置自动输入数据。

注意砂轮设置的以下顺序。**更多信息：**设置，测试和运行NC数控程序用户手册

循环参数

帮助图形	参数
	Q340 刀具测量模式（0-2）？ 定义是否在刀具表中输入测量数据和如何输入。 **0**：将刀具长度测量值写入刀具表TOOL.T的L列和将刀具补偿设置为DL=0。如果TOOL.T已有数据，表中数据将被改写。 **1**：将刀具长度测量值与TOOL.T刀具表中的刀具长度进行比较。数控系统用保存的数据计算偏差值并输入在TOOL.T刀具表的差值DL列中。Q参数**Q115**也提供偏差值。如果差值大于被刀具磨损或破损允许的刀具长度公差，数控系统将锁定刀具（TOOL.T刀具表中的状态为L）。 **2**：将刀具长度测量值与TOOL.T刀具表中的刀具长度进行比较。数控系统计算与保存的数据间的偏差并将其写入Q参数**Q115**中。刀具表的L列或DL列内无数据。 输入：**0**，**1**，**2** 注意砂轮的工作特性， **更多信息:** "测量砂轮", 322 页
	Q260 第二安全高度？ 输入主轴坐标轴位置，在此位置无与工件或夹具碰撞的危险。第二安全高度为相对当前工件预设点。如果输入较小的第二安全高度，刀尖低于触盘的顶面，数控系统自动将刀具定位在高于触盘顶面（**safetyDistStylus**的安全区）的位置。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q341 测量刀齿? 0=no 否/1=yes 是 定义数控系统是否测量各刀齿（最多20个刀齿） 输入：**0**，**1**

举例 新格式

```
11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 481 CAL. TOOL LENGTH ~
   Q340=+1          ;CHECK ~
   Q260=+100        ;CLEARANCE HEIGHT ~
   Q341=+1          ;PROBING THE TEETH
```

循环**31**含其它参数：

帮助图形	参数
	存储计算结果的参数号? 数控系统保存测量状态的参数号： **0.0**：刀具在公差内 **1.0**：刀具磨损（超出**LTOL**） **2.0**：刀具破损（超出**LBREAK**）。如果不想在NC数控程序中使用测量结果，用**NO ENT**按键回答对话提示 输入：**0...1999**

第一次测量旋转刀；老版格式

```
11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 31.0 CAL. TOOL LENGTH
13 TCH PROBE 31.1 CHECK:0
14 TCH PROBE 31.2 HEIGHT::+120
15 TCH PROBE 31.3 PROBING THE TEETH:0
```

检查刀具和测量各刀刃并将状态保存在Q5中；老版格式

```
11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 31.0 CAL. TOOL LENGTH
13 TCH PROBE 31.1 CHECK:1 Q5
14 TCH PROBE 31.2 HEIGHT:+120
15 TCH PROBE 31.3 PROBING THE TEETH:1
```

9.4 循环32或482 CAL. TOOL RADIUS

ISO编程
G482

应用

参见机床手册！

为测量刀具半径，编程探测循环**32**或 **482** (参见 "循环31至33和循环481至483的差异", 315 页)。用输入参数选择两种刀具半径测量方法中的一种：

- 刀具旋转时，测量刀具
- 刀具旋转时，测量刀具并测量各刀刃

数控系统预定位刀具，将其定位在测头顶端的一侧。
在**offsetToolAxis**（122707号）中定义铣刀面到测头顶端上沿间的距离。刀具旋转时，数控系统在径向方向上探测刀具。
如果编程后续测量各刀刃的程序，数控系统将借助主轴定向测量各刀刃的半径。
更多信息: "关于各刀齿测量Q341=1的说明", 325 页

注意

注意

碰撞危险！

如果将**stopOnCheck**（122717号）设置为**FALSE**，数控系统不评估结果参数**Q199**和如果超出破损公差，NC数控程序不停止运行。有碰撞危险！

- ▶ 将**stopOnCheck**（122717号）设置为**TRUE**
- ▶ 然后，必须采取措施确保在超出破损公差时，停止NC数控程序运行

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 第一次测量刀具前，在刀具表“TOOL.T”中输入以下刀具数据：近似半径、近似长度、刀齿数和切削方向。
- 循环**32**和**482**不支持测头、车刀或修整刀。

测量砂轮

- 该循环考虑**TOOLGRIND.GRD**表中的基本数据和补偿数据，以及**TOOL.T**刀具表中的磨损数据和补偿数据（**RBREAK**和**RTOL**）。

Q340=0或1

- 该循环将根据是否定义了初始修整操作（**INIT_D**），修改补偿数据或基本数据。该循环将在**TOOLGRIND.GRD**表的正确位置自动输入数据。

注意砂轮设置的以下顺序。**更多信息：**设置，测试和运行NC数控程序用户手册

关于机床参数的说明

- 机床制造商用机床参数**probingCapability**（122723号）定义循环的功能。该参数允许在主轴静止时测量刀具长度，同时不测量刀具半径和各刀齿。
- 主轴静止时，测量金刚石表面的圆柱形刀具。为此，在刀具表中将刀齿（**CUT**）数定义为0并调整机床参数**CfgTT**。参见机床手册。

