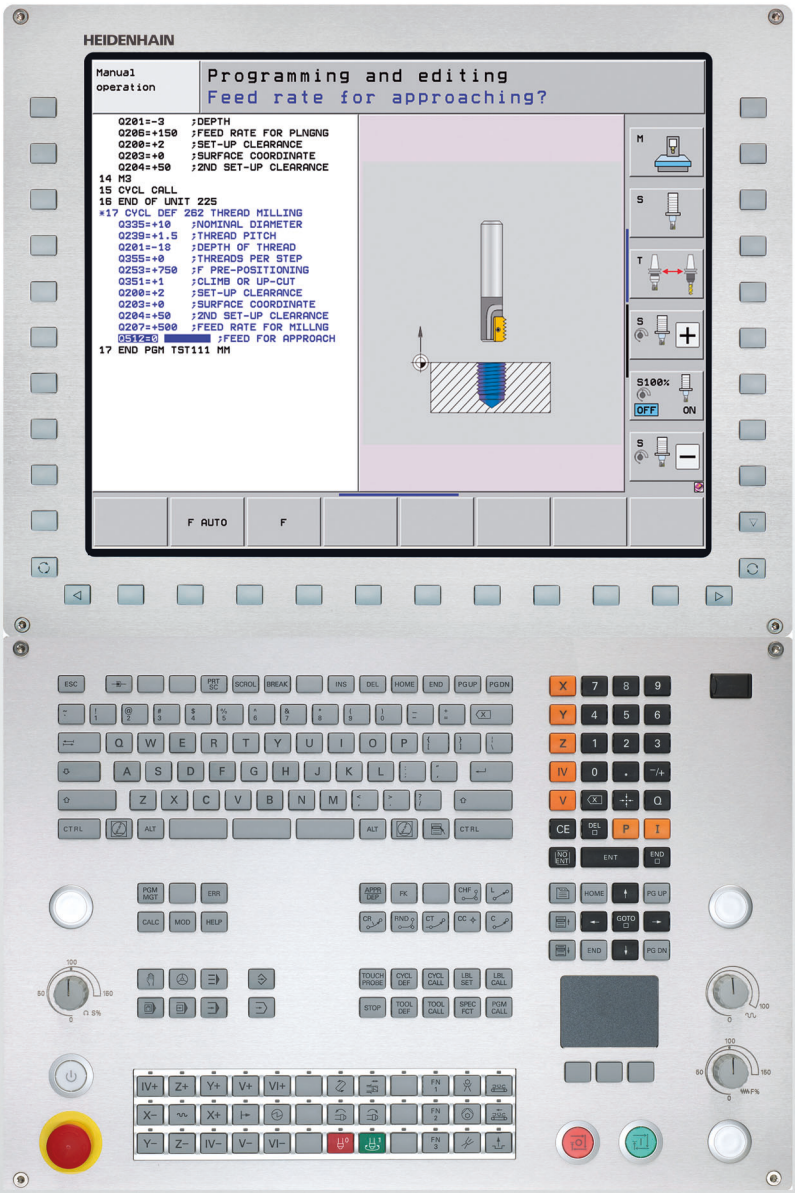
HEIDENHAIN



使用手冊
循環程式編輯

iTNC 530

NC 軟體
606420-04
606421-04
606424-04

繁體中文版 (zh-TW)
3/2015

有關本手冊

本手冊內使用的符號說明如下。

此符號指出必須遵守與所描述功能相關的重要資訊。

此符號指出使用所描述功能時會有一或更多的下列風險：

- 對工件有危險
- 對治具有危險
- 對刀具有危險
- 對工具機有危險
- 對操作者有危險

此符號指出所述功能必須由工具機製造商調整，所述功能可依據工具機而有不同。

此符號指出可在其他手冊內找到有關此功能的詳細資訊。

要進行任何變更，或發現任何錯誤？

我們持續努力改善我們的文件，請將您的問題傳送至下列電子郵件位址：tnc-userdoc@heidenhain.de。

TNC 機型、軟體與特性

此手冊說明 TNC 搭配以下 NC 之軟體編號所包含的功能及特性。

TNC 機型	NC 軟體編號
iTNC 530、HSCI 和 HEROS 5	606420-04
iTNC 530 E、HSCI 和 HEROS 5	606421-04
iTNC 530 HSCI 程式編輯工作站	606424-04

字尾的 E 表示 TNC 出口版本，TNC 的出口版本具有以下的限制：

- 最多可四軸同時直線移動

HSCI (海德漢序列控制器介面) 識別 TNC 控制器的新硬體平台。

HEROS 5 識別 HSCI 型 TNC 控制器的新式作業系統。

工具機製造商經由機械參數的設定來調整其機械使用的 TNC 功能。因此本手冊中所描述的某些功能可能並不存在於您的工具機上由 TNC 所提供的功能之間。

您的工具機可能不提供的 TNC 功能包含：

- 用 TT 作刀具測量

請聯絡工具機製造商，以熟悉工具機的特性。

許多工具機製造商，以及海德漢都提供 TNC 程式編輯課程，我們推薦這些課程可做為改進您的程式編輯技巧，以及與其它 TNC 使用者共享資訊及想法的有效方式。

使用手冊

所有與循環程式無關的 TNC 功能都描述於 iTNC 530 的使用手冊內，如果您需要此使用手冊的複本，請聯絡海德漢。

對話式程式編輯使用手冊的 ID：670387-xx.

DIN/ISO 程式編輯使用手冊的 ID：670391-xx.

smarT.NC 使用者文件：

smarT.NC 操作模式係在一獨立的手冊中說明。如果您需要一份此手冊的複本，請聯絡海德漢。ID：533191-xx.

軟體選項

iTNC 530 為具有多種軟體選項的特性，其可由您或您的工具機製造商所啟用。每個選項皆可獨立開啟，並包含以下個別功能：

軟體選項 1
圓筒表面補間 (循環程式 27、28、29 及 39)
旋轉軸的進給速率，單位公釐 / 分鐘：M116
傾斜機械平面 (循環程式 19，PLANE 功能及手動操作模式中的 3-D ROT 軟鍵)
具有傾斜工作平面的立體圓

軟體選項 2
五軸補間
滑線補間
3-D 加工： ■ M114：當以傾斜軸工作時，自動補償機器幾何形狀 ■ M128：以傾斜軸定位時，保持刀尖的位置 (TCPM) ■ TCPM 功能：再可選擇的模式中以傾斜軸定位時，維持刀尖的位置 (TCPM) ■ M144：補償單節結尾實際 / 標稱位置的機械座標結構配置組態 ■ 循環程式 32 (G62) 中**精銑 / 粗銑**及**旋轉軸之公差**的額外參數 ■ LN 單節 (3-D 補償)

DCM 碰撞軟體選項	說明
為監視工具機製造商所定義範圍來防止碰撞之功能。	對話式程式編輯使用手冊

DXF 轉換器軟體選項	說明
自 DXF 檔案 (R12 格式) 提取輪廓與加工位置。	對話式程式編輯使用手冊

共通程式設定軟體選項	說明
在程式執行模式中用於重疊座標轉換之功能，手輪在虛擬軸方向內重疊移動。	對話式程式編輯使用手冊

AFC 軟體選項	說明
最佳化加工條件之可調式進給速率控制的功能，應用於批量生產期間。	對話式程式編輯使用手冊

KinematicsOpt 軟體選項	說明
接觸式探針循環程式用於檢視工具機精準度並將之最佳化	頁面 474

3D-ToolComp 軟體選項	說明
3-D 半徑補償取決於刀具與 **LN** 單節的接觸角度。	對話式程式編輯使用手冊

擴充型刀具管理軟體選項	說明
刀具管理可由工具機製造商使用 Python 描述檔變更	對話式程式編輯使用手冊

CAD 檢視器軟體選項	說明
在控制器上開啟 3-D 模型	對話式程式編輯使用手冊

補間車削軟體選項	說明
使用循環程式 290 的肩部補間車削。	頁面 319

遠端桌面管理員軟體選項	說明
透過 TNC 使用者介面的外部電腦單元 (例如 Windows PC) 之遠端操作	對話式程式編輯使用手冊

干擾補償 (CTC) 軟體選項	說明
軸連接裝置的補償	工具機手冊

位置可適化控制 (PAC) 軟體選項	說明
控制器參數可適化	工具機手冊

負載可適化控制 (LAC) 軟體選項	說明
控制器參數的動態變化	工具機手冊

Active Chatter Control(ACC) 軟體選項	說明
全自動加工期間震動控制功能	工具機手冊

特性內容等級 (升級功能)

配合軟體選項，TNC 軟體中另有顯著的改進，其透過特性內容等級 (FCL) 升級功能所管理。受到 FCL 管制的功能不能夠僅由更新您 TNC 上的軟體而獲得。

當您接收一部新機器時，所有的升級功能都會提供給您，而不需要額外費用。

升級功能在手冊中會以 **FCL n,** 來識別，其中 **n** 代表特性內容等級的序號。

您可購買一密碼，藉以永久地啟用 FCL 功能。如需要更多的資訊，請聯絡您的工具機製造商或海德漢。

FCL4 功能	說明
啟動 DCM 碰撞監控之後受保護空間的圖解	使用手冊
啟動 DCM 碰撞監控之後手輪在停止情況下重疊	使用手冊
3-D 基本旋轉 (設定補間)	工具機手冊

FCL3 功能	說明
3-D 探測的接觸式探針循環程式	頁面 463
使用溝槽 / 隆起之中心做為自動工件原點設定之接觸式探針循環程式	頁面 359
當刀具完全接觸到工件時，用於輪廓口袋加工之進給速率降低	使用手冊
平面功能：軸向角度的輸入	使用手冊
使用者文件為一上下文關連式說明系統	使用手冊
smarT.NC：smarT.NC 的程式編輯與加工可以同時進行	使用手冊
smarT.NC：點圖案之輪廓口袋	smarT.NC 手冊
smarT.NC：在檔案管理員中預視輪廓程式	smarT.NC 手冊
smarT.NC：加工點圖案的定位策略	smarT.NC 手冊

FCL2 功能	說明
3-D 線繪圖	使用手冊
虛擬刀具軸	使用手冊
程式記憶裝置 (記憶卡、硬碟機、唯讀光碟機) 的 USB 支援	使用手冊
外部產生的輪廓程式之指令濾波器	使用手冊
在輪廓公式中指定不同深度給每個子輪廓之可能性	使用手冊
DHCP 動態 IP 位址管理	使用手冊
接觸式探針參數之共通設定的接觸式探針循環程式	頁面 468
smarT.NC：單節掃描之繪圖支援	smarT.NC 手冊
smarT.NC：座標轉換	smarT.NC 手冊
smarT.NC：平面功能	smarT.NC 手冊

所要的操作地點

TNC 符合根據 EN55022 之規格書中 Class A 裝置的限制，並主要用於工業生產區域。

軟體 60642x-01 的新循環程式功能

- 新循環程式 275「擺線輪廓溝槽 (Trochoidal Contour Slot)」(請參閱 " 擺線溝槽 (循環程式 275，DIN/ISO：G275)" 在第 206 頁上)
- 在循環程式 241 「單唇深孔鑽孔 (Single-Lip Deep-Hole Drilling)」內，此時可定義停留深度 (請參閱 " 單唇深孔鑽孔 (循環程式 241，DIN/ISO：G241)" 在第 95 頁上)
- 此時可調整循環程式 39 「圓筒表面輪廓 (Cylinder Surface Contour)」的接近與離開行為 (請參閱 " 循環程式執行 " 在第 234 頁上)
- 在校正球上校正接觸式探針的新接觸式探針循環程式 (請參閱 " 校準 TS (循環程式 460，DIN/ISO：G460)" 在第 470 頁上)
- KinematicsOpt：已經導入決定旋轉軸內背隙的額外參數 (請參閱 " 背隙 " 在第 485 頁上)
- KinematicsOpt：較佳的 Hirth 耦合軸定位支援(請參閱 "具有 Hirth 耦合軸的工具機 " 在第 481 頁上)

軟體 60642x-02 的新循環程式功能

- 新固定循環程式 **225「雕刻 (Engraving)」**（請參閱 " 雕刻（循環程式 225，DIN/ISO：G225)" 在第 315 頁上）
- 新固定循環程式 **276「3-D 輪廓鍊 (3-D Contour Train)」**（請參閱 "3-D 輪廓鍊（循環程式 276，DIN/ISO：G276)" 在第 211 頁上）
- 新固定循環程式 **290「補間車削 (Interpolation Turning)」**（請參閱 " 補間車削（軟體選項，循環程式 290，DIN/ISO：G290)" 在第 319 頁上）
- 針對螺紋銑削循環程式（循環程式 26x），此時個別進給速率可用於正切逼近至螺紋（請參見循環程式參數的個別說明）
- KinematicsOpt 循環程式已進行下列改善：
  - 全新並且更快的最佳演算法
  - 在角度最佳化之後，不再需要位置最佳化的一系列單獨量測（請參閱 " 許多模式 (Q406)" 在第 490 頁上）
  - 回傳參數 Q147-149 內的偏移錯誤（工具機工件原點變更）（請參閱 " 循環程式執行 " 在第 478 頁上）
  - 球體量測最多有八個平面量測點（請參閱 "循環程式參數" 在第 487 頁上）
  - 循環程式執行期間，TNC 會忽略尚未設置的旋轉軸（請參閱 " 程式編輯時請注意：" 在第 486 頁上）

軟體 60642x-03 的新循環程式功能

- 使用循環程式 256「矩形立柱」，此時可使用一參數決定立柱上的接近位置 (請參閱 " 矩形立柱 (循環程式 256，DIN/ISO：G256)" 在第 158 頁上)
- 使用循環程式 257「圓形立柱銑削」，此時可使用一參數決定立柱上的接近位置 (請參閱 " 圓形立柱 (循環程式 257，DIN/ISO：G257)" 在第 162 頁上)

軟體 60642x-04 的新循環程式功能

- 循環程式 25：新增殘留材料自動識別 (請參閱 " 輪廓鍊 (循環程式 25，DIN/ISO：G125)" 在第 202 頁上)
- 循環程式 200：新增輸入參數 Q359，允許定義深度參考 (請參閱 " 鑽孔 (循環程式 200)" 在第 73 頁上)
- 循環程式 203：新增輸入參數 Q359，允許定義深度參考 (請參閱 " 萬用鑽孔 (循環程式 203，DIN/ISO：G203)" 在第 81 頁上)
- 循環程式 205：新增用於退刀進給速率的輸入參數 Q208(請參閱 " 萬用啄鑽 (循環程式 205，DIN/ISO：G205)" 在第 88 頁上)
- 循環程式 205：新增輸入參數 Q359，允許定義深度參考 (請參閱 " 萬用啄鑽 (循環程式 205，DIN/ISO：G205)" 在第 88 頁上)
- 循環程式 225：可進行德語元音變音輸入；文字也可傾斜排列 (請參閱 " 雕刻 (循環程式 225，DIN/ISO：G225)" 在第 315 頁上)
- 循環程式 253：新增用於進給速率參考的輸入參數 Q439(請參閱 " 溝槽銑削 (循環程式 253，DIN/ISO：G253)" 在第 148 頁上)
- 循環程式 254：新增用於進給速率參考的輸入參數 Q439(請參閱 " 圓形溝槽 (循環程式 254，DIN/ISO：G254)" 在第 153 頁上)
- 循環程式 276：新增殘留材料自動識別 (請參閱 "3-D 輪廓鍊 (循環程式 276，DIN/ISO：G276)" 在第 211 頁上)
- 循環程式 290：此時可用循環程式 290 加工凹槽 (請參閱 " 補間車削 (軟體選項，循環程式 290，DIN/ISO：G290)" 在第 319 頁上)
- 循環程式 404：新增輸入參數 Q305，允許將基本旋轉儲存在工件原點表的任一行內 (請參閱 " 設定基本旋轉 (循環程式 404，DIN/ISO：G404)" 在第 349 頁上)

軟體 60642x-01 的已變更循環程式功能

- 在循環程式 24 (DIN/ISO：G124) 已經變更之下側邊精銑期間的接近行為 (請參閱 " 程式編輯時請注意：" 在第 198 頁上)

軟體 60642x-02 的已變更循環程式功能

- 定義循環程式 270 的軟鍵位置已經改變

軟體 60642x-04 的已變更循環程式功能

- 循環程式 206：此時 TNC 監控已經輸入刀具表的螺距
- 循環程式 207：此時 TNC 監控已經輸入刀具表的螺距
- 循環程式 209：此時 TNC 監控已經輸入刀具表的螺距
- 循環程式 209：若已經定義參數 Q256=0 (斷屑退刀速率)，則 TNC 此時從斷屑孔完全退回刀具
- 循環程式 202：若已經定義參數 Q214=0 (分離方向)，則 TNC 不會退刀來與鑽孔底部分離
- 循環程式 405：若已經定義參數 Q337=0，則 TNC 也在工件原點表的第 0 行內寫入工件原點
- 相關接觸式探針循環程式4xx：參數Q305的輸入範圍(表內的編號)已經增加至 99999
- 循環程式 451 以及循環程式 452：在量測期間，只有若至校正球的距離大於球尖端的半徑，TNC 才會關閉狀態視窗

目錄

基本原則 / 概述 1
使用固定循環程式 2
固定循環程式：鑽孔 3
固定循環程式：攻牙 / 螺紋銑削 4
固定循環程式：口袋銑削 / 立柱銑削 / 溝槽銑削 5
固定循環程式：圖案定義 6
固定循環程式：輪廓口袋，輪廓鍊 7
固定循環程式：圓筒表面 8
固定循環程式：具有輪廓公式的輪廓口袋 9
固定循環程式：多路徑銑削 10
循環程式：座標轉換 11
循環程式：特殊功能 12
使用接觸式探針循環程式 13
接觸式探針循環程式：自動工件失準量測 14
接觸式探針循環程式：自動工件原點設定 15
接觸式探針循環程式：自動工件檢測 16
接觸式探針循環程式：特殊功能 17
接觸式探針循環程式：自動座標結構配置量測 18
接觸式探針循環程式：自動刀具量測 19