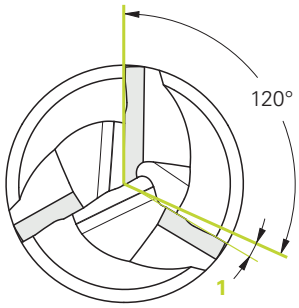
关于各刀齿测量Q341=1的说明

注意

小心：可能损坏工件和刀具！

对于大扭转角的刀具，各刀齿的测量可能导致数控系统无法识别刀具磨损或刀具破损。在此情况下，在后续加工操作中可能损坏刀具和工件。

- ▶ 检查工件尺寸（例如，使用工件测头）
- ▶ 光学检查工件，以排除破损的刀具



1 角度偏差

如果超过了最大扭转角，不应测量各刀齿。

如果刀具的刀齿均匀分布，可将最大扭转角定义为：

$$\varepsilon = 90 - a\tan\left(\frac{h[tt]}{\frac{R \times 2 \times \pi}{x}}\right)$$

缩写	定义
ε	最大扭转角
h[tt]	刀具触盘高度
R	刀具半径
x	刀齿数

如果刀具的刀齿分布不均匀，没有最大扭转角的计算公式。用光学方法检查这些刀具，避免刀具破损。可测量工件，间接测量刀具磨损。

注意

小心：可能造成财产损失！

对于刀齿分布不均匀的刀具，刀具各刀齿的测量可导致数控系统识别不存在的磨损。角度偏差越大和刀具半径越大，越可能出现此问题。如果在各刀齿测量后，数控系统的刀具补偿不正确，可能导致工件废品。

- ▶ 在后续加工操作中，检查工件尺寸

对于刀齿分布不均匀的刀具，各刀齿的测量可导致数控系统识别不存在的刀具破损和刀具锁定。

角度偏差1越大和刀具半径越大，越可能出现此问题。

循环参数

帮助图形	参数
	Q340 刀具测量模式（0-2）？ 定义是否在刀具表中输入测量数据和如何输入。 **0**：将刀具半径测量值写入刀具表TOOL.T的R列并将刀具补偿设置为DR = 0。如果TOOL.T已有数据，表中数据将被改写。 **1**：刀具半径测量值与TOOL.T刀具表中的刀具半径R进行比较。然后，数控系统计算与保存的数据间的偏差并在TOOL.T刀具表中将其输入为差值DR。参数**Q116**也提供该偏差值。如果差值大于刀具磨损或破损检测允许的刀具半径公差，数控系统将锁定刀具（TOOL.T刀具表中状态为L）。 **2**：刀具半径测量值与TOOL.T刀具表中的刀具半径进行比较。数控系统计算与保存值的偏差并将其输入在Q参数**Q116**中。刀具表的R列或DR列内无数据。 输入：**0**，**1**，**2**
	Q260 第二安全高度？ 输入主轴坐标轴位置，在此位置无与工件或夹具碰撞的危险。第二安全高度为相对当前工件预设点。如果输入较小的第二安全高度，刀尖低于触盘的顶面，数控系统自动将刀具定位在高于触盘顶面（**safetyDistStylus**的安全区）的位置。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q341 测量刀齿? 0=no 否/1=yes 是 定义数控系统是否测量各刀齿（最多20个刀齿） 输入：**0**，**1**

举例 新格式

```
11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 482 CAL. TOOL RADIUS ~
    Q340=+1          ;CHECK ~
    Q260=+100        ;CLEARANCE HEIGHT ~
    Q341=+1          ;PROBING THE TEETH
```

循环**32**含其它参数：

帮助图形	参数
	存储计算结果的参数号? 数控系统保存测量状态的参数号： **0.0**：刀具在公差内 **1.0**：刀具磨损（超出**RTOL**） **2.0**：刀具破损（超出**RBREAK**）。如果不想在NC数控程序中使用测量结果，用**NO ENT**按键回答对话提示 输入：**0...1999**

第一次测量旋转刀；老版格式

```
11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 32.0 CAL. TOOL RADIUS
13 TCH PROBE 32.1 CHECK:0
14 TCH PROBE 32.2 HEIGHT:+120
15 TCH PROBE 32.3 PROBING THE TEETH:0
```

检查刀具和测量各刀刃并将状态保存在Q5中；老版格式

```
11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 32.0 CAL. TOOL RADIUS
13 TCH PROBE 32.1 CHECK:1 Q5
14 TCH PROBE 32.2 HEIGHT:+120
15 TCH PROBE 32.3 PROBING THE TEETH:1
```

9.5 循环33或483 MEASURE TOOL

ISO编程
G483

应用

参见机床手册！

为完整测量刀具（长度和半径），编程探测循环**33**或 **483**（参见 "循环31至33和循环481至483的差异", 315 页）。该循环特别适用于第一次测量刀具，相比长度和半径分别测量，该循环可节省时间。输入参数允许选择以下两种方法之一进行刀具测量：

- 刀具旋转时，测量刀具
- 刀具旋转时，测量刀具并测量各刀刃

在刀具旋转时测量刀具：

数控系统以固定编程顺序测量刀具。如果可能，首先测量刀具长度，然后测量刀具半径。

测量刀具的各刀齿：

数控系统以固定编程顺序测量刀具。先测量刀具半径，再测量长度。测量顺序与探测循环**31**和**32**以及 **481**和**482**的顺序相同。

更多信息: "关于各刀齿半径测量Q341=1的说明", 329 页

注意

注意

碰撞危险！

如果将**stopOnCheck**（122717号）设置为**FALSE**，数控系统不评估结果参数**Q199**和如果超出破损公差，NC数控程序不停止运行。有碰撞危险！

- 将**stopOnCheck**（122717号）设置为**TRUE**
- 然后，必须采取措施确保在超出破损公差时，停止NC数控程序运行

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 第一次测量刀具前，在刀具表“TOOL.T”中输入以下刀具数据：近似半径、近似长度、刀齿数和切削方向。
- 循环**33**和**483**不支持测头、车刀或修整刀。

测量砂轮

- 该循环考虑**TOOLGRIND.GRD**表中的基本数据和补偿数据，以及**TOOL.T**刀具表中的磨损数据和补偿数据（**LBREAK**，**RBREAK**，**LTOL**和**RTOL**）。

Q340：**0**和**1**

- 该循环将根据是否定义了初始修整操作（**INIT_D**），修改补偿数据或基本数据。该循环将在**TOOLGRIND.GRD**表的正确位置自动输入数据。

注意砂轮设置的以下顺序。**更多信息：**设置，测试和运行NC数控程序用户手册

关于机床参数的说明

- 机床制造商用机床参数**probingCapability**（122723号）定义循环的功能。该参数允许在主轴静止时测量刀具长度，同时不测量刀具半径和各刀齿。
- 主轴静止时，测量金刚石表面的圆柱形刀具。为此，在刀具表中将刀齿（**CUT**）数定义为0并调整机床参数**CfgTT**。参见机床手册。

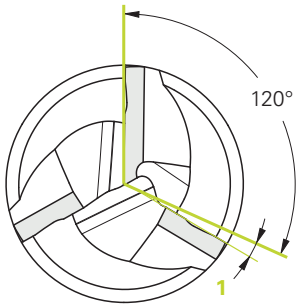
关于各刀齿半径测量Q341=1的说明

注意

小心：可能损坏工件和刀具！

对于大扭转角的刀具，各刀齿的测量可能导致数控系统无法识别刀具磨损或刀具破损。在此情况下，在后续加工操作中可能损坏刀具和工件。

- ▶ 检查工件尺寸（例如，使用工件测头）
- ▶ 光学检查工件，以排除破损的刀具



1 角度偏差

如果超过了最大扭转角，不应测量各刀齿。

如果刀具的刀齿均匀分布，可将最大扭转角定义为：

$$\varepsilon = 90 - a\tan\left(\frac{h[tt]}{\frac{R \times 2 \times \pi}{x}}\right)$$

缩写	定义
ε	最大扭转角
h[tt]	刀具触盘高度
R	刀具半径
x	刀齿数

如果刀具的刀齿分布不均匀，没有最大扭转角的计算公式。用光学方法检查这些刀具，避免刀具破损。可测量工件，间接测量刀具磨损。

注意

小心：可能造成财产损失！

对于刀齿分布不均匀的刀具，刀具各刀齿的测量可导致数控系统识别不存在的磨损。角度偏差越大和刀具半径越大，越可能出现此问题。如果在各刀齿测量后，数控系统的刀具补偿不正确，可能导致工件废品。

- ▶ 在后续加工操作中，检查工件尺寸

对于刀齿分布不均匀的刀具，各刀齿的测量可导致数控系统识别不存在的刀具破损和刀具锁定。

角度偏差1越大和刀具半径越大，越可能出现此问题。

循环参数

帮助图形	参数
	Q340 刀具测量模式（0-2）？ 定义是否在刀具表中输入测量数据和如何输入。 **0**：将刀具长度测量值和刀具半径测量值写入刀具表TOOL.T的L列和R列中，将刀具补偿值设置为DL = 0和DR = 0。如果TOOL.T已有数据，表中数据将被改写。 **1**：刀具长度测量值和刀具半径测量值与TOOL.T的刀具长度L和刀具半径R进行比较。数控系统计算与保存的数据间偏差并在TOOL.T刀具表中将其输入为差值DL和DR。Q参数**Q115**和**Q116**也提供该偏差值。如果差值大于刀具磨损或破损检测允许的刀具长度或刀具半径公差，数控系统将锁定刀具（TOOL.T刀具表中的状态为L）。 **2**：刀具长度测量值和刀具半径测量值与TOOL.T的刀具长度L和刀具半径R进行比较。数控系统计算保存的数据间的偏差并将其写入Q参数**Q115**或**Q116**。刀具表的L、R列或DL、DR列内无数据。 输入：**0**，**1**，**2**
	Q260 第二安全高度？ 输入主轴坐标轴位置，在此位置无与工件或夹具碰撞的危险。第二安全高度为相对当前工件预设点。如果输入较小的第二安全高度，刀尖低于触盘的顶面，数控系统自动将刀具定位在高于触盘顶面（**safetyDistStylus**的安全区）的位置。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**
	Q341 测量刀齿? 0=no 否/1=yes 是 定义数控系统是否测量各刀齿（最多20个刀齿） 输入：**0**，**1**