1 基本原則 / 概述 41

1.1 簡介 42
1.2 可用的循環程式群組 43
固定循環程式概述 43
接觸式探針循環程式簡介 44

2 使用固定循環程式 45

2.1 固定循環程式加工 46
一般資訊 46
機器特定循環程式 47
使用軟鍵來定義循環程式 48
使用 GOTO 功能來定義循環程式 48
呼叫循環程式 49
使用第二軸 U/V/W 來加工 51
2.2 循環程式的程式預設值 52
概述 52
輸入 GLOBAL DEF 定義 53
使用 GLOBAL DEF 資訊 53
共通資料在任何地方皆有效 54
鑽孔作業之共通資料 54
具有口袋加工循環程式 25x 的銑削作業之共通資料 55
具有輪廓加工循環程式的銑削作業之共通資料 55
定位行為的共通資料 55
探測功能的共通資料 56
2.3 PATTERN DEF 圖案定義 57
應用 57
輸入 PATTERN DEF 58
使用 PATTERN DEF 58
定義個別加工位置 59
定義單列 60
定義單一圖案 61
定義個別框架 62
定義完整圓 63
定義間距圓 64
2.4 加工點表格 65
應用 65
建立加工點表格 65
隱藏加工程序中的單一加工點 66
定義淨空高度 66
程式中選擇加工點表格 67
呼叫連結有加工點表格的循環程式 68

3 固定循環程式：鑽孔 69

3.1 基本原則 70
概述 70
3.2 中心定位 (循環程式 240，DIN/ISO：G240) 71
循環程式執行 71
程式編輯時請注意：..... 71
循環程式參數 72
3.3 鑽孔 (循環程式 200) 73
循環程式執行 73
程式編輯時請注意：..... 73
循環程式參數 74
3.4 鉸孔 (循環程式 201，DIN/ISO：G201) 75
循環程式執行 75
程式編輯時請注意：..... 75
循環程式參數 76
3.5 搪孔 (循環程式 202，DIN/ISO：G202) 77
循環程式執行 77
程式編輯時請注意：..... 78
循環程式參數 79
3.6 萬用鑽孔 (循環程式 203，DIN/ISO：G203) 81
循環程式執行 81
程式編輯時請注意：..... 82
循環程式參數 83
3.7 反向搪孔 (循環程式 204，DIN/ISO：G204) 84
循環程式執行 84
程式編輯時請注意：..... 85
循環程式參數 86
3.8 萬用啄鑽 (循環程式 205，DIN/ISO：G205) 88
循環程式執行 88
程式編輯時請注意：..... 89
循環程式參數 90
3.9 搪孔銑削 (循環程式 208) 92
循環程式執行 92
程式編輯時請注意：..... 93
循環程式參數 94
3.10 單唇深孔鑽孔 (循環程式 241，DIN/ISO：G241) 95
循環程式執行 95
程式編輯時請注意：..... 95
循環程式參數 96
3.11 程式編輯範例 98

4 固定循環程式：攻牙 / 螺紋銑削 103

4.1 基本原則 104
概述 104
4.2 新攻牙使用浮動絲攻筒夾 (循環程式 206，DIN/ISO：G206) 105
循環程式執行 105
程式編輯時請注意：..... 105
循環程式參數 106
4.3 不使用浮動絲攻筒夾的新剛性攻牙 (循環程式 207，DIN/ISO：G207) 107
循環程式執行 107
程式編輯時請注意：..... 108
循環程式參數 109
4.4 斷屑攻牙 (循環程式 209，DIN/ISO：G209) 110
循環程式執行 110
程式編輯時請注意：..... 111
循環程式參數 112
4.5 螺紋銑削的基本原則 113
需求 113
4.6 螺紋銑削 (循環程式 262，DIN/ISO：G262) 115
循環程式執行 115
程式編輯時請注意：..... 115
循環程式參數 117
4.7 螺紋銑削 / 鑽孔裝埋 (循環程式 263，DIN/ISO：G263) 118
循環程式執行 118
程式編輯時請注意：..... 119
循環程式參數 120
4.8 螺紋鑽孔 / 銑削 (循環程式 264，DIN/ISO：G264) 122
循環程式執行 122
程式編輯時請注意：..... 123
循環程式參數 124
4.9 螺旋螺紋鑽孔 / 銑削 (循環程式 265，DIN/ISO：G265) 126
循環程式執行 126
程式編輯時請注意：..... 127
循環程式參數 128
4.10 外螺紋銑削 (循環程式 267，DIN/ISO：G267) 130
循環程式執行 130
程式編輯時請注意：..... 131
循環程式參數 132
4.11 程式編輯範例 134

5 固定循環程式：口袋銑削 / 立柱銑削 / 溝槽銑削 137

5.1 基本原則 138
概述 138
5.2 矩形口袋 (循環程式 251，DIN/ISO：G251) 139
循環程式執行 139
程式編輯時請注意：..... 140
循環程式參數 141
5.3 圓形口袋 (循環程式 252，DIN/ISO：G252) 144
循環程式執行 144
程式編輯時請注意：..... 145
循環程式參數 146
5.4 溝槽銑削 (循環程式 253，DIN/ISO：G253) 148
循環程式執行 148
程式編輯時請注意：..... 149
循環程式參數 150
5.5 圓形溝槽 (循環程式 254，DIN/ISO：G254) 153
循環程式執行 153
程式編輯時請注意：..... 154
循環程式參數 155
5.6 矩形立柱 (循環程式 256，DIN/ISO：G256) 158
循環程式執行 158
程式編輯時請注意：..... 159
循環程式參數 160
5.7 圓形立柱 (循環程式 257，DIN/ISO：G257) 162
循環程式執行 162
程式編輯時請注意：..... 163
循環程式參數 164
5.8 程式編輯範例 166

6 固定循環程式：圖案定義 169

6.1 基本原則 170
概述 170
6.2 極性圖案 (循環程式 220，DIN/ISO：G220) 171
循環程式執行 171
程式編輯時請注意：..... 171
循環程式參數 172
6.3 極性圖案 (循環程式 221，DIN/ISO：G221) 174
循環程式執行 174
程式編輯時請注意：..... 174
循環程式參數 175
6.4 程式編輯範例 176

7 固定循環程式：輪廓口袋，輪廓鍊 179

7.1 SL 循環程式 180
基本原則 180
概述 182
7.2 輪廓外型 (循環程式 14，DIN/ISO：G37) 183
程式編輯時請注意：..... 183
循環程式參數 183
7.3 重疊輪廓 184
基本原則 184
子程式：重疊的口袋 185
包括的範圍 186
不包括的範圍 187
交叉的範圍 187
7.4 輪廓資料 (循環程式 20，DIN/ISO：G120) 188
程式編輯時請注意：..... 188
循環程式參數 189
7.5 前導鑽孔 (循環程式 21，DIN/ISO：G121) 190
循環程式執行 190
程式編輯時請注意：..... 190
循環程式參數 191
7.6 粗銑 (循環程式 22，DIN/ISO：G122) 192
循環程式執行 192
程式編輯時請注意：..... 193
循環程式參數 194
7.7 底面精銑 (循環程式 23，DIN/ISO：G123) 196
循環程式執行 196
程式編輯時請注意：..... 196
循環程式參數 197
7.8 側面精銑 (循環程式 24，DIN/ISO：G124) 198
循環程式執行 198
程式編輯時請注意：..... 198
循環程式參數 199
7.9 輪廓鍊資料 (循環程式 270，DIN/ISO：G270) 200
程式編輯時請注意：..... 200
循環程式參數 201

7.10 輪廓鍊 (循環程式 25，DIN/ISO：G125) 202
循環程式執行 202
程式編輯時請注意：..... 203
循環程式參數 204
7.11 擺線溝槽 (循環程式 275，DIN/ISO：G275) 206
循環程式執行 206
程式編輯時請注意：..... 207
循環程式參數 208
7.12 3-D 輪廓鍊 (循環程式 276，DIN/ISO：G276) 211
循環程式執行 211
程式編輯時請注意：..... 212
循環程式參數 213
7.13 程式編輯範例 215

8 固定循環程式：圓筒表面 223

8.1 基本原則 224
圓筒表面循環程式概述 224
8.2 圓筒表面 (循環程式 27，DIN/ISO：G127，軟體選項 1) 225
循環程式執行 225
程式編輯時請注意：..... 226
循環程式參數 227
8.3 圓筒表面溝槽銑削 (循環程式 28，DIN/ISO：G128，軟體選項 1) 228
循環程式執行 228
程式編輯時請注意：..... 229
循環程式參數 230
8.4 圓筒表面脊背銑削 (循環程式 29，DIN/ISO：G129，軟體選項 1) 231
循環程式執行 231
程式編輯時請注意：..... 232
循環程式參數 233
8.5 圓筒表面外側輪廓銑削 (循環程式 39，DIN/ISO：G139，軟體選項 1) 234
循環程式執行 234
程式編輯時請注意：..... 235
循環程式參數 236
8.6 程式編輯範例 237

9 固定循環程式：具有輪廓公式的輪廓口袋 241
9.1 具有複雜輪廓公式的 SL 循環程式 242
基本原則 242
選擇具有輪廓定義的程式 244
定義輪廓描述 245
輸入複雜輪廓公式 246
重疊輪廓 247
以 SL 循環程式來為輪廓加工 249
9.2 具有簡單輪廓公式的 SL 循環程式 253
基本原則 253
輸入簡單輪廓公式 255
以 SL 循環程式來為輪廓加工 255

10 固定循環程式：多路徑銑削 257

10.1 基本原則 258
概述 258
10.2 執行 3-D 資料 (循環程式 30，DIN/ISO：G60) 259
循環程式執行 259
程式編輯時請注意：..... 259
循環程式參數 260
10.3 多路徑銑削 (循環程式 230，DIN/ISO：G230) 261
循環程式執行 261
程式編輯時請注意：..... 261
循環程式參數 262
10.4 直線行的表面 (循環程式 231，DIN/ISO：G231) 263
循環程式執行 263
程式編輯時請注意：..... 264
循環程式參數 265
10.5 面銑 (循環程式 232，DIN/ISO：G232) 267
循環程式執行 267
程式編輯時請注意：..... 269
循環程式參數 269
10.6 程式編輯範例 272

11 循環程式：座標轉換 275

11.1 基本原則 276
概述 276
座標轉換的效果 276
11.2 工件原點位移 (循環程式 7，DIN/ISO：G54) 277
作用 277
循環程式參數 277
11.3 使用工件原點表的工件原點位移 (循環程式 7，DIN/ISO：G53) 278
作用 278
程式編輯時請注意：..... 279
循環程式參數 280
選擇加工程式內的工件原點表 280
在程式與編輯操作模式中編輯工件原點表 281
在程式執行操作模式內編輯工件原點表 282
轉移實際數值到工件原點表當中 282
規劃工件原點表 283
離開工件原點表 283
11.4 工件原點設定 (循環程式 247，DIN/ISO：G247) 284
作用 284
程式編輯之前請注意：..... 284
循環程式參數 284
11.5 鏡射影像 (循環程式 8，DIN/ISO：G28) 285
作用 285
程式編輯時請注意：..... 285
循環程式參數 286
11.6 旋轉 (循環程式 10，DIN/ISO：G73) 287
作用 287
程式編輯時請注意：..... 287
循環程式參數 288
11.7 縮放 (循環程式 11，DIN/ISO：G72) 289
作用 289
循環程式參數 290
11.8 特定軸比例縮放係數 (循環程式 26) 291
作用 291
程式編輯時請注意：..... 291
循環程式參數 292

11.9 工作平面 (循環程式 19，DIN/ISO：G80，軟體選項 1) 293
作用 293
程式編輯時請注意： 294
循環程式參數 295
重置 295
定位旋轉軸 296
傾斜系統內的位置顯示 298
工作空間監控 298
傾斜座標系統內的定位 298
結合座標轉換循環程式 299
在傾斜系統內的自動工件量測 299
以循環程式 19 工作平面來加工的程序 300
11.10 程式編輯範例 302

12 循環程式：特殊功能 305

12.1 基本原則 306
概述 306
12.2 停留時間 (循環程式 9，DIN/ISO：G04) 307
功能 307
循環程式參數 307
12.3 程式呼叫 (循環程式 12，DIN/ISO：G39) 308
循環功能 308
程式編輯時請注意：..... 308
循環程式參數 309
12.4 主軸定向 (循環程式 13，DIN/ISO：G36) 310
循環功能 310
程式編輯時請注意：..... 310
循環程式參數 310
12.5 公差 (循環程式 32，DIN/ISO：G62) 311
循環功能 311
在 CAM 系統中幾何結構定義之影響 312
程式編輯時請注意：..... 313
循環程式參數 314
12.6 雕刻 (循環程式 225，DIN/ISO：G225) 315
循環程式執行 315
程式編輯時請注意：..... 315
循環程式參數 316
容許雕刻的字元 317
無法列印的字元 317
雕刻系統變數 318
12.7 補間車削 (軟體選項，循環程式 290，DIN/ISO：G290) 319
循環程式執行 319
程式編輯時請注意：..... 320
循環程式參數 321

13 使用接觸式探針循環程式 325

13.1 有關接觸式探針循環程式的一般資訊 326
功能的原理 326
手動操作及電子手輪模式中的接觸式探測循環程式 327
用於自動操作的接觸式探針循環程式 327
13.2 在您開始進行接觸式探針循環之前 329
到接觸點之最大行進：MP6130 329
到接觸點之安全淨空：MP6140 329
定向紅外線接觸式探針到程式編輯的探測方向：MP6165 329
考慮手動操作模式中的基本旋轉：MP6166 330
多重測量：MP6170 330
多重量測之可信度間距：MP6171 330
接觸式觸發探針，探測進給速率：MP6120 331
接觸式觸發探針，定位的快速行進：MP6150 331
接觸式觸發探針，定位的快速行進：MP6151 331
KinematicsOpt：在最佳化模式內的公差限制 MP6600 331
KinematicsOpt，校正球半徑的容許偏移：MP6601 331
執行接觸式探針循環程式 332

14 接觸式探針循環程式：自動工件失準量測 333

14.1 基本原則 334
概述 334
所有用於測量工件失準之接觸式探針循環程式的字元 335
14.2 基本旋轉 (循環程式 400，DIN/ISO：G400) 336
循環程式執行 336
程式編輯時請注意：..... 336
循環程式參數 337
14.3 來自兩個鑽孔的基本旋轉 (循環程式 401，DIN/ISO：G401) 339
循環程式執行 339
程式編輯時請注意：..... 339
循環程式參數 340
14.4 兩個立柱上的基本旋轉 (循環程式 402，DIN/ISO：G402) 342
循環程式執行 342
程式編輯時請注意：..... 342
循環程式參數 343
14.5 透過旋轉軸的基本旋轉補償 (循環程式 403，DIN/ISO：G403) 345
循環程式執行 345
程式編輯時請注意：..... 346
循環程式參數 347
14.6 設定基本旋轉 (循環程式 404，DIN/ISO：G404) 349
循環程式執行 349
循環程式參數 349
14.7 藉由旋轉 C 軸補償工件失準 (循環程式 405，DIN/ISO：G405) 350
循環程式執行 350
程式編輯時請注意：..... 351
循環程式參數 352

15 接觸式探針循環程式：自動工件原點設定 355

15.1 基本原則 356
概述 356
用於工件原點設定之所有接觸式探針循環程式共用的字元 357
15.2 溝槽中心參考點 (循環程式 408，DIN/ISO：G408，FCL 3 功能) 359
循環程式執行 359
程式編輯時請注意：..... 360
循環程式參數 360
15.3 脊背中心參考點 (循環程式 409，DIN/ISO：G409，FCL 3 功能) 363
循環程式執行 363
程式編輯時請注意：..... 363
循環程式參數 364
15.4 長方形內側之工件原點 (循環程式 410，DIN/ISO：G410) 366
循環程式執行 366
程式編輯時請注意：..... 366
循環程式參數 367
15.5 長方形外側之工件原點 (循環程式 411，DIN/ISO：G411) 370
循環程式執行 370
程式編輯時請注意：..... 371
循環程式參數 371
15.6 圓形內側之工件原點 (循環程式 412，DIN/ISO：G412) 374
循環程式執行 374
程式編輯時請注意：..... 375
循環程式參數 375
15.7 圓形外側之工件原點 (循環程式 413，DIN/ISO：G413) 378
循環程式執行 378
程式編輯時請注意：..... 378
循環程式參數 379
15.8 彎角外側之工件原點 (循環程式 414，DIN/ISO：G414) 382
循環程式執行 382
程式編輯時請注意：..... 383
循環程式參數 384
15.9 彎角內側之工件原點 (循環程式 415，DIN/ISO：G415) 387
循環程式執行 387
程式編輯時請注意：..... 388
循環程式參數 388

15.10 工件原點圓形中心 (循環程式 416，DIN/ISO：G416) 391
循環程式執行 391
程式編輯時請注意：..... 392
循環程式參數 392
15.11 在接觸式探針軸向之工件原點 (循環程式 417，DIN/ISO：G417) 394
循環程式執行 394
程式編輯時請注意：..... 394
循環程式參數 395
15.12 四個鑽孔中心上之工件原點 (循環程式 418，DIN/ISO：G418) 396
循環程式執行 396
程式編輯時請注意：..... 397
循環程式參數 397
15.13 在一軸向上之工件原點 (循環程式 419，DIN/ISO：G419) 399
循環程式執行 399
程式編輯時請注意：..... 399
循環程式參數 400

16 接觸式探針循環程式：自動工件檢測 407

16.1 基本原則 408
概述 408
記錄測量的結果 409
Q 參數中的測量結果 411
結果的分類 411
公差監視 412
刀具監視 412
測量結果的參考系統 413
16.2 參考平面 (循環程式 0，DIN/ISO：G55) 414
循環程式執行 414
程式編輯時請注意：..... 414
循環程式參數 414
16.3 極參考平面 (循環程式 1) 415
循環程式執行 415
程式編輯時請注意：..... 415
循環程式參數 416
16.4 量測角度 (循環程式 420，DIN/ISO：G420) 417
循環程式執行 417
程式編輯時請注意：..... 417
循環程式參數 418
16.5 測量鑽孔 (循環程式 421，DIN/ISO：G421) 420
循環程式執行 420
程式編輯時請注意：..... 420
循環程式參數 421
16.6 量測圓形外側 (循環程式 422，DIN/ISO：G422) 424
循環程式執行 424
程式編輯時請注意：..... 424
循環程式參數 425
16.7 量測矩形內側 (循環程式 423，DIN/ISO：G423) 428
循環程式執行 428
程式編輯時請注意：..... 428
循環程式參數 429
16.8 量測矩形外側 (循環程式 424，DIN/ISO：G424) 432
循環程式執行 432
程式編輯時請注意：..... 433
循環程式參數 433
16.9 量測內側寬度 (循環程式 425，DIN/ISO：G425) 436
循環程式執行 436
程式編輯時請注意：..... 436
循環程式參數 437

16.10 量測背脊寬度 (循環程式 426，DIN/ISO: G426) 439
循環程式執行 439
程式編輯時請注意：..... 439
循環程式參數 440
16.11 測量座標 (循環程式 427，DIN/ISO：G427) 442
循環程式執行 442
程式編輯時請注意：..... 442
循環程式參數 443
16.12 測量栓孔圓形 (循環程式 430，DIN/ISO：G430) 445
循環程式執行 445
程式編輯時請注意：..... 446
循環程式參數 446
16.13 量測平面 (循環程式 431，DIN/ISO：G431) 449
循環程式執行 449
程式編輯時請注意：..... 450
循環程式參數 451
16.14 程式編輯範例 453

17 接觸式探針循環程式：特殊功能 457

17.1 基本原則 458
概述 458
17.2 校準 TS (循環程式 2) 459
循環程式執行 459
程式編輯時請注意： 459
循環程式參數 459
17.3 校準 TS 長度 (循環程式 9) 460
循環程式執行 460
循環程式參數 460
17.4 量測 (循環程式 3) 461
循環程式執行 461
程式編輯時請注意： 461
循環程式參數 462
17.5 在 3D 內測量 (循環程式 4，FCL 3 功能) 463
循環程式執行 463
程式編輯時請注意： 463
循環程式參數 464
17.6 測量軸向偏移 (接觸式 探針循環程式 440, DIN/ISO: G440) 465
循環程式執行 465
程式編輯時請注意： 466
循環程式參數 467
17.7 快速探測 (循環程式 441，DIN/ISO：G441，FCL 2 功能) 468
循環程式執行 468
程式編輯時請注意： 468
循環程式參數 469
17.8 校準 TS (循環程式 460，DIN/ISO：G460) 470
循環程式執行 470
程式編輯時請注意： 470
循環程式參數 471

18 接觸式探針循環程式：自動座標結構配置量測 473

18.1 使用 TS 接觸式探針的座標結構配置量測 (KinematicsOpt 選項) 474
基本原則 474
概述 474
18.2 先決條件 475
程式編輯時請注意：..... 475
18.3 儲存座標結構配置 (循環程式 450，DIN/ISO：G450 ；選項) 476
循環程式執行 476
程式編輯時請注意：..... 476
循環程式參數 477
記錄功能 477
18.4 量測座標結構配置 (循環程式 451，DIN/ISO：G451 ；選項) 478
循環程式執行 478
定位方向 480
具有 Hirth 耦合軸的工具機 481
量測點數量選擇 482
選擇位於工具機工作台上的校準球位置 482
精確度注意事項 483
許多校準方法之注意事項 484
背隙 485
程式編輯時請注意：..... 486
循環程式參數 487
許多模式 (Q406) 490
記錄功能 491
18.5 預設補償 (循環程式 452，DIN/ISO：G452，選項) 494
循環程式執行 494
程式編輯時請注意：..... 496
循環程式參數 497
可互換刀頭的調整 499
飄移補償 501
記錄功能 503

19 接觸式探針循環程式：自動刀具量測 505

19.1 基本原則 506
概述 506
循環程式 31 到 33 與循環程式 481 到 483 之間的差異 507
設定機器參數 507
刀具資料表 TOOL.T 中的登錄 509
測量結果顯示 510
19.2 校準 TT(循環程式 30 或 480，DIN/ISO：G480) 511
循環程式執行 511
程式編輯時請注意：..... 511
循環程式參數 511
19.3 校準無線 TT 449 (循環程式 484，DIN/ISO：G484) 512
基本原則 512
循環程式執行 512
程式編輯時請注意：..... 512
循環程式參數 512
19.4 測量刀具長度 (循環程式 31 或 481，DIN/ISO：G481) 513
循環程式執行 513
程式編輯時請注意：..... 513
循環程式參數 514
19.5 測量刀徑 (循環程式 32 或 482，DIN/ISO：G482) 515
循環程式執行 515
程式編輯時請注意：..... 515
循環程式參數 516
19.6 量測刀長和刀徑 (循環程式 33 或 483，DIN/ISO：G483) 517
循環程式執行 517
程式編輯時請注意：..... 517
循環程式參數 518

1

基本原则 / 概述

1.1 簡介

TNC 記憶體中包含許多加工步驟之經常使用的加工循環程式作成標準的循環程式。座標轉換和許多特殊功能也可當成循環程式。

大部分循環程式使用 Q 參數當成傳輸參數。具有特殊功能，而且數個循環程式會用到的參數，都具有相同的號碼：例如：Q200 固定作為設定淨空，Q202 是進刀深度等。

碰撞的危險！

循環程式有時候執行大量的運算。為了安全性的理由，您必須在加工之前執行繪圖程式測試。

如果您在編號大於 200 的循環程式內使用間接參數指定 (例如 Q210 = Q1)，則指定的參數 (例如 Q1) 之改變在循環程式定義後即失去效用。在這種狀況下請直接定義循環程式參數 (例如 Q210)。

如果您定義了固定循環的進給速率參數大於 200，則除了輸入一數值之外，您可使用軟鍵來指定在 TOOL CALL 單節 (FAUTO 軟鍵) 所定義的進給速率。您亦可使用進給速率選項 FMAX(快速行進)，FZ(每次刀刃的進給量) 以及 FU(每次旋轉的進給量)，其皆依據個別的循環程式與進給速率參數的功能而定。

請注意到在定義循環程式之後，FAUTO 進給速率之改變並不會生效，因為 TNC 在內部會在處理循環程式定義時由 TOOL CALL 單節指定進給速率。

如果您要刪除循環程式部分內的一個單節，TNC 會詢問您是否要刪除整個循環程式。

1.2 可用的循環程式群組

固定循環程式概述

CYCL DEF

▶ 軟鍵列顯示可用的循環程式群組

循環程式群組	軟鍵	頁碼
啄鑽、鉸孔、搪孔和反向搪孔之循環程式	СВЕРЛ./ РЕЗЬБА	頁面 70
攻牙、螺紋切銷和螺紋銑削之循環程式	СВЕРЛ./ РЕЗЬБА	頁面 104
口袋銑削、立柱銑削、溝槽銑削的循環程式	КАРМАНЫ/ СТОЙКИ/ КАНАВКИ	頁面 138
用於產生鑽孔圖案的循環程式，例如圓形或線形點圖案	ШАБЛОН	頁面 170
SL (Subcontour List ；子輪廓序列) 循環程式可以進行非常複雜的輪廓平行加工，例如包括數個重疊的子輪廓、圓筒表面補間。	SL II	頁面 182
平面或扭轉表面的多路徑銑削循環程式	ФРЕЗ. ЗА НЕС.ПРОХ.	頁面 258
座標轉換循環程式，可進行各種輪廓的工件原點位移、旋轉、鏡射影像、放大、縮小	ПРЕОБРАЗ. КООРДИНАТ	頁面 276
特殊循環程式，例如停留時間、程式呼叫、主軸停止定位、公差、雕刻與補間車削 (選項)	СПЕЦ. ЦИКЛЫ	頁面 306

▷

▶ 若需要，請切換至工具機專屬固定循環程式，這些固定循環程式可由工具機製造商整合。

接觸式探針循環程式簡介

TOUCH PROBE

▶ 軟鍵列顯示可用的循環程式群組

循環程式群組	軟鍵	頁碼
自動測量及工件失準補償之循環程式		頁面 334
自動工件預設之循環程式		頁面 356
自動工件檢查之循環程式		頁面 408
校準循環程式，特殊循環程式	СПЕЦ. ЦИКЛЫ	頁面 458
自動座標結構配置量測循環程式	КИНЕМАТИКА	頁面 474
自動刀具測量的循環程式 (由工具機製造商啟用)		頁面 506

▷

▶ 若需要，請切換至工具機專屬接觸式探針循環程式，
這些接觸式探針循環程式可由工具機製造商整合。

2

使用固定循環程式

2.1 固定循環程式加工

一般資訊

若轉換舊式 TNC 控制器的 NC 程式或由外部建立 NC 程式 (例如使用 CAM 系統或 ASCI 編輯器)，請謹記下列規定：

- 編號**小於** 200 的固定循環程式與接觸式探針循環程式：
  - 在較舊的 iTNC 軟體版本與較舊的 TNC 控制器中，某些交談式語言內目前使用的 iTNC 編輯器並不一定能夠正確轉換文字字串，請不要在循環程式文字結尾加上句號。
- 編號**大於** 200 的固定循環程式與接觸式探針循環程式：
  - 使用波紋符號字元 (~) 表示一行的結尾。循環程式內最後一個參數不得包含任何波紋符號字元。
  - 基本上不需要指出循環程式名稱以及循環程式註解，當程式傳輸至控制器時，iTNC 會以選取的交談式語言補充循環程式名稱與循環程式註解。

機器特定循環程式

除了海德漢循環程式之外，許多工具機製造商在 TNC 中會提供它們本身的循環程式。這些循環程式可用於獨立的循環程式號碼範圍：

- 循環程式 300 到 399
  機器特定循環程式要透過 CYCLE DEF 鍵定義
- 循環程式 500 到 599
  機器特定接觸式探針循環程式要透過接觸式探針鍵定義

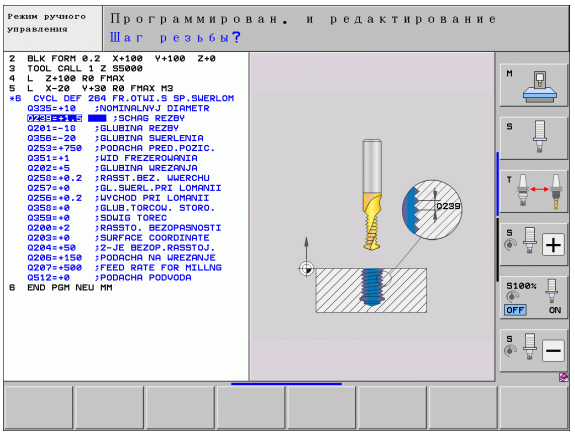
請參考您的工具機手冊中關於特定功能的說明。

有時候，機器特定循環程式使用海德漢已經使用在標準循環程式當中的轉換參數。TNC 會在定義 DEF 啟動循環程式之後立即執行此循環程式 (另請參閱 " 呼叫循環程式 " 在第 49 頁上)，而其只會在已經呼叫 CALL 啟動循環程式之後執行此循環程式 (另請參閱 " 呼叫循環程式 " 在第 49 頁上)。當 DEF- 啟動循環程式及 CALL- 啟動循環程式同時使用時，很重要地是防止覆寫正在使用的傳送參數。使用以下的程序：

- 依據規則，必須在 CALL- 啟動循環程式之前程式編輯 DEF- 啟動循環程式
- 如果您要在一 CALL- 啟動循環程式的定義與呼叫之間程式編輯一 DEF- 啟動循環程式，僅能夠在不會共同使用特定傳送參數時進行

使用軟鍵來定義循環程式

- 軟鍵列顯示可用的循環程式群組
- 按下所要選擇的循環程式群組的軟鍵；例如 「鑽孔」代表鑽孔循環程式
- 選擇所要的循環程式，例如 THREAD MILLING。TNC 會開啟程式編輯對話，並詢問所有必須輸入的數值。同時，輸入參數的圖形即顯示在右方螢幕視窗中。在對話提示中所要求的參數亦被強調出來。
- 輸入 TNC 要求的所有參數，並以 ENT 鍵結束每次輸入
- 所有需要的資料輸入完畢後，TNC 即結束對話



使用 GOTO 功能來定義循環程式

- 軟鍵列顯示可用的循環程式群組
- TNC 在突現式視窗內顯示循環程式的概觀
- 請使用方向鍵來選擇您要的循環程式，或
- 請使用 CTRL 及方向鍵 (頁面方向捲動) 來選擇您要的循環程式，或
- 輸入循環程式的號碼，請以 ENT 鍵來確認。接著 TNC 會啟始循環程式對話，如上所述

NC 單節範例

```
7 CYCL DEF 200 鑽孔
      Q200=2     ; 設定淨空
      Q201=3     ; 深度
      Q206=150   ; 進刀進給速率
      Q202=5     ; 進刀深度
      Q210=0     ; 在頂部的停留時間
      Q203=+0    ; 表面座標
      Q204=50    ; 第二設定淨空
      Q211=0.25  ; 在設定深度處的停留時間
```

呼叫循環程式

需求

下列資料必須總在循環程式呼叫之前程式編輯：

- BLK FORM 用來顯示圖形 (只有在測試圖形時需要)
- 刀具呼叫
- 主軸旋轉方向 (M 功能 M3/M4)
- 循環程式定義 (CYCL DEF)

對於某些循環程式而言，必須遵守額外的先決條件。它們會在每個循環程式的描述當中詳細說明。

下列循環程式一旦在加工程式內定義，就會自動生效。這些循環程式無法、也絕不能被呼叫：

- 用於圓上的點圖案的循環程式 220，及線上的點圖案的循環程式 221。
- SL 循環程式 14 輪廓
- SL 循環程式 20 輪廓資料
- 循環程式 32 公差
- 座標轉換循環程式
- 循環程式 9 停留時間
- 所有接觸式探針循環程式

您可使用下述的功能來呼叫所有其它循環程式。

使用 CYCL CALL 呼叫一循環程式。

CYCL CALL 功能呼叫了一次最新定義的固定循環程式。循環程式的開始點為在 CYCL CALL 單節之前最後程式編輯的位置。

CYCL CALL

- 程式編輯循環程式呼叫：按下 CYCL CALL 鍵
- 輸入循環程式呼叫：按下 CYCL CALL M 軟鍵
- 如果需要的話，輸入雜項功能 M (例如 M3 來將主軸開啟)，或是藉由按下結束 鍵來結束對話。

使用 CYCL CALL PAT 呼叫一循環程式。

CYCL CALL PAT 功能呼叫了在 PATTERN DEF 圖形定義或點表格中所定義 (請參閱 "PATTERN DEF 圖案定義 " 在第 57 頁上) 的所有位置處最新定義之固定循環程式 (請參閱 " 加工點表格 " 在第 65 頁上)。

使用 CYCL CALL POS 呼叫一循環程式

CYCL CALL POS 功能呼叫了一次最新定義的固定循環程式。循環程式的起點為在 CYCL CALL POS 單節中您所定義的位置。

TNC 使用定位邏輯移動到在 CYCL CALL POS 單節中所定義的位置：

- 如果在刀具軸向上的刀具目前位置大於工件的上表面 (Q203)，TNC 會先移動刀具到加工平面上的程式編輯之位置，然後到刀具軸向上。
- 如果在刀具軸向上的刀具目前位置低於工件的上表面 (Q203)，TNC 先移動刀具到刀具軸向上程式編輯的位置到淨空高度，然後在工作平面上到所程式編輯的位置。

三個座標軸必須皆在 CYCL CALL POS 單節中程式編輯。利用刀具軸向上的座標，您可輕易地改變開始位置。其可做為一額外的工件原點偏移。

最新在 CYCL CALL POS 單節中所定義的進給速率僅適用於行進到在此單節中所程式編輯的開始位置。

依此原則，TNC 即會在無半徑補償 (R0) 的情況下移動到在 CYCL CALL POS 單節中所定義的位置。

如果您使用 CYCL CALL POS 呼叫一循環程式，其中定義了一開始位置 (例如循環程式 212)，然後在循環程式中所定義的位置即做為在 CYCL CALL POS 單節中所定義之位置上的額外偏移。因此您必須永遠將要在循環程式中設定的開始位置定義為 0。

呼叫含 M99/89 的循環程式

M99 功能僅在其被程式編輯的單節中啟動，其呼叫最後定義的固定循環程式一次。您可在一定位單節的結束時程式編輯 M99 。TNC 移動到此位置，然後呼叫最後定義的固定循環程式。

如果 TNC 要在每一定位單節之後自動執行循環程式，請以 M89 來程式編輯第一循環程式呼叫 (取決於 MP7440)。

要取消 M89 的效果，程式編輯：

- M99 在您移動到最後起點的定位單節中，或是
- CYCL CALL POS 單節或
- 具有 CYCL DEF 的新固定循環程式

使用第二軸 U/V/W 來加工

TNC 執行的螺旋進給方向是在 TOOL CALL 單節內定義為主軸的軸向。它只會在主軸 X、Y、或 Z 的工作平面上移動。例外：

- 在循環程式 3 溝槽銑削以及循環程式 4 口袋銑削 內程式編輯側邊長度的次要軸向。
- 您可在一 SL 循環程式之輪廓幾何子程式的第一單節中程式編輯次要軸向。
- 在循環程式 5 (圓形口袋)、251 (矩形口袋)、252 (圓形口袋)、253 (溝槽) 及 254 (圓形溝槽) 當中，TNC 在您於循環程式呼叫之前在最後定位單節中所程式編輯的軸向上加工循環程式。當刀具軸 Z 為啟動時，以下的組合是可允許的：
  - X/Y
  - X/V
  - U/Y
  - U/V