举例 新格式

```
11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 483 MEASURE TOOL ~
    Q340=+1          ;CHECK ~
    Q260=+100        ;CLEARANCE HEIGHT ~
    Q341=+1          ;PROBING THE TEETH
```

循环**33**含其它参数：

帮助图形	参数
	存储计算结果的参数号? 数控系统保存测量状态的参数号： **0.0**：刀具在公差内 **1.0**：刀具磨损（超出**LTOL**及/或**RTOL**） **2.0**：刀具破损（超出**LBREAK**及/或**RBREAK**）。如果不想在NC数控程序中使用测量结果，用**NO ENT**按键回答对话提示。 输入：**0...1999**

第一次测量旋转刀；老版格式

```
11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 33.0 MEASURE TOOL
13 TCH PROBE 33.1 CHECK:0
14 TCH PROBE 33.2 HEIGHT:+120
15 TCH PROBE 33.3 PROBING THE TEETH:0
```

检查刀具和测量各刀刃并将状态保存在Q5中；老版格式

```
11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 33.0 MEASURE TOOL
13 TCH PROBE 33.1 CHECK:1 Q5
14 TCH PROBE 33.2 HEIGHT:+120
15 TCH PROBE 33.3 PROBING THE TEETH:1
```

9.6 循环484CALIBRATE IR TT

ISO编程
G484

应用

循环**484**可校准刀具测头（例如，红外无线TT 460刀具测头）。可在手动或非手动操作下执行校准。

- **手动操作**：如果定义**Q536** = 0，校准开始前，数控系统将停止操作。然后，需要手动定位校准刀，使其位于刀具测头中心的上方。
- **非手动操作**：如果定义**Q536** = 1，数控系统自动执行循环。可能需要先编程定位运动。这取决于参数**Q523（定位TT）**值。

循环运行

参见机床手册！
机床制造商定义该循环的功能。

要校准刀具测头，编程探测循环**484**。在输入参数**Q536**中，指定用手动或非手动操作运行该循环。

测头

用球头或方形触盘的测头

方形触盘：

对于方形触盘，机床制造商可在可选机床参数**detectStylusRot**（114315号）和**tippingTolerance**（114319号）中保存是否确定了偏移角和倾斜角。确定偏移角，以便在刀具测量时进行补偿。如果超出该倾斜角，数控系统显示报警信息。**TT**的状态栏显示确定的数据。

更多信息：设置，测试和运行NC数控程序用户手册

夹持刀具测头时，必须确保方形触盘的各边尽可能平形于机床轴。偏移角应小于1°和倾斜角应小于0.3°。

校准刀具：

校准刀必须是精密的圆柱体，例如圆柱销。在“TOOL.T”刀具表中，输入准确的校准刀长度和半径。校准后，数控系统保存校准值并用于后续刀具测量。校准刀直径应大于15 mm和应伸出夹头约50 mm。

Q536 = 0：校准前手动操作

执行以下操作：

- 插入校准刀
- 启动校准循环

> 数控系统中断校准循环并在新窗口中显示对话。

- 手动定位校准刀，使其位于刀具测头中心的上方。

> 必须确保校准刀位于触盘测量面的上方。

- 按下**NC启动**恢复循环运行

> 如果编程了**Q523 = 2**，数控系统将校准的位置写入机床参数**centerPos**（114200号）中。

Q536 = 1：校准前非手动操作

操作步骤为：

- 插入校准刀
- 循环开始前，将校准刀定位在刀具测头中心的上方。

> - 必须确保校准刀位于触盘测量面的上方。
> - 为进行非手动校准操作，不需要将校准刀定位在刀具测头中心的上方。该循环用机床参数调整位置并自动将刀具移到该位置。

- 启动校准循环

> 校准循环连续运行。

> 如果编程了**Q523 = 2**，数控系统将校准的位置写入机床参数**centerPos**（114200号）中。

注意

注意

碰撞危险！

如果编程**Q536=1**，必须在调用循环前预定位刀具。完成校准循环的前半程后，旋转主轴180度，该数控系统测量校准刀的中心偏移量。有碰撞危险！

- 指定循环开始前停止还是不停止自动运行该循环。

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 校准刀直径应大于15 mm和应伸出夹头约50 mm。使用这些尺寸的圆柱销时，每1 N的探测力将导致的变形只有0.1 µm。如果使用直径过小的校准刀及/或伸出夹头的距离不足，误差可能较大。
- 校准测头前，必须将校准刀的准确长度和半径输入在刀具表“TOOL.T”中。
- 如果TT在工作台上的位置有变化，需要重新校准。

关于机床参数的说明

- 机床制造商用机床参数**probingCapability**（122723号）定义循环的功能。该参数允许在主轴静止时测量刀具长度，同时不测量刀具半径和各刀齿。

循环参数

帮助图形	参数
	Q536 执行前停止（0=停止）？ 定义数控系统在校准前是否停止操作，或是否不停止自动执行循环。 **0**：校准操作前停止操作。数控系统提示手动将校准刀定位在刀具测头的上方。将刀具移到刀具测头上方的大致位置，按下**NC Start**（NC启动）按键继续校准操作或按下**取消**软键取消校准操作。 **1**：校准操作前不停止操作。数控系统根据**Q523**参数值开始校准操作。运行循环**484**前，必须将刀具定位在刀具测头上方。 输入：**0**，**1**
	Q523 刀具测头位置（0-2）？ 刀具测头的位置： **0**：校准刀的当前位置。刀具测头的位置低于校准刀的当前位置。如果**Q536 = 0**，循环执行期间，手动将校准刀定位在刀具测头中心的上方。如果**Q536 = 1**，需要在循环开始前，将校准刀具定位在刀具测头中心的上方。 **1**：设置的刀具测头位置。数控系统调整机床参数**centerPos**（114201号）确定的位置。不需要预定位刀具。校准刀自动接近位置。 **2**：校准刀的当前位置。参见**Q523 = 0**。**0**。校准后，数控系统另外将确定的位置（如适用）写入机床参数**centerPos**（114201号）中。 输入：**0**，**1**，**2**

举例

```
11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 484 CALIBRATE IR TT ~
    Q536=+0          ;STOP BEFORE RUNNING ~
    Q523=+0          ;TT POSITION
```

9.7 循环485 MEASURE LATHE TOOL (选装项50或158)

ISO编程
G485

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**485 MEASURE LATHE TOOL**可用海德汉刀具测头测量车刀。数控系统以固定编程顺序测量刀具。

循环运行

1 数控系统将车刀定位在第二安全高度
2 根据**TO**和**ORI**的数据定向车刀方向
3 数控系统沿基本轴将刀具移到测量位置；在基本轴和次要轴上进行插补运动
4 然后，将车刀移到刀具轴上的测量位置
5 测量刀具。根据**Q340**的定义，可修改刀具尺寸或将刀具锁定
6 将测量结果传输给结果参数**Q199**
7 执行测量后，数控系统沿刀具轴将刀具定位在第二安全高度

结果参数Q199：

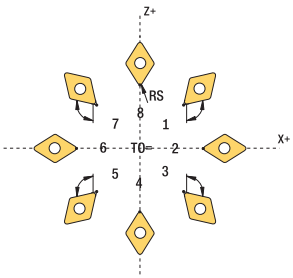
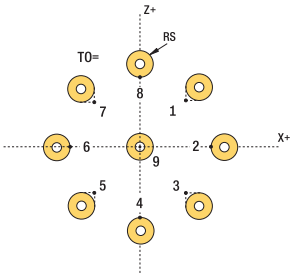
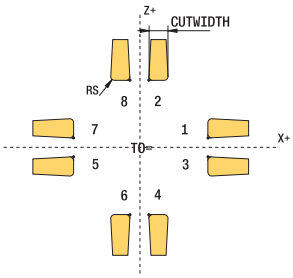
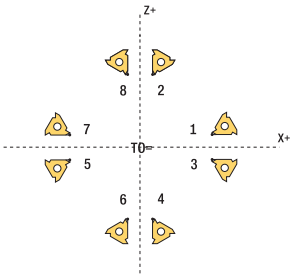
结果	含义
0	刀具尺寸在公差**LTOL** / **RTOL**内 刀具未被锁定
1	刀具尺寸在公差**LTOL** / **RTOL**外 刀具被锁定
2	刀具尺寸在公差**LBREAK** / **RBREAK**外 刀具被锁定

该循环用toolturn.trn表的以下表项：

缩写	表项	对话
ZL	刀具长度1（**Z**轴方向）	**刀具长度 1?**
XL	刀具长度2（**X**轴方向）	**刀具长度 2?**
DZL	刀具长度1的差值（**Z**轴方向）累加到**ZL**上	**刀具长度正差值 1**
DXL	刀具长度2的差值（**X**轴方向）累加到**XL**上	**刀具长度正差值 2**
RS	切削刃半径：如果用半径补偿**RL**或**RR**编程轮廓，数控系统在车削循环中考虑刀具半径，并执行刀尖半径补偿	**切削刃半径?**
TO	刀具方向：数控系统用刀具方向确定切削刃位置，根据选定的刀具类型，确定其它信息，例如刀具角度方向、刀具参考点位置等。部分情况下，需要此信息，例如计算刀尖半径补偿、铣刀半径补偿和切入角等	**刀具定向?**
ORI	主轴定向角：可转位刀片到基本轴的角度	**主轴定向角?**
TYPE	车刀类型：粗加工刀**ROUGH**，精加工刀**FINISH**，螺纹加工刀**THREAD**，开槽刀**RECESS**，圆钮刀**BUTTON**，凹槽车削刀**RECTURN**	**车刀类型**