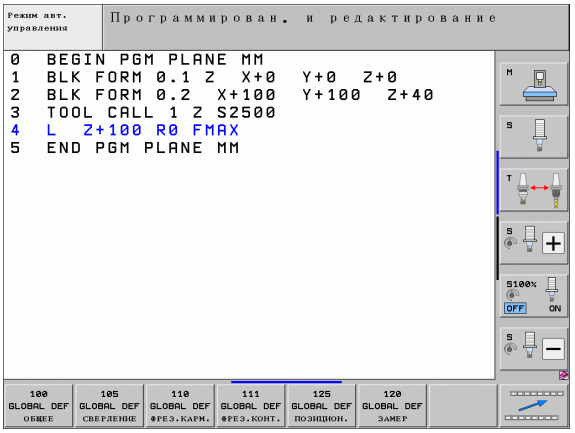
2.2 循環程式的程式預設值

概述

所有循環程式 20 至 25 以及編號 200 或以上的加工循環程式都使用一致的循環參數，像是必須輸入每個循環程式定義的設定淨空 **Q200**。**GLOBAL DEF** 功能讓您在程式開始時有一次定義這些循環程式參數的機會，如此對程式內使用的所有固定循環程式都有效。在個別固定循環程式內，您只要連結至程式開始時定義的值即可。

其可使用以下 GLOBAL DEF 功能：

加工圖案	軟鍵	頁碼
GLOBAL DEF COMMON 一般有效循環程式參數的定義	100 GLOBAL DEF ОБЩЕЕ	頁面 54
GLOBAL DEF DRILLING 特定鑽孔循環程式參數的定義	105 GLOBAL DEF СВЕРЛЕНИЕ	頁面 54
GLOBAL DEF POCKET MILLING 特定口袋銑削循環程式參數的定義	110 GLOBAL DEF ФРЕЗ.КАРМ.	頁面 55
GLOBAL DEF CONTOUR MILLING 特定輪廓銑削參數的定義	111 GLOBAL DEF ФРЕЗ.КОНТ.	頁面 55
GLOBAL DEF POSITIONING **CYCL CALL PAT** 的定位行為之定義	125 GLOBAL DEF ПОЗИЦИОН.	頁面 55
GLOBAL DEF PROBING 特定接觸式探針循環程式參數的定義	120 GLOBAL DEF ЗАМЕР	頁面 56



使用 「插入智慧單元」功能 (請參閱 「對話式程式編輯使用手冊」內的 「特殊功能」章節)，然後使用 **UNIT 700** 將所有 GLOBAL DEF 功能插入單節。

輸入 GLOBAL DEF 定義

▶ 選擇程式與編輯操作模式

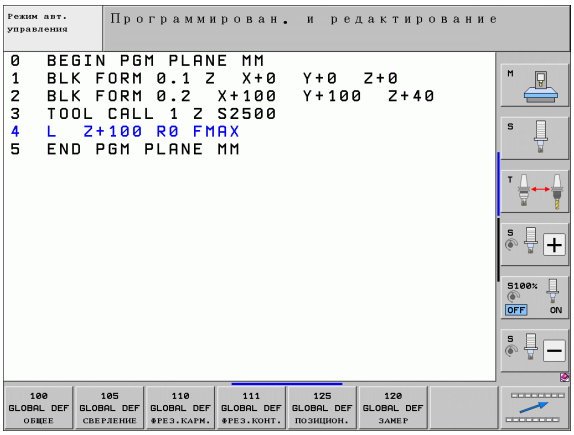
▶ 按下特殊功能鍵

▶ 選擇程式編輯預設功能

▶ 選擇 **GLOBAL DEF** 功能

▶ 選擇所要的 GLOBAL DEF 功能，例如 **GLOBAL DEF COMMON**

▶ 輸入所需的定義，並以 ENT 鍵確認每項輸入



使用 GLOBAL DEF 資訊

若在程式開始時已經輸入對應的 GLOBAL DEF 功能，則定義任何固定循環程式時可連結至這些全部有效的值。

進行方式如下：

▶ 選擇程式與編輯操作模式

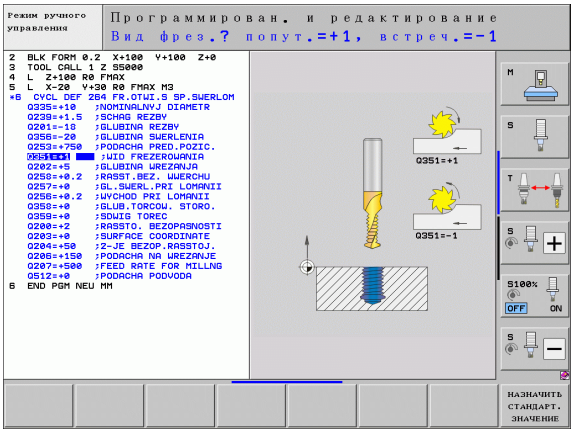
▶ 選擇固定的循環程式

▶ 選擇所要的循環程式群組，例如：鑽孔循環程式

▶ 選擇所要的循環程式，例如 **DRILLING**

▶ 若具備共通參數，則 TNC 會顯示設定標準值軟鍵

▶ 按下 設定標準值 軟鍵 ,TNC 在循環程式定義內輸入文字 **PREDEF**（預定的）。此時已經建立對程式開始時所定義的對應 **GLOBAL DEF** 參數之連結



碰撞的危險！

請注意到對於程式設定的稍後改變會影響整個加工程式，因此可以明顯地改變加工程序。

若您在固定循環內輸入固定值，則 **GLOBAL DEF** 功能將不會改變此值。

共通資料在任何地方皆有效

- **設定淨空**：刀尖與工件表面之間的距離，做為在刀具軸向上自動接近之循環程式開始位置
- **第二設定淨空**：加工步驟結束時 TNC 定位刀具的位置。下一個加工位置係在加工平面上的此高度上接近
- **F 定位**：TNC 在一循環程式內行進刀具之進給速率
- **F 縮回**：TNC 退刀時的進給速率

這些參數對於號碼大於 2xx 的所有固定循環程式都有效。

鑽孔作業之共通資料

- **斷屑退刀速率**：TNC 在斷屑時的退刀值
- **在設定深度處的停留時間**：刀具停留在孔底的時間，以秒為單位
- **在頂部的停留時間**：刀具停留在設定淨空的時間，以秒為單位

這些參數適用於鑽孔、攻牙以及螺紋銑削循環程式 200 至 209、240 以及 262 至 267。

具有口袋加工循環程式 25x 的銑削作業之共通資料

- **重疊係數**：刀徑乘以重疊係數等於橫向級距
- **順銑或逆銑**：選擇銑削型態
- **進刀型態**：螺旋地進刀到材料中，可用往復運動或垂直進刀

這些參數適用於銑削循環程式 251 至 257。

具有輪廓加工循環程式的銑削作業之共通資料

- **設定淨空**：刀尖與工件表面之間的距離，做為在刀具軸向上自動接近之循環程式開始位置
- **淨空高度**：刀具不會碰撞工件的絕對高度 (使用於中間定位以及循環程式結束時的退刀)
- **重疊係數**：刀徑乘以重疊係數等於橫向級距
- **順銑或逆銑**：選擇銑削型態

這些參數適用於 SL 循環程式 20、22、23、24 以及 25。

定位行為的共通資料

- **定位行為**：於加工步驟結束時在刀具軸向上的縮回：回到第二設定淨空或是回到於單元開始時的位置

這些參數適用於使用 CYCL CALL PAT 功能呼叫的每一固定循環程式。

探測功能的共通資料

- **設定淨空**：探針與工件表面之間的距離，用於探測位置之自動接近
- **淨空高度**：如果啟用了**移動到淨空高度**選項，則在接觸式探針軸向上 TNC 於測量點之間移動接觸式探針的座標
- **移動到淨空高度**：選擇 TNC 是否要移動接觸式探針到設定淨空或測量點之間的淨空高度

這些參數適用於號碼大於 4xx 的所有接觸式探針循環程式。

2.3 PATTERN DEF 圖案定義

應用

您使用 PATTERN DEF 功能輕鬆定義一般加工圖案，這可用 CYCL CALL PAT 功能呼叫。針對循環程式定義，說明個別輸入參數的支援圖形也可用於圖案定義。

PATTERN DEF 只用於與刀具軸 Z 連接。

可以使用以下的加工圖案：

加工圖案	軟鍵	頁碼
POINT 最多任意 9 個加工位置的定義	ТОЧКА	頁面 59
ROW 單一列的定義，直線或旋轉	РЯД	頁面 60
PATTERN 單一圖案的定義，直線、旋轉或扭曲	ОБРАЗЕЦ	頁面 61
FRAME 單一框架的定義，直線、旋轉或扭曲	РАМКИ	頁面 62
CIRCLE 完整圓的定義	ОКРУЖН.	頁面 63
PITCH CIRCLE 間距圓的定義	ДЕЛ.ОКРУЖ	頁面 64

輸入 PATTERN DEF

▶ 選擇程式與編輯操作模式

▶ 按下特殊功能鍵

▶ 選擇用於輪廓與點加工的功能

▶ 開啟 PATTERN DEF 單節

▶ 選擇所要的加工圖案，例如單列

▶ 輸入所需的定義，並以 ENT 鍵確認每項輸入

使用 PATTERN DEF

一旦已經輸入圖案定義，您可用 CYCL CALL PAT 功能 (請參閱 " 使用 CYCL CALL PAT 呼叫一循環程式。" 在第 49 頁上) 呼叫此定義。然後 TNC 在您定義的加工圖案上執行最近定義的加工循環程式。

加工圖案會一直維持啟動，直到定義新圖案或用 SEL PATTERN 功能選擇點表格。

您可使用中途程式開啟功能選擇在其上要開始或繼續加工的任何點 (使用 「使用手冊，測試執行與程式執行」章節)。

定義個別加工位置

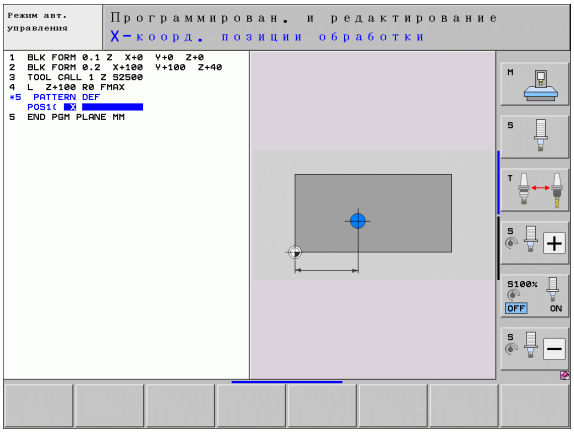
您最多能輸入 9 個加工位置，請以 ENT 鍵來確認每項輸入。

若您已經定義 **Z 內的工件表面**不等於 0，然後此值也會在加工循環程式內定義的工件表面 **Q203** 上生效。

- **加工位置的 X 座標** (絕對值) : 輸入 X 座標
- **加工位置的 Y 座標** (絕對值) : 輸入 Y 座標
- **工件表面座標** (絕對值) : 輸入開始加工的 Z 座標

範例：NC 單節

```
10 L Z+100 R0 FMAX
11 PATTERN DEF
POS1 (X+25 Y+33.5 Z+0)
POS2 (X+50 Y+75 Z+0)
```



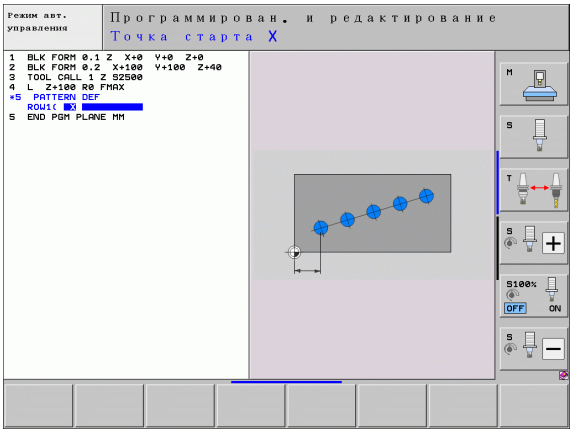
定義單列

若您已經定義 **Z 內的工件表面**不等於 0，然後此值也會在加工循環程式內定義的工件表面 **Q203** 上生效。

- **X 內的開始點** (絕對值) : X 軸內該列開始點的座標
- **Y 內的開始點** (絕對值) : Y 軸內該列開始點的座標
- **加工位置的間隔 (增量式)**: 加工位置之間的距離。您可輸入正值或負值
- **重覆次數** : 加工操作的總數
- **完整圖案的旋轉位置 (絕對值)**: 環繞所輸入開始點的旋轉角度。參考軸向 ：啟用加工平面之參考軸向 (例如刀具軸向 Z 為 X)。您可輸入正值或負值
- **工件表面座標** (絕對值) : 輸入開始加工的 Z 座標

範例：NC 單節

```
10 L Z+100 R0 FMAX
11 PATTERN DEF
ROW1 (X+25 Y+33.5 D+8 NUM5 ROT+0 Z+0)
```



定義單一圖案

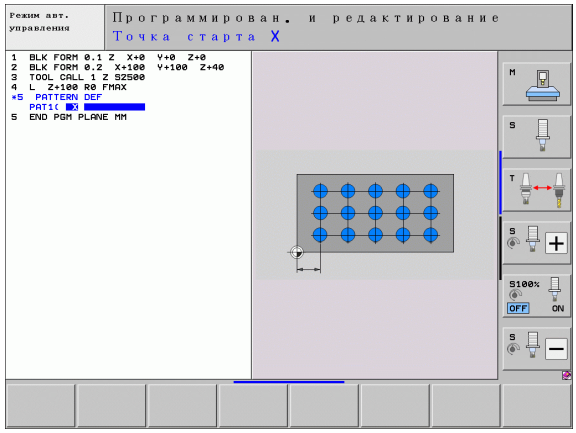
若您已經定義 **Z 內的工件表面**不等於 0，然後此值也會在加工循環程式內定義的工件表面 **Q203** 上生效。

旋轉位置參考軸向及**旋轉位置次要軸向**參數皆被加入先前所執行的整個圖案之**旋轉位置**。

- **X 內的開始點** (絕對值) : X 軸內該圖案開始點的座標
- **Y 內的開始點** (絕對值) : Y 軸內該圖案開始點的座標
- **加工位置 X 的間隔 (增量式)**:X 方向內加工位置之間的距離。您可輸入正值或負值
- **加工位置 Y 的間隔 (增量式)**:Y 方向內加工位置之間的距離。您可輸入正值或負值
- **欄的數目** : 圖案中欄的總數
- **行的數目** : 圖案中列的總數。
- **完整圖案的旋轉位置 (絕對值)**:整個圖案繞著所輸入之開始點旋轉之旋轉角度。參考軸向 ：啟用加工平面之參考軸向 (例如刀具軸向 Z 為 X)。您可輸入正值或負值
- **旋轉位置參考軸向** ：僅有加工平面之參考軸向環繞相對於所輸入之開始點而扭曲的旋轉角度。您可輸入正值或負值。
- **旋轉位置次要軸向** : 僅有加工平面之次要軸向環繞相對於所輸入之開始點而扭曲的旋轉角度。您可輸入正值或負值。
- **工件表面座標** (絕對值) : 輸入開始加工的 Z 座標

範例 : NC 單節

```
10 L Z+100 R0 FMAX
11 PATTERN DEF
PAT1 (X+25 Y+33.5 DX+8 DY+10 NUMX5
NUMY4 ROT+0 ROTX+0 ROTY+0 Z+0)
```



定義個別框架

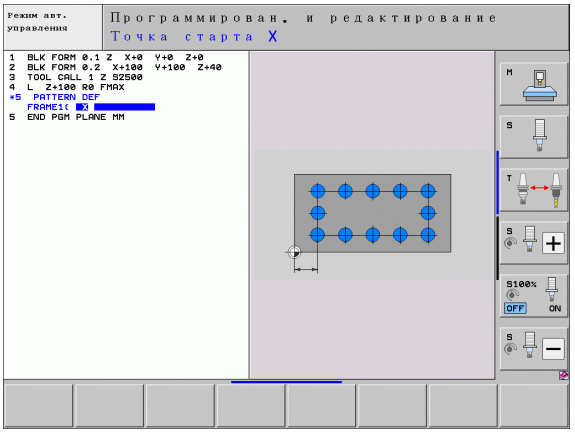
若您已經定義 **Z 內的工件表面**不等於 0，然後此值也會在加工循環程式內定義的工件表面 Q203 上生效。

旋轉位置參考軸向及**旋轉位置次要軸向**參數皆被加入先前所執行的整個圖案之**旋轉位置**。

- **X 內的開始點** (絕對值) : X 軸內該框架開始點的座標
- **Y 內的開始點** (絕對值) : Y 軸內該框架開始點的座標
- **加工位置 X 的間隔 (增量式)**:X 方向內加工位置之間的距離。您可輸入正值或負值
- **加工位置 Y 的間隔 (增量式)**:Y 方向內加工位置之間的距離。您可輸入正值或負值
- **欄的數目** : 圖案中欄的總數
- **行的數目** : 圖案中列的總數。
- **完整圖案的旋轉位置 (絕對值)**:整個圖案繞著所輸入之開始點旋轉之旋轉角度。參考軸向 : 啟用加工平面之參考軸向 (例如刀具軸向 Z 為 X)。您可輸入正值或負值
- **旋轉位置參考軸向** : 僅有加工平面之參考軸向環繞相對於所輸入之開始點而扭曲的旋轉角度。您可輸入正值或負值。
- **旋轉位置次要軸向** : 僅有加工平面之次要軸向環繞相對於所輸入之開始點而扭曲的旋轉角度。您可輸入正值或負值。
- **工件表面座標** (絕對值) : 輸入開始加工的 Z 座標