更多信息: "刀具方向（TO）特性支持以下车刀类型（TYPE）", 337 页

刀具方向（TO）特性支持以下车刀类型（TYPE）

TYPE	支持的TO 可能有限制	不支持的TO	
粗加工（ROUGH）， 精加工（FINISH）	■ 1 ■ 7 ■ 2，仅**XL** ■ 3，仅**XL** ■ 5，仅**XL** ■ 6，仅**XL** ■ 8，仅**ZL** ■ 18	■ 4 ■ 9	
圆钮（BUTTON）	■ 1 ■ 7 ■ 2，仅**XL** ■ 3，仅**XL** ■ 5，仅**XL** ■ 6，仅**XL** ■ 8，仅**ZL**	■ 4 ■ 9	
开槽（RECESS）， 开槽车刀 （RECTURN）	■ 1 ■ 7 ■ 8 ■ 2 ■ 3，仅**XL** ■ 5，仅**XL**	■ 4 ■ 6 ■ 9	
螺纹（THREAD）	■ 1 ■ 7 ■ 8 ■ 2 ■ 3，仅**XL** ■ 5，仅**XL**	■ 4 ■ 6 ■ 9	

注意

注意

碰撞危险！

如果将**stopOnCheck**（122717号）设置为**FALSE**，数控系统不评估结果参数**Q199**和如果超出破损公差，NC数控程序不停止运行。有碰撞危险！

- 将**stopOnCheck**（122717号）设置为**TRUE**
- 然后，必须采取措施确保在超出破损公差时，停止NC数控程序运行

注意

碰撞危险！

如果刀具数据**ZL** / **DZL**和**XL** / **DXL**与实际刀具数据偏差超过±2 mm，有碰撞危险。

- 输入更接近±2 mm的近似刀具数据
- 谨慎地运行该循环

- 只能在**铣削模式功能**的加工操作模式下执行该循环。
- 启动循环前，必须在刀具轴**Z**轴运行**刀具调用**指令。
- 如果定义了**YL**和**DYL**值超出±5 mm，刀具将无法达到刀具测头。
- 该循环不支持**SPB-INSERT**（角度偏移）。在**SPB-INSERT**中必须输入0值，否则数控系统将生成出错信息。

关于机床参数的说明

- 该循环取决于可选机床参数**CfgTTRectStylus**（114300号）。参见机床手册。

循环参数

帮助图形	参数
	Q340 刀具测量模式（0-2）？ 测量值的使用： **0**：将测量值输入到**ZL**和**XL**中。如果刀具表中已有输入值，将被覆盖。**DZL**和**DXL**将被重置为**0**。将不改变TL **1**：测量值**ZL**和**XL**与刀具表中数据进行比较。这些值将不改变。然后，数控系统计算**ZL**和**XL**偏差值，并将这些值输入到**DZL**和**DXL**中。如果差值大于允许的磨损或破损公差，数控系统锁定刀具（**TL** = 刀具锁定）。此外，可将偏差值输入在Q参数**Q115**和**Q116**中 **2**：测量值**ZL**和**XL**及**DZL**和**DXL**与刀具表中数据进行比较，但不修改表中数据。如果数据大于允许的磨损或破损公差，数控系统锁定刀具（**TL** = 刀具锁定）。 输入：**0**，**1**，**2**
	Q260 第二安全高度？ 输入主轴坐标轴位置，在此位置无与工件或夹具碰撞的危险。第二安全高度为相对当前工件预设点。如果输入较小的第二安全高度，刀尖低于触盘的顶面，数控系统自动将刀具定位在高于触盘顶面（**safetyDistStylus**的安全区）的位置。 输入：**-99999.9999...+99999.9999**

举例

```
11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 485 MEASURE LATHE TOOL ~
    Q340=+1          ;CHECK ~
    Q260=+100        ;CLEARANCE HEIGHT
```

10

循环：特殊功能

10.1 基础知识

概要

该数控系统提供以下特殊循环：

CYCL DEF

- 按下**CYCL DEF**（循环定义）按键

特殊 循环

- 按下**特殊 循环**软键

软键	循环	页
9	**9 DWELL TIME** ■ 延迟执行所编程的停顿时间	**更多信息：加工循环编程**用户手册
12 PGM CALL	**12 PGM CALL** ■ 调用任何NC数控程序	**更多信息：加工循环编程**用户手册
13	**13 ORIENTATION** ■ 将主轴转到特定角度位置	344
32 T	**32 TOLERANCE** ■ 为无加加速的加工操作编程允许的轮廓偏差	**更多信息：加工循环编程**用户手册
291	**291 COUPLG.TURNG.INTERP.** ■ 关联刀具轴与直线轴位置 ■ 或，解除主轴关联	**更多信息：加工循环编程**用户手册
292	**292 CONTOUR.TURNG.INTRP.** ■ 关联刀具轴与直线轴位置 ■ 在当前加工面中创建部分旋转对称轮廓 ■ 可用于倾斜加工面	**更多信息：加工循环编程**用户手册
225 ABC	**225 ENGRAVING** ■ 在平面上雕刻文字 ■ 直线排列或沿圆弧排列	**更多信息：加工循环编程**用户手册
232	**232 FACE MILLING** ■ 多次进刀在端面铣削平面 ■ 选择铣削平面	**更多信息：加工循环编程**用户手册
285	**285 DEFINE GEAR** ■ 定义齿轮的几何	**更多信息：加工循环编程**用户手册
286	**286 GEAR HOBBING** ■ 刀具数据的定义 ■ 加工方式和加工侧的选择 ■ 使用整个切削刃的可能性	**更多信息：加工循环编程**用户手册
287	**287 GEAR SKIVING** ■ 刀具数据的定义 ■ 加工侧的选择 ■ 第一次和最后一次进刀的定义 ■ 切削次数的定义	**更多信息：加工循环编程**用户手册