範例 : NC 單節

```
10 L Z+100 R0 FMAX
11 PATTERN DEF
FRAME1 (X+25 Y+33.5 DX+8 DY+10 NUMX5
NUMY4 ROT+0 ROTX+0 ROTY+0 Z+0)
```



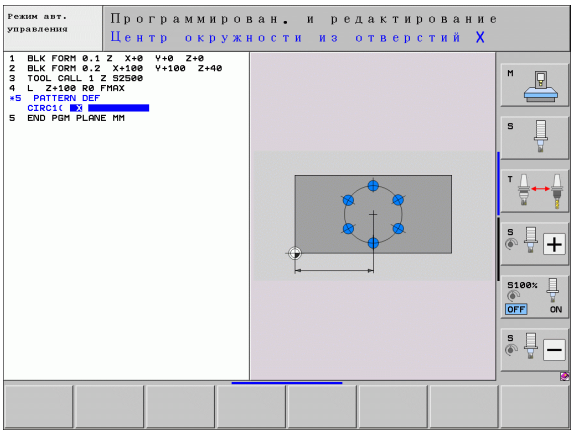
定義完整圓

若您已經定義 **Z 內的工件表面**不等於 0，然後此值也會在加工循環程式內定義的工件表面 **Q203** 上生效。

- **栓孔圓心 X** (絕對值)：X 軸內圓心的座標
- **栓孔圓心 Y** (絕對值)：Y 軸內圓心的座標
- **栓孔圓形直徑**：栓孔圓形的直徑
- **開始角度**：第一加工位置之極性角度。參考軸向 ：啟用加工平面之參考軸向 (例如刀具軸向 Z 為 X)。您可輸入正值或負值
- **重覆次數**：圓上加工位置的總數
- **工件表面座標** (絕對值)：輸入開始加工的 Z 座標

範例：NC 單節

```
10 L Z+100 R0 FMAX
11 PATTERN DEF
CIRC1 (X+25 Y+33 D80 START+45 NUM8 Z+0)
```



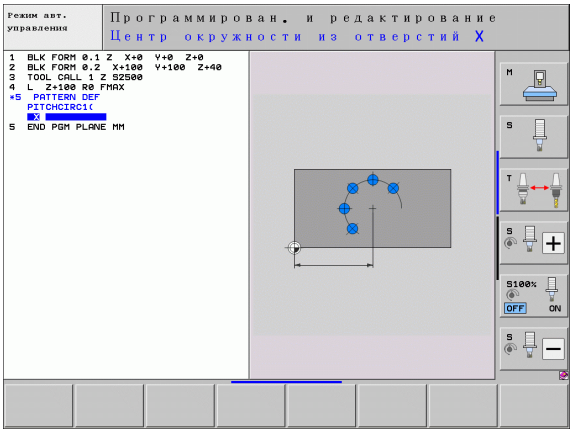
定義間距圓

若您已經定義 **Z 內的工件表面**不等於 0，然後此值也會在加工循環程式內定義的工件表面 **Q203** 上生效。

- **栓孔圓心 X** (絕對值) : X 軸內圓心的座標
- **栓孔圓心 Y** (絕對值) : Y 軸內圓心的座標
- **栓孔圓形直徑** : 栓孔圓形的直徑
- **開始角度** : 第一加工位置之極性角度。參考軸向 ：啟用加工平面之參考軸向 (例如刀具軸向 Z 為 X)。您可輸入正值或負值
- **步進角度 / 終止角度** : 兩個加工位置之間的增量式極性角度。您可輸入正值或負值。另外您也可輸入終止角度 (透過軟鍵切換)。
- **重覆次數** : 圓上加工位置的總數
- **工件表面座標** (絕對值) : 輸入開始加工的 Z 座標

範例 : NC 單節

```
10 L Z+100 R0 FMAX
11 PATTERN DEF
PITCHCIRC1 (X+25 Y+33 D80 START+45 STEP
30 NUM8 Z+0)
```



2.4 加工點表格

應用

當需要在不規則的點圖案上執行一個或依序數個循環程式時，應建立一個加工點表格。

如果使用鑽孔循環程式，加工點表格中的工作平面座標代表孔的中心點位置，若使用銑削循環程式，加工點表格中的工作平面座標代表個別循環程式中開始點的座標 (例如圓形口袋的中心點座標)。主軸的座標對應於工件表面的座標。

建立加工點表格

選擇**程式與編輯** 的操作模式。

PGM MGT　呼叫檔案管理員：按下 PGM MGT 鍵

檔案名稱？

ENT　輸入加工點表格的名稱與檔案類型，並以 ENT 鍵來確認輸入正確。

MM　選擇量測的單位：按下 MM 或 INCH 軟鍵。TNC 切換至程式單節視窗，並顯示空白的加工點表格

ВСТАВИТЬ СТРОКУ　使用插入行軟鍵，插入新行，並輸入所要加工位置的座標

重複以上程序，直到所有需要的座標都已經輸入

您可以使用 X 「關閉 / 開啟」、Y 「關閉 / 開啟」、Z 「關閉 / 開啟」軟鍵 (第二軟鍵列)，指定要在加工點表格內輸入哪些軸的座標。

隱藏加工程序中的單一加工點

在加工點表格的 **FADE** 欄當中，您可指定所定義的加工點是否要在加工程序期間被隱藏。

↓ ↑	在表格中，選擇要被隱藏的加工點
→	選擇 FADE 欄。
ENT	啟動隱藏，或是
NO ENT	取消隱藏

要在加工期間隱藏標示的工作點，則也必須將**程式執行**操作模式內的單節省略軟鍵設定為**開啟**。

定義淨空高度

在**淨空**欄內，可針對每一工作點定義個別高度。然後在到達工作平面內此位置之前，TNC 將刀具定位至刀具軸內的此值 (另請參閱 " 呼叫連結有加工點表格的循環程式 " 在第 68 頁上)。

程式中選擇加工點表格

在程式與編輯的操作模式中，選擇您要啟用加工點表格的程式：

PGM CALL	請按下 PGM CALL 鍵來呼叫選擇加工點表格的功能
ТАБЛИЦА ТОЧЕК	按下加工點表格軟鍵
ОКНО ВЫБОРА	按下視窗選擇軟鍵：TNC 會疊上一個視窗，讓您選擇所要的工件原點表

以方向鍵或按一下滑鼠來選擇加工點表格，並以 ENT 鍵來確認：TNC 在 SEL PATTERN 單節內輸入完整路徑名稱。

END	使用結束鍵結束此功能

另外，您也可直接使用鍵盤輸入要呼叫的工作台名稱或工作台完整路徑名稱。

NC 單節範例

```
7 SEL PATTERN "TNC:\DIRKT5\NUST35.PNT"
```

呼叫連結有加工點表格的循環程式

如果使用 CYCL CALL PAT，TNC 會執行您最後一次定義的加工點表格 (即使您已經在具有 CALL PGM 巢狀結構的程式內定義了加工點表格)。

如果要 TNC 呼叫加工點表格內所定義加工點的最後定義固定循環程式，請以 CYCL CALL PAT 來編輯循環程式呼叫的程式：

- 程式編輯循環程式呼叫：按下 CYCL CALL 鍵
- 呼叫加工點表格：按下 CYCL CALL PAT 軟鍵
- 輸入 TNC 從點移動到點的進給速率 (如果您沒有輸入，TNC 會以最後程式編輯的進給速率移動，FMAX 無效)
- 必要時請輸入雜項功能 M ，然後按下結束鍵來確認

TNC 在起點之間會退回刀具到淨空高度。TNC 使用來自循環程式呼叫的主軸座標值、來自循環程式參數 Q204 之值或在 「淨空」欄內定義之值來做為淨空高度，以最大者為準。

在主軸預先定位時，如果您要以降低的進給速率來移動，請使用雜項功能 M103。

使用 SL 循環程式與循環程式 12 對於加工點表格的影響

TNC 將這些點視為附加的工件原點偏移。

使用循環程式 200 至 208、262 至 267 對於加工點表格的影響

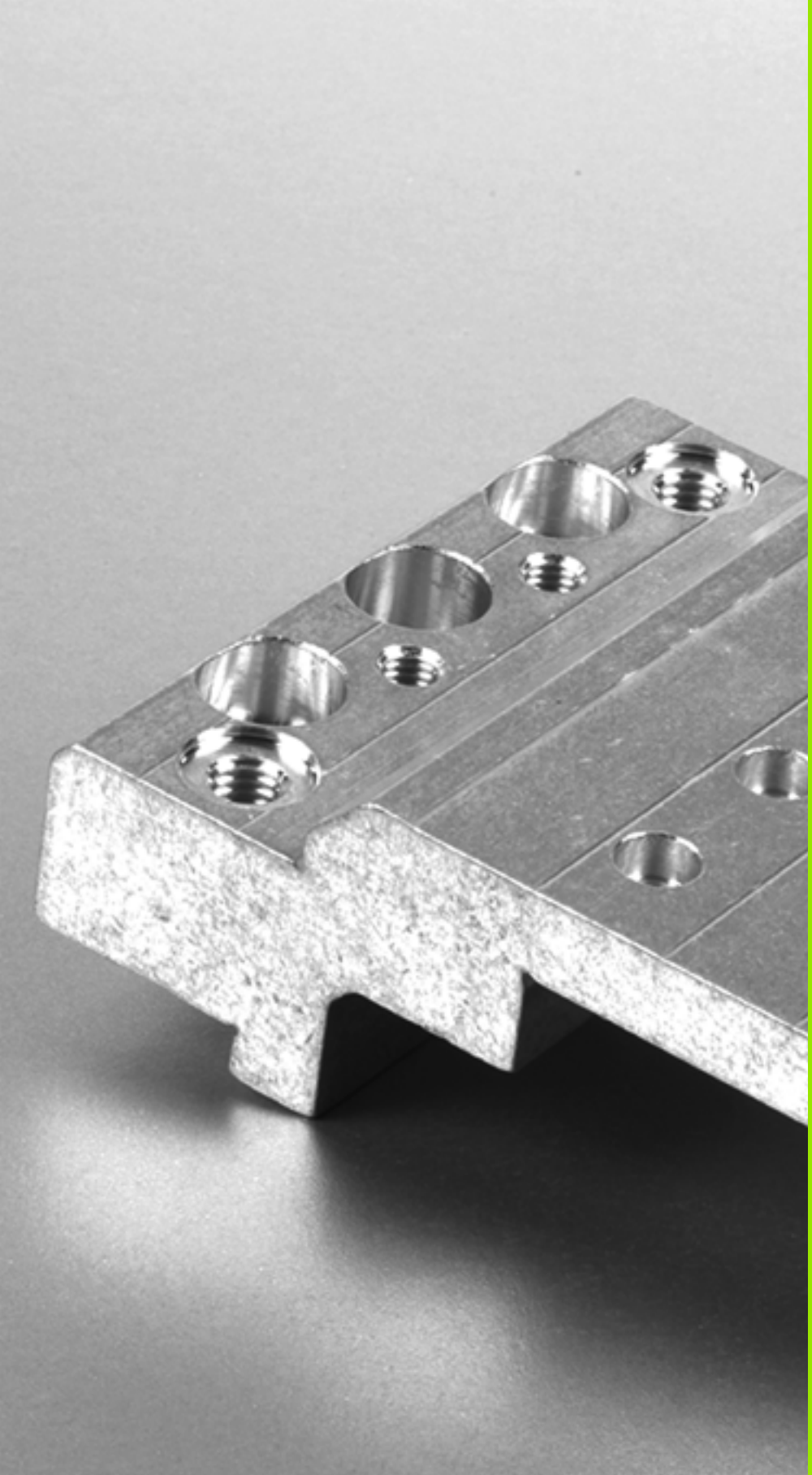
TNC 將工作平面上的點視為鑽孔中心的座標。如果您要使用加工點表格內為主軸定義的座標，來作為開始點座標，那麼您必須將工件表面座標 (Q203) 定義為 0。

使用循環程式 210 至 215 對於加工點表格的影響

TNC 將這些點視為附加的工件原點偏移。如果您要使用加工點表格內定義的點，來作為開始點座標，那麼您必須將個別銑削循環程式內的開始點與工件表面座標 (Q203) 定義為 0。

使用循環程式 251 至 254 對於加工點表格的影響

TNC 將工作平面上的點視為循環程式開始點的座標。如果您要使用加工點表格內為主軸定義的座標，來作為開始點座標，那麼您必須將工件表面座標 (Q203) 定義為 0。



3

固定循環程式：鑽孔

3.1 基本原則

概述

TNC 對於所有鑽孔作業的型態提供了 9 種循環程式：

循環程式	軟鍵	頁碼
240 中心定位 使用自動預先定位、第二設定淨空、選擇性輸入中心直徑或中心深度		頁面 71
200 鑽孔 有自動預先定位，第二設定淨空		頁面 73
201 鉸孔 有自動預先定位，第二設定淨空		頁面 75
202 搪孔 有自動預先定位，第二設定淨空		頁面 77
203 萬用鑽孔 有自動預先定位，第二設定淨空、斷屑、進刀量遞減		頁面 81
204 反向搪孔 有自動預先定位，第二設定淨空		頁面 84
205 萬用啄鑽 有自動預先定位，第二設定淨空、斷屑及預先停止距離		頁面 88
208 搪孔銑削 有自動預先定位，第二設定淨空		頁面 92
241 單唇深孔鑽孔 具備自動預先定位用於更深的起點、轉軸轉速以及冷卻液定義		頁面 95

3.2 中心定位 (循環程式 240 , DIN/ISO : G240)

循環程式執行

1 TNC 以快速行進 **FMAX** 將主軸內的刀具定位到工件表面上的設定淨空處。

2 刀具以所程式編輯的進給速率 **F** 將中心定在所輸入的中心直徑或是中心深度。

3 如果有定義，刀具即維持在中心深度。

4 最後，刀具移動至設定淨空處或 — 若程式有設定 — 則以快速行進 **FMAX** 移動至第二設定淨空處。

程式編輯時請注意：

在工作平面上以刀徑補償 **R0** 先程式編輯一個定位單節作為開始點 (鑽孔中心)。

循環程式參數 **Q344**(直徑) 或 **Q201**(深度) 的代數符號決定加工的方向。如果您程式編輯直徑或深度 =0，就不會執行循環程式。

碰撞的危險！

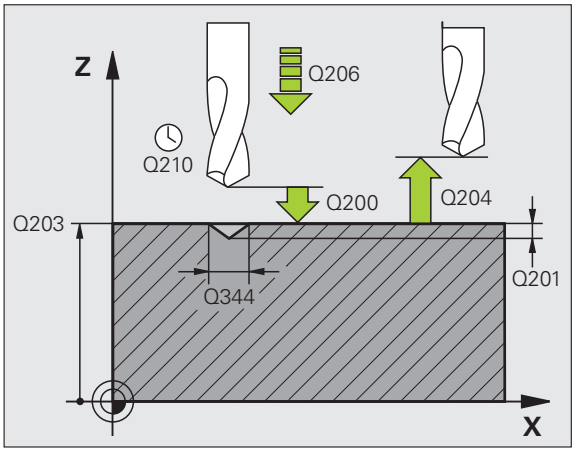
在 MP7441 位元 2 中輸入是否 TNC 必須輸出一錯誤訊息 (位元 2=1)，或是如果輸入了正深度時 (位元 2=0)。

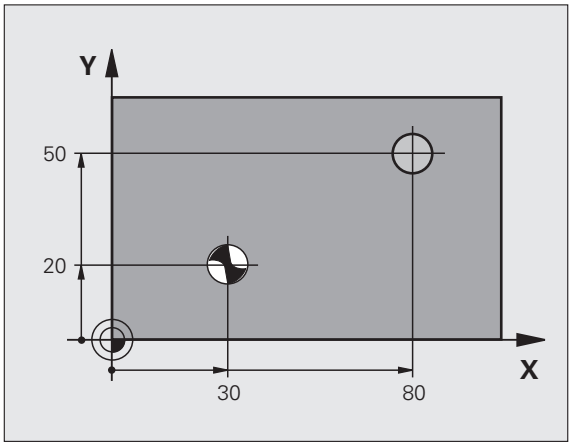
請記得 TNC 在當**輸入正的直徑或深度**時即倒轉預先定位的計算。此代表刀具以快速行進方式在刀具軸向上移動至**低於**工件表面之設定淨空處！

若已經呼叫循環程式時並未啟動主軸旋轉，則不管 TNC 應該輸出一錯誤訊息 (位元 0=0) 或否 (位元 0=1)，都在 MP7441 內輸入位元 0。此功能也必須由您的工具機製造商調整。

循環程式參數

- **設定淨空** Q200 (增量式) : 刀尖與工件表面之間的距離。請輸入正值。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 **PREDEF**
- **選擇深度 / 直徑 (1/0)** Q343 : 選擇中心定位要基於輸入的直徑或深度。若要根據輸入的直徑將 TNC 定位至中心 , 則刀具的刀尖角度必須在刀具表 TOOL.T 之 **T-ANGLE** 欄位中定義。
  0 : 根據輸入的深度定位中心
  1 : 根據輸入的直徑定位中心
- **深度** Q201 (增量式): 工件表面和中心定位底 (中心推拔的尖端) 之間的距離。僅在定義 Q343=0 時有效。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **直徑 (代數符號)** Q344 : 中心定位直徑。僅在定義 Q343=1 時有效。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **進刀進給速率** Q206 : 刀具在置中時的移動速度 , 單位是 mm/min。輸入範圍 0 至 99999.999 ; 另外 **FAUTO**、**FU**
- **在深度處的停留時間** Q211 : 刀具停留在孔底的時間 , 以秒為單位。輸入範圍 : 0 至 3600.0000 ; 另外 **PREDEF**
- **工件表面座標** Q203 (絕對式): 工件表面的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二設定淨空** Q204 (增量式): 不會造成刀具與工件(治具) 之間的碰撞之主軸的座標。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 **PREDEF**





範例 : NC 單節

```
10 L Z+100 R0 FMAX
11 CYCL DEF 240 中心定位
      Q200=2      ; 設定淨空
      Q343=1      ; 選擇深度 / 直徑
      Q201=+0     ; 深度
      Q344=-9     ; 直徑
      Q206=250    ; 進刀進給速率
      Q211=0.1    ; 在設定深度處的停留時間
      Q203=+20    ; 表面座標
      Q204=100    ; 第二設定淨空
12 CYCL CALL POS X+30 Y+20 Z+0 FMAX M3
13 CYCL CALL POS X+80 Y+50 Z+0 FMAX
```

3.3 鑽孔 (循環程式 200)

循環程式執行

1 TNC 以快速行進 FMAX 將主軸內的刀具定位到工件表面上的設定淨空處。
2 刀具以程式編輯的進給速率 F，鑽孔到第一次進刀深度。
3 TNC 以 FMAX 將刀具退回設定淨空處，在此停留 (如果有輸入停留時間)，然後以 FMAX 移動到第一進刀深度之上的設定淨空處。
4 然後刀具以程式編輯的進給速率 F 前進到另一個螺旋進給。
5 TNC 重複執行這些程序 (2 至 4)，直到到達程式編輯的深度。
6 刀具以 FMAX 從孔底退刀到設定淨空處；或如果程式有設定的話，就退刀到第二設定淨空處。

程式編輯時請注意：

在工作平面上以刀徑補償 R0 先程式編輯一個定位單節作為開始點 (鑽孔中心)。

循環程式參數 DEPTH 的代數符號決定加工的方向。如果您設定 DEPTH = 0，就不會執行循環程式。

碰撞的危險！

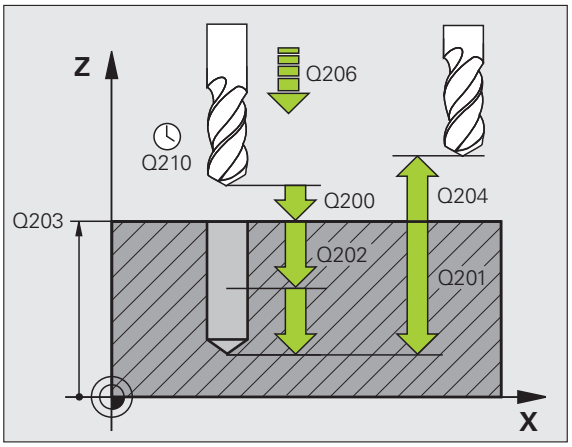
在 MP7441 位元 2 中輸入是否 TNC 必須輸出一錯誤訊息 (位元 2=1)，或是如果輸入了正深度時 (位元 2=0)。

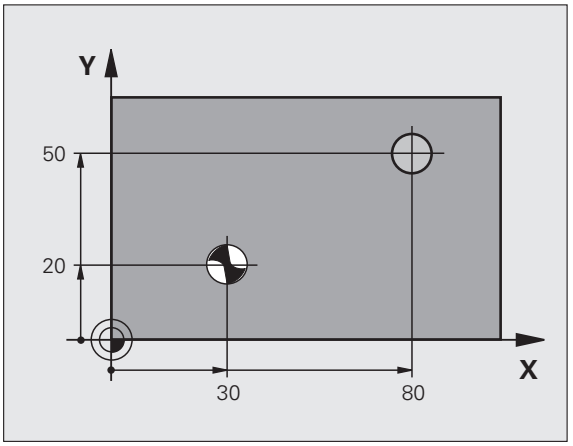
請記得 TNC 在當**輸入正深度**時即倒轉預先定位的計算。此代表刀具以快速行進方式在刀具軸向上移動至**低於**工件表面之設定淨空處！

若已經呼叫循環程式時並未啟動主軸旋轉，則不管 TNC 應該輸出一錯誤訊息 (位元 0=0) 或否 (位元 0=1)，都在 MP7441 內輸入位元 0。此功能也必須由您的工具機製造商調整。

循環程式參數

- **設定淨空** Q200 (增量式) : 刀尖與工件表面之間的距離。請輸入正值。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 **PREDEF**
- **深度** Q201 (增量式) : 工件表面和孔底 (鑽頭推拔的尖端) 之間的距離。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **進刀進給速率** Q206 : 刀具在鑽孔時的移動速度，單位是 mm/min。輸入範圍 0 至 99999.999 ; 另外 **FAUTO**、**FU**
- **進刀深度** Q202 (增量式) : 每次切削的螺旋進給。輸入範圍 : 0 至 99999.9999。鑽孔的總深度不一定是進刀深度的整倍數。在下列狀況下，TNC 將一次鑽到孔的總深度 :
  - 進刀深度等於鑽孔的總深度
  - 進刀深度大於鑽孔的總深度
- **在頂部的停留時間** Q210 : 斷屑時間，刀具由孔中退出後，在設定淨空位置停留的時間，以秒為單位。輸入範圍 : 0 至 3600.0000 ; 另外 **PREDEF**
- **工件表面座標** Q203 (絕對式) : 工件表面的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二設定淨空** Q204 (增量式) : 不會造成刀具與工件 (治具) 之間的碰撞之主軸的座標。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 **PREDEF**
- **在深度處的停留時間** Q211 : 刀具停留在孔底的時間，以秒為單位。輸入範圍 : 0 至 3600.0000 ; 另外 **PREDEF**
- **深度參考** Q395 : 選擇所輸入的深度是參照至刀尖或參照至刀具的圓筒部分。若 TNC 參照深度至刀具圓筒部分，則刀具的刀尖角度必須在刀具表 TOOL.T 之 T Angle 欄位中定義。
  0 = 深度參照至刀尖
  1 = 深度參照至刀具圓筒部分





範例 : NC 單節

```
11 CYCL DEF 200 鑽孔
      Q200=2      ; 設定淨空
      Q201=-15    ; 深度
      Q206=250    ; 進刀進給速率
      Q202=5      ; 進刀深度
      Q210=0      ; 在頂部的停留時間
      Q203=+20    ; 表面座標
      Q204=100    ; 第二設定淨空
      Q211=0.1    ; 在設定深度處的停留時間
      Q395=0      ; 深度參考
12 L X+30 Y+20 FMAX M3 M99
14 L X+80 Y+50 FMAX M99
```

3.4 鉸孔 (循環程式 201 ，DIN/ISO：G201)

循環程式執行

1 TNC 以快速行進 **FMAX** 將主軸內的刀具定位到工件表面上輸入的設定淨空處。

2 刀具以設定的進給速率 **F**，鉸到所輸入的深度。

3 如果程式有設定的話，刀具會在孔底停留輸入的停留時間。

4 刀具以進給速率 F 退回設定淨空處；如果程式有設定的話，以 **FMAX** 從該處退回第二設定淨空處。

程式編輯時請注意：

在工作平面上以刀徑補償 **R0** 先程式編輯一個定位單節作為開始點 (鑽孔中心)。

循環程式參數 DEPTH 的代數符號決定加工的方向。如果您設定 DEPTH = 0，就不會執行循環程式。

碰撞的危險！

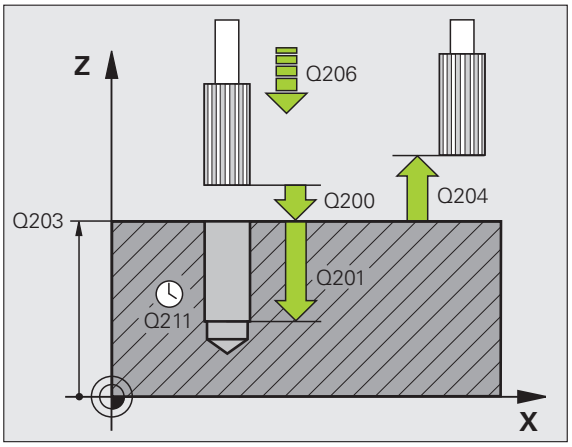
在 MP7441 位元 2 中輸入是否 TNC 必須輸出一錯誤訊息 (位元 2=1)，或是如果輸入了正深度時 (位元 2=0)。

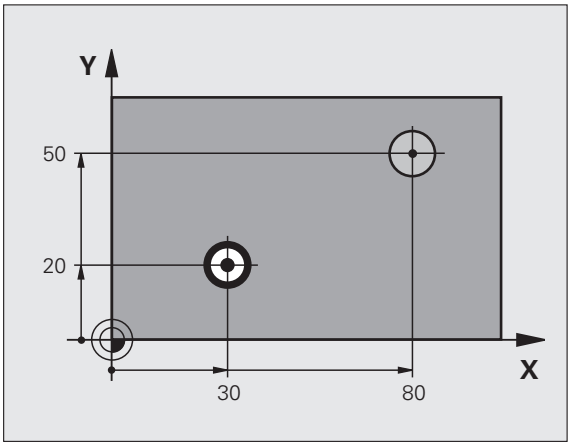
請記得 TNC 在當**輸入正深度**時即倒轉預先定位的計算。此代表刀具以快速行進方式在刀具軸向上移動至**低於**工件表面之設定淨空處！

若已經呼叫循環程式時並未啟動主軸旋轉，則不管 TNC 應該輸出一錯誤訊息 (位元 0=0) 或否 (位元 0=1)，都在 MP7441 內輸入位元 0。此功能也必須由您的工具機製造商調整。

循環程式參數

- **設定淨空** Q200（增量式）：輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **深度** Q201（增量式）：輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **進刀進給速率** Q206：輸入範圍 0 至 99999.999 ；另外 **FAUTO**、**FU**
- **在深度處的停留時間** Q211：輸入範圍：0 至 3600.0000 ；另外 **PREDEF**
- **退刀進給速率** Q208：刀具由孔退回的移動速率，單位是 mm/min。若輸入 Q208 = 0，則套用鉸孔的進給速率。輸入範圍：0 至 99999.999
- **工件表面座標** Q203（絕對式）：輸入範圍 0 至 99999.9999
- **第二設定淨空** Q204（增量式）：輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**





範例：NC 單節

```
11 CYCL DEF 201 鉸孔
    Q200=2      ；設定淨空
    Q201=-15    ；深度
    Q206=100    ；進刀進給速率
    Q211=0.5    ；在設定深度處的停留時間
    Q208=250    ；退回進給速率
    Q203=+20    ；表面座標
    Q204=100    ；第二設定淨空
12 L X+30 Y+20 FMAX M3
13 CYCL CALL
14 L X+80 Y+50 FMAX M9
15 L Z+100 FMAX M2
```

3.5 搪孔 (循環程式 202 ，DIN/ISO：G202)

循環程式執行

1 TNC 以快速行進 **FMAX** 將主軸內的刀具定位到工件表面上的設定淨空處。

2 刀具以進刀進給速率，搪孔到程式編輯的深度。

3 如果程式有設定的話，刀具會在孔底停留輸入的停留時間，並保持主軸旋轉做完全切削。

4 然後 TNC 定向主軸到參數 Q336 中所定義的位置。

5 如果選擇退刀，刀具會沿著程式編輯的方向退回 0.2 mm (固定值)。

6 TNC 將刀具以退刀進給速率移動到設定淨空處，然後以 **FMAX** 移動到第二設定淨空處 (如果有輸入的話)。如果 Q214=0，刀尖仍然會停留在孔壁上。

程式編輯時請注意：

機械與 TNC 必須由工具機製造商特別準備，才能使用這個循環程式。

此循環程式僅在使用受伺服控制的主軸進行加工時才有效。

在工作平面上以刀徑補償 R0 先程式編輯一個定位單節作為開始點 (鑽孔中心)。

循環程式參數 DEPTH 的代數符號決定加工的方向。如果您設定 DEPTH = 0，就不會執行循環程式。

循環程式完成之後，TNC 會將冷卻劑與主軸恢復到循環程式呼叫之前的狀態。

碰撞的危險！

在 MP7441 位元 2 中輸入是否 TNC 必須輸出一錯誤訊息 (位元 2=1)，或是如果輸入了正深度時 (位元 2=0)。

請記得 TNC 在當**輸入正深度**時即倒轉預先定位的計算。此代表刀具以快速行進方式在刀具軸向上移動至**低於**工件表面之設定淨空處！

選擇一個脫離方向，使刀具從孔的邊緣離開。

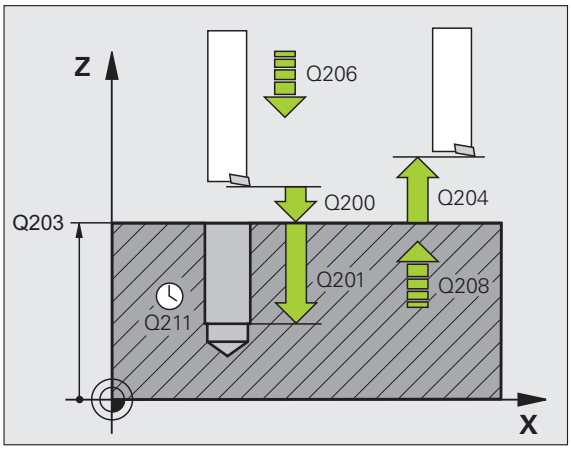
當您程式編輯主軸定位到在 Q336 中輸入的角度時 (例如在 MDI 操作模式中定位時)，請檢查刀尖的位置。設定的角度要使刀尖平行於座標軸。

在退刀期間，TNC 自動地考慮到座標系統的啟動旋轉。

若已經呼叫循環程式時並未啟動主軸旋轉，則不管 TNC 應該輸出一錯誤訊息 (位元 0=0) 或否 (位元 0=1)，都在 MP7441 內輸入位元 0。此功能也必須由您的工具機製造商調整。

循環程式參數

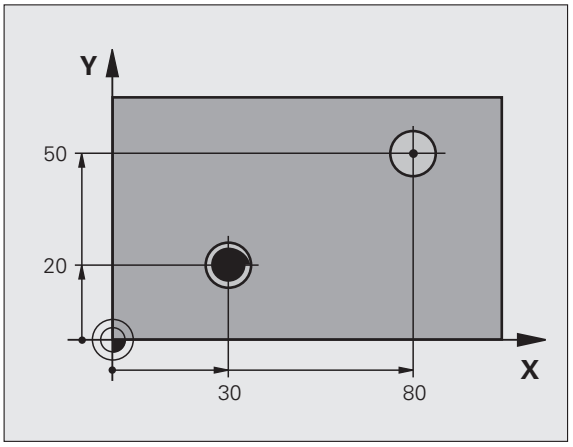
- **設定淨空** Q200 (增量式) : 輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 **PREDEF**
- **深度** Q201 (增量式) : 輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **進刀進給速率** Q206: 刀具在搪孔時的移動速度 , 單位是 mm/min。輸入範圍 : 0 至 99999.999 ; 另外 **FAUTO**, **FU**
- **在深度處的停留時間** Q211 : 輸入範圍 : 0 至 3600.0000 ; 另外 **PREDEF**
- **退刀進給速率** Q208 : 刀具由孔退回的移動速率 , 單位是 mm/min。若輸入 Q208 = 0 , 則套用進刀的進給速率。輸入範圍 : 0 至 99999.999 ; 另外 **FMAX**、**FAUTO**、**PREDEF**
- **工件表面座標** Q203 (絕對式) : 輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二設定淨空** Q204 (增量式) : 輸入範圍 : 0 至 99999.999 ; 另外 **PREDEF**



▶ **脫離方向 (0/1/2/3/4)** Q214 : 決定 TNC 在孔底退刀的方向 (在主軸定位之後)。

0 不退刀
1 沿參考軸向的負向退刀
2 沿次要軸向的負向退刀
3 沿參考軸向的正向退刀
4 沿次要軸向的正向退刀

▶ **主軸方向之角度** Q336 (絕對式) : TNC 在退刀前定位刀具的角度。輸入範圍-360.000 至 360.000



範例 :

```
10 L Z+100 R0 FMAX
11 CYCL DEF 202 搪孔
      Q200=2      ; 設定淨空
      Q201=-15    ; 深度
      Q206=100    ; 進刀進給速率
      Q211=0.5    ; 在設定深度處的停留時間
      Q208=250    ; 退回進給速率
      Q203=+20    ; 表面座標
      Q204=100    ; 第二設定淨空
      Q214=1      ; 脫離方向
      Q336=0      ; 主軸角度
12 L X+30 Y+20 FMAX M3
13 CYCL CALL
14 L X+80 Y+50 FMAX M99
```

3.6 萬用鑽孔 (循環程式 203 , DIN/ISO : G203)

循環程式執行

1 TNC 以快速行進 FMAX 將主軸內的刀具定位到工件表面上輸入的設定淨空處。

2 刀具以程式編輯的進給速率 F，鑽孔到第一次進刀深度。

3 如果程式編輯了斷屑，刀具會依據輸入的退回數值來退回。如果不做斷屑，刀具會以退刀進給速率退回設定淨空處，停留輸入的停留時間 (如果程式有設定的話)，然後再一次以 FMAX 前進到第一進刀深度之上的設定淨空處。

4 接著刀具以程式編輯的進給速率前進到另一個螺旋進給。如果程式有設定遞減量，每次螺旋進給後的進刀深度都會減少輸入的遞減量。

5 TNC 重複執行這些程序 (2 至 4)，直到到達程式編輯的鑽孔總深度。

6 如果程式設定有輸入停留時間，刀具會在孔底停留輸入的停留時間，進行完全的切削，然後以退刀進給速率退回至設定淨空處。如果程式有設定，刀具會以 FMAX 移動到第二設定淨空處。