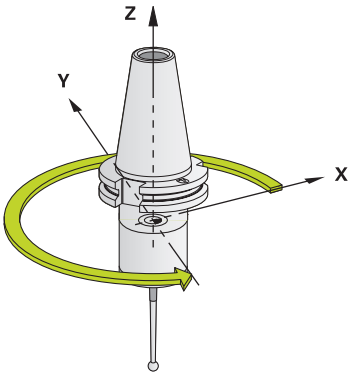
软键	循环	页
	238 MEASURE MACHINE STATUS ■ 确定当前机床状态或测试测量顺序	**更多信息：加工循环编程**用户手册
	239 ASCERTAIN THE LOAD ■ 重量测量的选择 ■ 重置负载相关的前馈和控制单元参数	**更多信息：加工循环编程**用户手册
	18 THREAD CUTTING ■ 用受控主轴 ■ 主轴停在孔底	**更多信息：加工循环编程**用户手册

10.2 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

- 可在**FUNCTION MODE MILL**、**FUNCTION MODE TURN**和**FUNCTION DRESS**加工模式下执行此循环。

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
```

11

循环表

11.1 循环表

有关与测量循环无关的全部循环，参见**加工循环编程**用户手册。如需该《用户手册》，请与海德汉公司联系。
加工循环编程用户手册的ID：1303406-xx

探测循环

循环编号	循环名	定义生效	调用生效	页
0	REF. PLANE	■		201
1	POLAR DATUM	■		203
3	MEASURING	■		245
4	MEASURING IN 3-D	■		247
30	CALIBRATE TT	■		319
31	CAL. TOOL LENGTH	■		321
32	CAL. TOOL RADIUS	■		324
33	MEASURE TOOL	■		328
400	BASIC ROTATION	■		92
401	ROT OF 2 HOLES	■		95
402	ROT OF 2 STUDS	■		98
403	ROT IN ROTARY AXIS	■		102
404	SET BASIC ROTATION	■		111
405	ROT IN C-AXIS	■		107
408	SLOT CENTER REF PT	■		184
409	RIDGE CENTER REF PT	■		189
410	DATUM INSIDE RECTAN.	■		143
411	DATUM OUTS. RECTAN.	■		148
412	DATUM INSIDE CIRCLE	■		152
413	DATUM OUTSIDE CIRCLE	■		157
414	DATUM OUTSIDE CORNER	■		162
415	DATUM INSIDE CORNER	■		166
416	DATUM CIRCLE CENTER	■		170
417	DATUM IN TS AXIS	■		174
418	DATUM FROM 4 HOLES	■		177
419	DATUM IN ONE AXIS	■		181
420	MEASURE ANGLE	■		205
421	MEASURE HOLE	■		208
422	MEAS. CIRCLE OUTSIDE	■		212
423	MEAS. RECTAN. INSIDE	■		217
424	MEAS. RECTAN. OUTS.	■		221
425	MEASURE INSIDE WIDTH	■		225

循环编号	循环名	定义生效	调用生效	页
426	MEASURE RIDGE WIDTH	■		228
427	MEASURE COORDINATE	■		231
430	MEAS. BOLT HOLE CIRC	■		234
431	MEASURE PLANE	■		237
441	FAST PROBING	■		254
444	PROBING IN 3-D	■		249
450	SAVE KINEMATICS	■		279
451	MEASURE KINEMATICS	■		282
452	PRESET COMPENSATION	■		295
453	KINEMATICS GRID	■		307
460	CALIBRATION OF TS ON A SPHERE	■		268
461	TS CALIBRATION OF TOOL LENGTH	■		262
462	CALIBRATION OF A TS IN A RING	■		264
463	TS CALIBRATION ON STUD	■		266
480	CALIBRATE TT	■		319
481	CAL. TOOL LENGTH	■		321
482	CAL. TOOL RADIUS	■		324
483	MEASURE TOOL	■		328
484	CALIBRATE IR TT	■		332
485	MEASURE LATHE TOOL	■		335
620	VT 121 CALIBRATION	■		更多信息： **VTC用户手册** ID：1322445-xx
621	MANUAL INSPECTION	■		更多信息： **VTC用户手册** ID：1322445-xx
622	IMAGES	■		更多信息： **VTC用户手册** ID：1322445-xx
623	BREAKAGE CHECK	■		更多信息： **VTC用户手册** ID：1322445-xx
624	MEASUREMENT OF CUTTING EDGE ANGLE	■		更多信息： **VTC用户手册** ID：1322445-xx
1400	POSITION PROBING	■		117
1401	CIRCLE PROBING	■		120
1402	SPHERE PROBING	■		125
1404	探测槽/凸台	■		128
1410	PROBING ON EDGE	■		66