程式編輯時請注意：

以刀徑補償 R0 程式編輯一個定位單節作為工作平面內的開始點 (鑽孔中心)。

循環程式參數 DEPTH 的代數符號決定加工的方向。如果您設定 DEPTH = 0，就不會執行循環程式。

碰撞的危險！

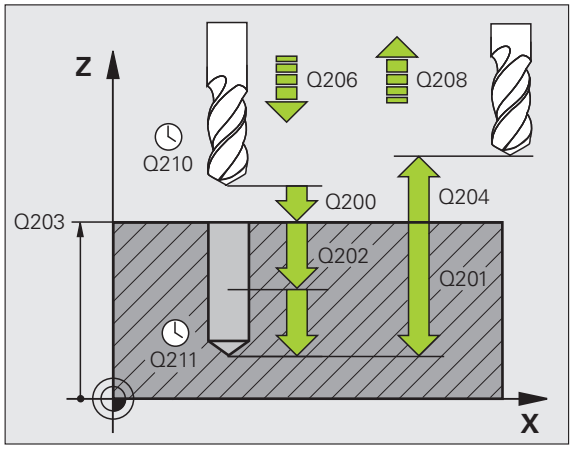
在 MP7441 位元 2 中輸入是否 TNC 必須輸出一錯誤訊息 (位元 2=1)，或是如果輸入了正深度時 (位元 2=0)。

請記得 TNC 在當**輸入正深度**時即倒轉預先定位的計算。此代表刀具以快速行進方式在刀具軸向上移動至**低於**工件表面之設定淨空處！

若已經呼叫循環程式時並未啟動主軸旋轉，則不管 TNC 應該輸出一錯誤訊息 (位元 0=0) 或否 (位元 0=1)，都在 MP7441 內輸入位元 0。此功能也必須由您的工具機製造商調整。

循環程式參數

- **設定淨空** Q200 (增量式) : 輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 PREDEF
- **深度** Q201 (增量式) : 輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **進刀進給速率** Q206 : 刀具在鑽孔時的移動速度 , 單位是 mm/min。
- **進刀深度** Q202 (增量式) : 輸入範圍 : 0 至 99999.9999。鑽孔的總深度不一定是進刀深度的整倍數。在下列狀況下 , TNC 將一次鑽到孔的總深度 :
  - 進刀深度等於鑽孔的總深度
  - 進刀深度大於總深度 , 並且未定義斷屑
- **在頂部的停留時間** Q210 : 輸入範圍 : 0 至 3600.0000 ; 另外 PREDEF
- **工件表面座標** Q203 (絕對式) : 輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二設定淨空** Q204 (增量式) : 輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 PREDEF
- **遞減量** Q212 (增量式):TNC 在每次螺旋進給之後 , 減少的進刀深度 Q202 的數值。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **退回前的斷屑次數** Q213 : TNC 從孔中拉出刀具 , 做排屑前的斷屑次數。TNC 每次做斷屑的退刀值輸入 Q256。輸入範圍 : 0 至 99999
- **最小進刀深度** Q205 (增量式) : 如果輸入了遞減量 , TNC 限制了進刀深度在 Q205 的輸入值。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **在深度處的停留時間** Q211 : 輸入範圍 : 0 至 3600.0000 ; 另外 PREDEF
- **退刀進給速率** Q208 : 刀具由孔退回的移動速率 , 單位是 mm/min。如果您輸入 Q208=0 , TNC 會以進給速率 Q206 來退回刀具。輸入範圍 : 0 至 99999.999 ; 另外 FMAX、FAUTO、PREDEF
- **斷屑退回速率** Q256 (增量式) : TNC 在斷屑時的退刀值。輸入範圍 : 0.1000 至 99999.9999 ; 另外 PREDEF
- **深度參考** Q395 : 選擇所輸入的深度是參照至刀尖或參照至刀具的圓筒部分。若 TNC 參照深度至刀具圓筒部分 , 則刀具的刀尖角度必須在刀具表 TOOL.T 之 T Angle 欄位中定義。
  0 = 深度參照至刀尖
  1 = 深度參照至刀具圓筒部分



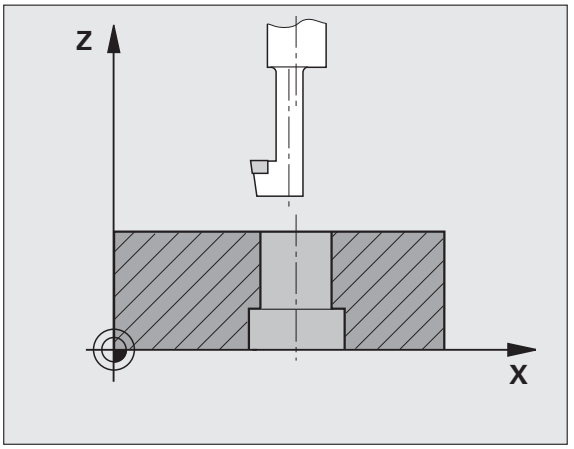
範例 : NC 單節

```
11 CYCL DEF 203 萬用鑽孔
    Q200=2      ; 設定淨空
    Q201=-20    ; 深度
    Q206=150    ; 進刀進給速率
    Q202=5      ; 進刀深度
    Q210=0      ; 在頂部的停留時間
    Q203=+20    ; 表面座標
    Q204=50     ; 第二設定淨空
    Q212=0.2    ; 遞減量
    Q213=3      ; 斷屑次數
    Q205=3      ; 最小進刀深度
    Q211=0.25   ; 在設定深度處的停留時間
    Q208=500    ; 退回進給速率
    Q256=0.2    ; 斷屑距離
    Q395=0      ; 深度參考
```

3.7 反向搪孔 (循環程式 204 , DIN/ISO : G204)

循環程式執行

這個循環程式可以從工件底部做搪孔。



1 TNC 以快速行進 FMAX 將主軸內的刀具定位到工件表面上的設定淨空處。

2 接著 TNC 將主軸定位到 0° 位置，使定位的主軸停止，然後將刀具位移一個中心偏移距離。

3 刀具以預先定位的進給速率進刀至已經預搪的孔中，直到刀刃到達工件底面的設定淨空處為止。

4 TNC 將刀具移回原來的搪孔中心位置，啟動主軸和冷卻液，以搪孔進給速率移動到搪孔深度。

5 如果程式有輸入停留時間，刀具會在搪孔的上端暫停，然後再從孔中退刀。TNC 做另一次主軸定位停止，然後再次將刀具位移一個中心偏移距離。

6 刀具以預定位進給速率退回設定淨空處，或以 FMAX 退回第二設定淨空處 (如果程式有設定的話)。

程式編輯時請注意：

機械與 TNC 必須由工具機製造商特別準備，才能使用這個循環程式。

此循環程式僅在使用受伺服控制的主軸進行加工時才有效。

這個循環程式需要能向上切削的特殊搪孔刀。

在工作平面上以刀徑補償 R0 先程式編輯一個定位單節作為開始點 (鑽孔中心)。

循環程式參數深度的代數符號決定加工的方向。注意：正號表示往主軸的正向搪孔。

輸入的刀具長度是指到搪孔刀柄底部的總長度，不是只到刀刃的長度。

計算搪孔的開始點時，TNC 會考慮搪孔刀刃的長度與材料的厚度。

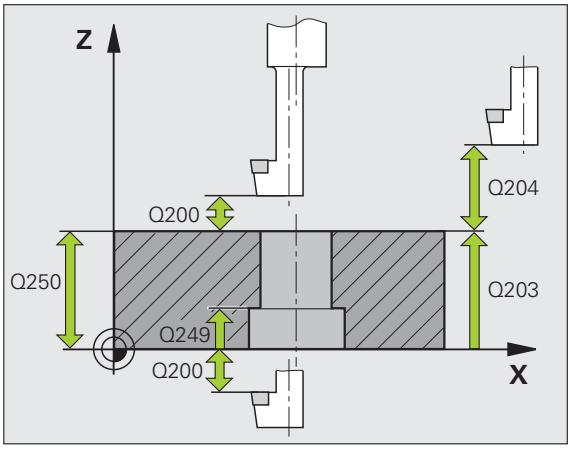
若在呼叫循環程式之前已經程式編輯 M04 取代 M03，則也可用 M04 執行循環程式 204。

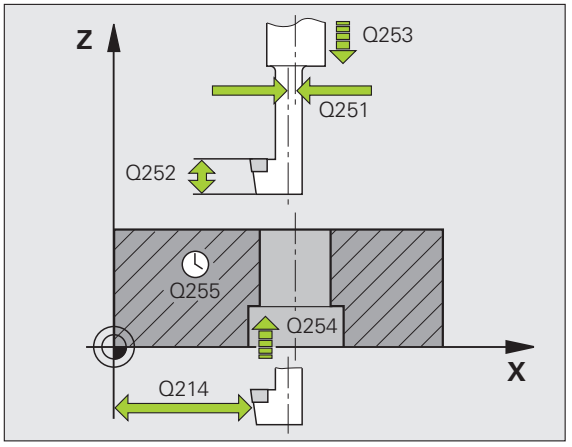
碰撞的危險！

程式編輯主軸定位到在 Q336 中輸入的角度時 (例如在 MDI 操作模式中定位時)，請檢查刀尖的位置。設定的角度要使刀尖平行於座標軸。選擇一個脫離方向，使刀具從孔的邊緣離開。

循環程式參數

- **設定淨空** Q200 (增量式) : 輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 **PREDEF**
- **反向搪孔之深度** Q249 (增量式): 工件底部和反向搪孔底面之間的距離。正號表示將孔以主軸正向來搪孔。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **材料厚度** Q250 (增量式) : 工件的厚度。輸入範圍 0.0001 至 99999.9999
- **中心偏移距離** Q251(增量式) : 搪孔刀的中心偏移距離 , 數值取自刀具資料表。輸入範圍 0.0001 至 99999.9999
- **刀具邊緣高度** Q252 (增量式): 搪孔刀底部到主要刀刃的距離 , 數值取自刀具資料表。輸入範圍 0.0001 至 99999.9999
- **預先定位進給速率** Q253: 當進刀至工件或當從工件退刀時 , 刀具的移動速率 , 單位是 mm/min。輸入範圍 : 0 至 99999.999 ; 另外 **FMAX**、**FAUTO**、**PREDEF**
- **鑽孔裝埋進給速率** Q254 : 刀具在鑽孔裝埋時的移動速度 , 單位是 mm/min。輸入範圍 0 至 99999.999 ; 另外 **FAUTO**、**FU**
- **停留時間** Q255 : 刀具在搪孔上端的停留時間 , 以秒為單位。輸入範圍 : 0 至 3600.000





- **工件表面座標** Q203 (絕對式) : 輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **第二設定淨空** Q204 (增量式) :
- **脫離方向 (0/1/2/3/4)** Q214 : 決定 TNC 將刀具位移中心偏離距離的方向 (在主軸定位之後)。不允許輸入 0

  1 沿參考軸向的負向退刀
  2 沿次要軸向的負向退刀
  3 沿參考軸向的正向退刀
  4 沿次要軸向的正向退刀
- **主軸方向之角度** Q336 (絕對式) : TNC 在從塘孔進刀或退刀前定位刀具的角度。輸入範圍 -360.0000 至 360.0000

範例 : NC 單節

```
11 CYCL DEF 204 反向搪孔
    Q200=2     ; 設定淨空
    Q249=+5    ; 反向搪孔之深度
    Q250=20    ; 材料厚度
    Q251=3.5   ; 中心偏移距離
    Q252=15    ; 刀具邊緣高度
    Q253=750   ; 預先定位進給速率
    Q254=200   ;F 鑽孔裝埋
    Q255=0     ; 停留時間
    Q203=+20   ; 表面座標
    Q204=50    ; 第二設定淨空
    Q214=1     ; 脫離方向
    Q336=0     ; 主軸角度
```

3.8 萬用啄鑽 (循環程式 205 , DIN/ISO : G205)

循環程式執行

1 TNC 以快速行進 FMAX 將主軸內的刀具定位到工件表面上輸入的設定淨空處。

2 如果您輸入一加深的起點，TNC 以所定義的定位進給速率移動到在加深起點之上的設定淨空。

3 刀具以程式編輯的進給速率 F，鑽孔到第一次進刀深度。

4 如果程式編輯了斷屑，刀具會依據輸入的退回數值來退回。如果不做斷屑，刀具會快速移動到設定淨空處，然後以 FMAX 前進到第一進刀深度之上已輸入的前進停止距離。

5 接著刀具以程式編輯的進給速率前進到另一個螺旋進給。如果程式有設定遞減量，每次螺旋進給後的進刀深度都會減少輸入的遞減量。

6 TNC 重複執行這些程序 (2 至 4)，直到到達程式編輯的鑽孔總深度。

7 如果程式設定有輸入停留時間，刀具會在孔底停留輸入的停留時間，進行完全的切削，然後以退刀進給速率退回至設定淨空處。如果程式有設定，刀具會以 FMAX 移動到第二設定淨空處。

程式編輯時請注意：

在工作平面上以刀徑補償 R0 先程式編輯一個定位單節作為開始點 (鑽孔中心)。

循環程式參數 DEPTH 的代數符號決定加工的方向。如果您設定 DEPTH = 0，就不會執行循環程式。

如果您輸入不同的前進停止距離給 Q258 和 Q259，則 TNC 會以相同的變化率來改變第一次和最後一次進刀深度之間的前進停止距離。

如果您使用 Q397 輸入一加深的開始點，TNC 僅會改變螺旋進給移動的開始點。退刀移動不會受到 TNC 改變，因此它們係相對於工件表面的座標來計算。

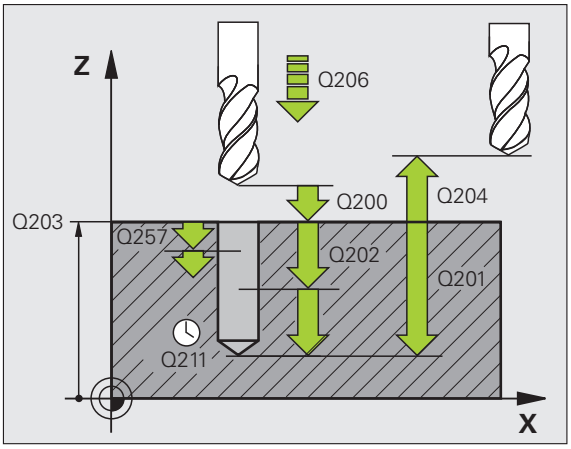
碰撞的危險！

在 MP7441 位元 2 中輸入是否 TNC 必須輸出一錯誤訊息 (位元 2=1)，或是如果輸入了正深度時 (位元 2=0)。

請記得 TNC 在當**輸入正深度**時即倒轉預先定位的計算。此代表刀具以快速行進方式在刀具軸向上移動至**低於**工件表面之設定淨空處！

若已經呼叫循環程式時並未啟動主軸旋轉，則不管 TNC 應該輸出一錯誤訊息 (位元 0=0) 或否 (位元 0=1)，都在 MP7441 內輸入位元 0。此功能也必須由您的工具機製造商調整。

循環程式參數



- **設定淨空** Q200（增量式）：輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **深度** Q201（增量式）：輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **進刀進給速率** Q206：刀具在鑽孔時的移動速度，單位是 mm/min。
- **進刀深度** Q202（增量式）：輸入範圍：0 至 99999.9999。鑽孔的總深度不一定是進刀深度的整倍數。在下列狀況下，TNC 將一次鑽到孔的總深度：
  - 進刀深度等於鑽孔的總深度
  - 進刀深度大於鑽孔的總深度
- **工件表面座標** Q203（絕對式）：輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二設定淨空** Q204（增量式）：輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **遞減量** Q212（增量式）:TNC 減少的進刀深度 Q202 的值。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **最小進刀深度** Q205（增量式）：如果輸入了遞減量，TNC 限制了進刀深度在 Q205 的輸入值。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **向上前進停止距離** Q258（增量式）:TNC 由孔中退刀，再次以快速移動速率將刀具定位到目前進刀深度之前停止的設定淨空，設定值以第一次進刀深度為準。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **向下前進停止距離** Q259（增量式）:TNC 由孔中退刀，再次以快速移動速率將刀具定位到目前進刀深度之前停止的設定淨空，設定值以最後一次進刀深度為準。輸入範圍 0 至 99999.9999

- **斷屑螺旋進給深度** Q257 (增量式):TNC 在斷屑時的深度。如果輸入 0，就不做斷屑。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **斷屑退回速率** Q256 (增量式)：TNC 在斷屑時的退刀值。TNC 以 3000 mm/min 的進給速率退刀。輸入範圍：0.1000 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **在深度處的停留時間** Q211：輸入範圍：0 至 3600.0000 ；另外 **PREDEF**
- **加深開始點**Q379 (相對於工件表面的增量值):如果已使用一較短的刀具在引導鑽孔到某個深度時的鑽孔開始位置。TNC 在**用於預先定位的進給速率**之下由設定淨空移動到加深的起點。輸入範圍：0 至 99999.9999
- **預先定位進給速率** Q253：在定位期間，刀具從設定淨空處到已加深起點的移動速率，單位 mm/min。只有輸入 Q379 之值不等於 0 才會生效。輸入範圍：0 至 99999.999 ；另外 **FMAX**、**FAUTO**、**PREDEF**
- **退刀進給速率** Q208：當在加工操作之後退刀時刀具的行進速率，單位是 mm/min。如果您輸入 Q208=0，TNC 會以進給速率 Q207 來退回刀具。輸入範圍：0 至 99999.999 ；另外 **FMAX**、**FAUTO**、**PREDEF**
- **深度參考** Q395：選擇所輸入的深度是參照至刀尖或參照至刀具的圓筒部分。若 TNC 參照深度至刀具圓筒部分，則刀具的刀尖角度必須在刀具表 TOOL.T 之 T Angle 欄位中定義。
  0= 深度參照至刀尖
  1 = 深度參照至刀具圓筒部分