循环编号	循环名	定义生效	调用生效	页
1411	PROBING TWO CIRCLES	■		72
1412	INCLINED EDGE PROBING	■		78
1416	交点探测	■		84
1420	PROBING IN PLANE	■		60
1430	探测底切位置	■		132
1434	探测槽/凸台底切	■		136
1493	EXTRUSION PROBING	■		256

加工循环

循环编号	循环名	定义生效	调用生效	页码
13	ORIENTATION	■		344

索引

3

3D测量 247
3D探测 36, 249

K

KinematicsOpt 276

测

测量：角度 205
测量：矩形内 217
测量：矩形外 221
测量：孔 208
测量：螺栓孔圆 234
测量：内侧宽度 225
测量：平面 237
测量：凸台宽度 228
测量：圆外 212
测量：坐标 231

刀

刀具补偿 200
刀具测量：车刀测量 335
刀具测量：刀具半径 324
刀具测量：刀具表 318
刀具测量：刀具长度 321
刀具测量：基础知识 314
刀具测量：机床参数 316
刀具测量：完整测量 328
刀具测头的校准：IR TT的校准 332
刀具测头的校准：TT的校准 319
刀具监测 200

定

定位规则 42

工

工件：自动检查：极坐标预设点 203

公

公差监测 199

关

关于本手册 20

基

基本旋转 92
基本旋转：过两个凸台 98, 102
基本旋转：过两孔 95
基本旋转：直接设置 111

记

记录测量结果 197

结

结果分类 199

快

快速探测 254

倾

倾斜的工件位置检查：基础知识 196

全

全局定义 43

确

确定工件不对正量：过两个凸台的基本旋转 98, 102
确定工件不对正量：过两孔的基本旋转 95
确定工件不对正量：基本旋转 92
确定工件不对正量：设置基本旋转 111
确定工件不对正量：探测边 66
确定工件不对正量：探测循环400-405的基础知识 91
确定工件不对正量：围绕C轴旋转 107
确定工件的不对正量：交点探测 84
确定工件的不对正量：平面上探测 60
确定工件的不对正量：探测两个圆 72
确定工件的不对正量：斜边探测 78
确定倾斜的工件位置：探测循环14xx：基础知识 49

软

软件选装项 23

探

探测进给速率 40
探测循环14xx：半自动模式 51
探测循环14xx：槽底切探测 136
探测循环14xx：槽探测 128
探测循环14xx：传输实际位置 59
探测循环14xx：底切位置探测 132
探测循环14xx：公差计算 56
探测循环14xx：基础知识 49
探测循环14xx：交点探测 84
探测循环14xx：平面上探测 60
探测循环14xx：球体探测 125
探测循环14xx：探测边 66
探测循环14xx：探测两个圆 72
探测循环14xx：凸台底切探测 136
探测循环14xx：凸台探测 128
探测循环14xx：位置探测 117
探测循环14xx：斜边探测 78
探测循环14xx：圆探测 120

特

特性内容等级 26

校

校准：L形测针 268
校准：常规测头 268
校准循环 260
校准循环：TS长度 262
校准循环：用环规校准TS 264
校准循环：用量杆的TS校准 266
校准循环：用球体校准TS： 268

选

选装项 23

循

循环表 346
循环表：探测循环 346

延

延伸探测 256

用

用循环3测量 245

预

预设点自动设置：循环14xx的基础知识 116

运

运动特性测量：保存运动特性 279
运动特性测量：测量运动特性 282
运动特性测量：反向间隙 287
运动特性测量：基础知识 276
运动特性测量： 精度 286
运动特性测量：前提条件 277
运动特性测量：鼠牙盘连接 285
运动特性测量：预设点补偿 295
运动特性测量：运动特性网格 307

主

主轴定向 344

自

自动预设点设置：4孔的圆心 177
自动预设点设置：参考面 201
自动预设点设置：槽 128
自动预设点设置：槽底切 136
自动预设点设置：槽中心 184
自动预设点设置：单个位置 117
自动预设点设置：单轴 181
自动预设点设置：底切位置 132
自动预设点设置：矩形凸台 148
自动预设点设置：矩形型腔 143
自动预设点设置：螺栓孔圆 170
自动预设点设置：内圆角 166
自动预设点设置：球体 125
自动预设点设置：探测轴 174
自动预设点设置：凸台 128
自动预设点设置：凸台底切 136
自动预设点设置：凸台中心 189
自动预设点设置：外圆角 162

自动预设点设置：循环4xx的基础知识..... 141
自动预设点设置：圆..... 120
自动预设点设置：圆弧凸台..... 157
自动预设点设置：圆弧型腔（孔）... 152

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

测头和视觉系统

海德汉提供在机床上使用的通用型、高精度测头系统，可准确确定工件边位置和测量刀具。技术成熟，例如无磨损的光学传感器、碰撞保护设计、或集成吹气/冲洗喷嘴，有效清洁被测点位，确保工件和刀具测量时的探测结果可靠、安全。为达到更高过程可靠性，可用海德汉的视觉系统和刀具破损传感器轻松监测刀具。

有关刀具测头和视觉系统的更多信息，请访问：
www.heidenhain.com/products/touch-probes-and-vision-systems

原文档
1303409-Z3 · Ver03 · SW18 · 10/2023 · H · Printed in Germany