範例：NC 單節

```
11 CYCL DEF 205 萬用啄鑽
    Q200=2     ; 設定淨空
    Q201=-80   ; 深度
    Q206=150   ; 進刀進給速率
    Q202=15    ; 進刀深度
    Q203=+100 ; 表面座標
    Q204=50    ; 第二設定淨空
    Q212=0.5   ; 遞減量
    Q205=3     ; 最小進刀深度
    Q258=0.5   ; 上方前進停止距離
    Q259=1     ; 下方前進停止距離
    Q257=5     ; 斷屑深度
    Q256=0.2   ; 斷屑距離
    Q211=0.25 ; 在設定深度處的停留時間
    Q379=7.5   ; 開始點
    Q253=750   ; 預先定位進給速率
    Q208=99999; 退回進給速率
    Q395=0     ; 深度參考
```

3.9 搪孔銑削 (循環程式 208)

循環程式執行

1 TNC 在主軸上，以快速行進速率 FMAX 將刀具定位到工件表面上程式編輯的設定淨空處，然後以圓弧將刀具移動到搪孔的圓周上 (如果有足夠的空間)。

2 刀具以程式編輯的進給速率 F，從目前位置以螺旋路徑銑削到第一個進刀深度。

3 到達鑽孔深度之後，TNC 會再繞圓周一圈，去除垂直進刀後殘餘的材料。

4 接著 TNC 再一次將刀具定位到搪孔的中心。

5 最後 TNC 以 FMAX 回到設定淨空處，如果程式有設定，刀具會以 FMAX 移動到第二設定淨空處。

程式編輯時請注意：

在工作平面上以刀徑補償 R0 先程式編輯一個定位單節作為開始點 (鑽孔中心)。

循環程式參數 DEPTH 的代數符號決定加工的方向。如果您設定 DEPTH = 0，就不會執行循環程式。

如果輸入的搪孔直徑等於刀具直徑，TNC 會直接搪孔到輸入的深度，而不做螺旋補間。

啟用的鏡射功能**不會** 影響在循環程式當中所定義的銑削類型。

請注意，如果螺旋進給距離太大，可能會使刀具或工件損壞。

為避免螺旋進給量太大，請在刀具表 ANGLE 欄位內輸入刀具的最大進刀角度。TNC 會自動計算允許的最大螺旋進給量，並進而改變您輸入的數值。

碰撞的危險！

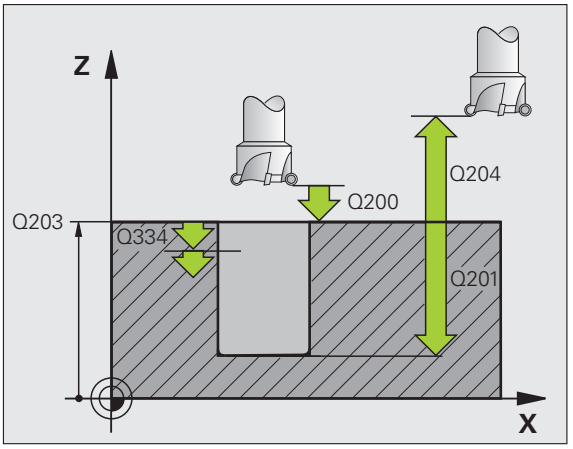
在 MP7441 位元 2 中輸入是否 TNC 必須輸出一錯誤訊息 (位元 2=1)，或是如果輸入了正深度時 (位元 2=0)。

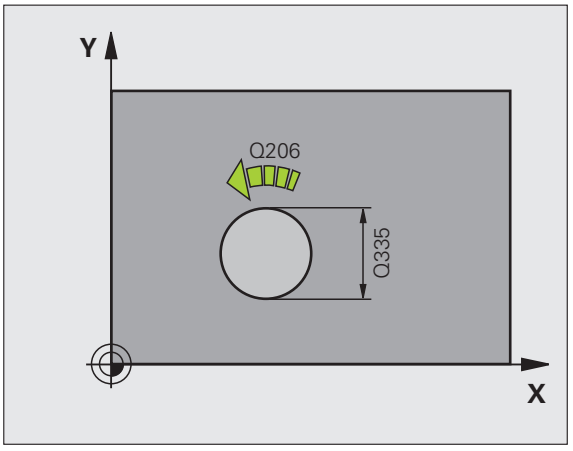
請記得 TNC 在當**輸入正深度**時即倒轉預先定位的計算。此代表刀具以快速行進方式在刀具軸向上移動至**低於**工件表面之設定淨空處！

若已經呼叫循環程式時並未啟動主軸旋轉，則不管 TNC 應該輸出一錯誤訊息 (位元 0=0) 或否 (位元 0=1)，都在 MP7441 內輸入位元 0。此功能也必須由您的工具機製造商調整。

循環程式參數

- **設定淨空** Q200 (增量式) : 輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 **PREDEF**
- **深度** Q201 (增量式) : 輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **進刀進給速率** Q206 : 輸入範圍 : 0 至 99999.999 ; 另外 **FAUTO**、**FU**、**FZ**
- **每一螺旋的螺旋進給** Q334 (增量式) : 每一螺旋 (=360°) 的刀具進刀深度。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **工件表面座標** Q203 (絕對式) : 輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二設定淨空** Q204 (增量式) : 輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 **PREDEF**
- **標稱直徑** Q335 (絕對式) : 搪孔的直徑。如果輸入的標稱直徑等於刀具直徑 , TNC 會直接搪孔到輸入的深度 , 而不做螺旋補間。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **粗銑直徑** Q342 (絕對式) : 您如果在 Q342 內輸入大於 0 的數值 , TNC 就不會再檢查標稱直徑與刀具直徑的比例。如此能將直徑大於刀具直徑的兩倍的鑽孔進行粗銑面加工。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **順銑或逆銑** Q351 : 使用 M3 的銑削操作類型
  +1 = 順銑
  –1 = 逆銑
  PREDEF = 使用來自 **GLOBAL DEF** 的預設值





範例 : NC 單節

```
12 CYCL DEF 208 搪孔銑削
    Q200=2      ; 設定淨空
    Q201=-80    ; 深度
    Q206=150    ; 進刀進給速率
    Q334=1.5    ; 進刀深度
    Q203=+100 ; 表面座標
    Q204=50     ; 第二設定淨空
    Q335=25     ; 標稱直徑
    Q342=0      ; 粗銑直徑
    Q351=+1     ; 順銑或逆銑
```

3.10 單唇深孔鑽孔 (循環程式 241 ，DIN/ISO：G241)

循環程式執行

1 TNC 以快速行進 **FMAX** 將主軸內的刀具定位到工件表面上輸入的設定淨空處。

2 然後 TNC 以定義的定位進給速率將刀具移動到加深開始點上的設定淨空處，並且啟動鑽孔轉速 (**M3**) 和冷卻液。往循環程式內定義的旋轉方向，使用順時鐘、逆時鐘或靜止主軸來執行接近動作。

3 刀具以程式編輯的進給速率 **F**，鑽到輸入的鑽孔深度，或是有定義的話，鑽至輸入的停留深度。

4 如果程式有設定的話，刀具會在孔底停留進行斷屑。然後 TNC 關閉冷卻液並重置鑽孔轉速至定義用於退刀的值。

5 在鑽孔底部停留一段時間之後，刀具即以退刀進給速率退回到設定淨空處。如果程式有設定，刀具會以 **FMAX** 移動到第二設定淨空處。

程式編輯時請注意：

在工作平面上以刀徑補償 **R0** 先程式編輯一個定位單節作為開始點 (鑽孔中心)。

循環程式參數 DEPTH 的代數符號決定加工的方向。如果您設定 DEPTH = 0，就不會執行循環程式。

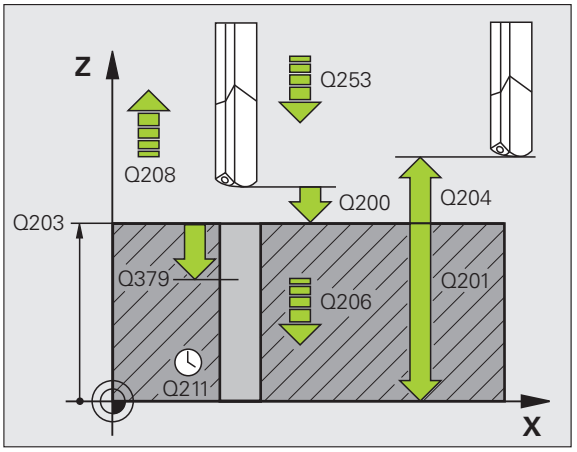
碰撞的危險！

在 MP7441 位元 2 中輸入是否 TNC 必須輸出一錯誤訊息 (位元 2=1)，或是如果輸入了正深度時 (位元 2=0)。

請記得 TNC 在當**輸入正深度**時即倒轉預先定位的計算。此代表刀具以快速行進方式在刀具軸向上移動至**低於**工件表面之設定淨空處！

循環程式參數

- **設定淨空** Q200 (增量式) : 輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 **PREDEF**
- **深度** Q201 (增量式) : 輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **進刀進給速率** Q206 : 刀具在鑽孔時的移動速度 , 單位是 mm/min。輸入範圍 0 至 99999.999 ; 另外 **FAUTO**、**FU**。
- **在深度處的停留時間** Q211 : 輸入範圍 : 0 至 3600.0000 ; 另外 **PREDEF**
- **工件表面座標** Q203 (絕對式) : 輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二設定淨空** Q204 (增量式) : 輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 **PREDEF**
- **加深開始點**Q379 (相對於工件表面的增量值):實際鑽孔操作的開始位置 , TNC 在**用於預先定位的進給速率**之下由設定淨空移動到加深的起點。輸入範圍 : 0 至 99999.9999
- **預先定位進給速率** Q253 : 在定位期間 , 刀具從設定淨空處到已加深起點的移動速率 , 單位 mm/min。只有輸入 Q379 之值不等於 0 才會生效。輸入範圍 : 0 至 99999.999 ; 另外 **FMAX**、**FAUTO**、**PREDEF**
- **退刀進給速率** Q208 : 刀具由孔退回的移動速率 , 單位是 mm/min。如果您輸入 Q208=0 , TNC 會以鑽孔進給速率 Q206 來退回刀具。輸入範圍 : 0 至 99999.999 ; 另外 **FMAX**、**FAUTO**、**PREDEF**



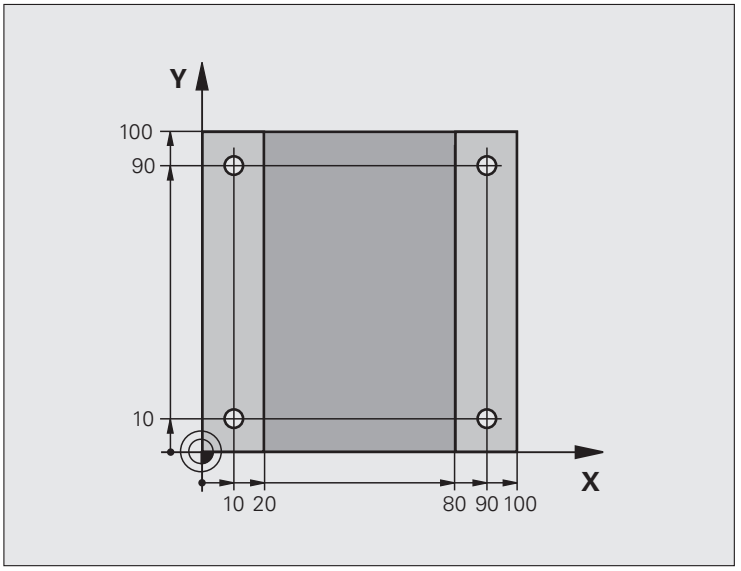
- **輸入 / 退出的旋轉方向 (3/4/5)** Q426：刀具移入和退出鑽孔時主軸所要的旋轉方向。輸入範圍：
  3：主軸使用 M3 旋轉
  4：主軸使用 M4 旋轉
  5：靜止主軸的移動
- **輸入 / 退出的主軸轉速** Q427：當刀具移入和退出鑽孔時所要的主軸轉速，輸入範圍 0 至 99999
- **鑽孔轉速** Q428：所要的鑽孔轉速，輸入範圍 0 至 99999
- **冷卻液的 M 功能開啟** Q429：開啟冷卻液的 M 功能。若刀具在鑽孔中的加深起點上，TNC 開啟冷卻液，輸入範圍：0 至 999
- 冷卻液的 M 功能關閉 Q430：關閉冷卻液的 M 功能。若刀具在鑽孔深度上，TNC 關閉冷卻液，輸入範圍 0 至 999
- **停留深度** Q435(增量式)：主軸內刀具要停留的座標。若輸入 0，則不啟動此功能 (標準設定)。應用：在穿孔加工期間，某些刀具在離開鑽孔底部之前需要短暫的停留時間，以便將碎屑運送至頂端。定義小於鑽孔深度 Q201 之值；輸入範圍從 0 至 99999.9999。

範例：NC 單節

```
11 CYCL DEF 241 單唇深孔鑽孔
    Q200=2      ; 設定淨空
    Q201=-80    ; 深度
    Q206=150    ; 進刀進給速率
    Q211=0.25   ; 在設定深度處的停留時間
    Q203=+100   ; 表面座標
    Q204=50     ; 第二設定淨空
    Q379=7.5    ; 開始點
    Q253=750    ; 預先定位進給速率
    Q208=1000   ; 退回進給速率
    Q426=3      ; 主軸旋轉方向
    Q427=25     ; 旋轉螺旋進給 / 輸出速度
    Q428=500    ; 鑽孔轉速
    Q429=8      ; 冷卻液開啟
    Q430=9      ; 冷卻液關閉
    Q435=0      ; 停留深度
```

3.11 程式編輯範例

範例：鑽孔循環程式



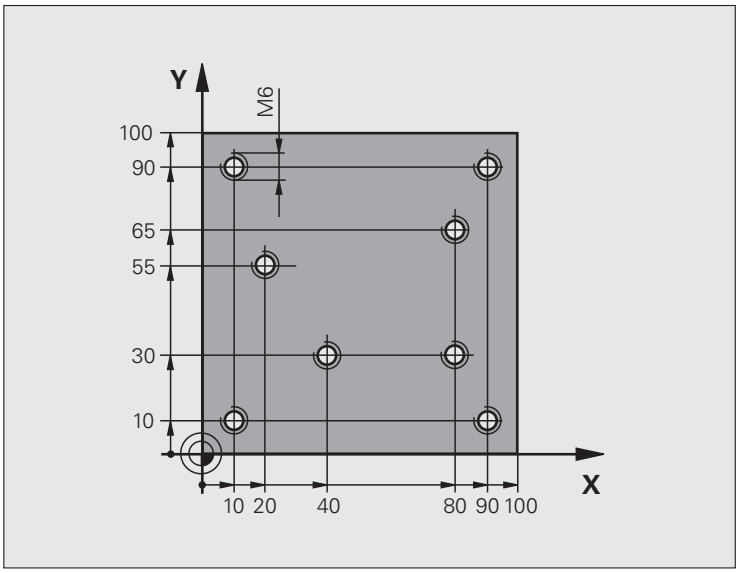
0 BEGIN PGM C200 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	工件外型的定義
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	刀具呼叫 (刀徑 3)
4 L Z+250 R0 FMAX	退回刀具
5 CYCL DEF 200 鑽孔	循環程式定義
Q200=2 ; 設定淨空	
Q201=-15 ; 深度	
Q206=250 ; 進刀進給速率	
Q202=5 ; 進刀深度	
Q210=0 ; 在頂部的停留時間	
Q203=-10 ; 表面座標	
Q204=20 ; 第二設定淨空	
Q211=0.2 ; 在設定深度處的停留時間	
Q395=0 ; 深度參考	

6 L X+10 Y+10 R0 FMAX M3	接近鑽孔 1，主軸開啟
7 CYCL CALL	循環程式呼叫
8 L Y+90 R0 FMAX M99	接近鑽孔 2，呼叫循環程式
9 L X+90 R0 FMAX M99	接近鑽孔 3，呼叫循環程式
10 L Y+10 R0 FMAX M99	接近鑽孔 4，呼叫循環程式
11 L Z+250 R0 FMAX M2	退回刀具，程式結束
12 END PGM C200 MM	

範例：使用與 PATTERN DEF 連結的鑽孔循環程式

鑽孔座標儲存在圖案定義參數 PATTERN DEF POS 中，並由 TNC 使用 CYCL CALL PAT 呼叫：

所選擇的刀徑使得所有的加工步驟皆可在測試繪圖中看出。



程式順序

- 中心定位 (刀徑 4)
- 鑽孔 (刀徑 2.4)
- 攻牙 (刀徑 3)

0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	工件外型的定義
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Y+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	呼叫中心定位刀具 (刀徑 4)
4 L Z+10 R0 F5000	移動刀具到淨空高度 (輸入 F 的數值)：TNC 在每個循環程式之後皆定位到淨空高度
5 PATTERN DEF	在點圖案內定義所有鑽孔位置
POS1(X+10 Y+10 Z+0)	
POS2(X+40 Y+30 Z+0)	
POS3(X+20 Y+55 Z+0)	
POS4(X+10 Y+90 Z+0)	
POS5(X+90 Y+90 Z+0)	
POS6(X+80 Y+65 Z+0)	
POS7(X+80 Y+30 Z+0)	
POS8(X+90 Y+10 Z+0)	

6 CYCL DEF 240 中心定位	循環程式定義：中心定位
Q200=2 ; 設定淨空	
Q343=0 ; 選擇深度 / 直徑	
Q201=-2 ; 深度	
Q344=-10 ; 直徑	
Q206=150 ; 進刀進給速率	
Q211=0 ; 在設定深度處的停留時間	
Q203=+0 ; 表面座標	
Q204=50 ; 第二設定淨空	
7 CYCL CALL PAT F5000 M13	呼叫連結有加工點圖案的循環程式
8 L Z+100 R0 FMAX	退回刀具，更換刀具
9 TOOL CALL 2 Z S5000	呼叫鑽孔刀具 (刀徑 2.4)
10 L Z+10 R0 F5000	移動刀具到淨空高度 (輸入 F 的數值)
11 CYCL DEF 200 鑽孔	循環程式定義：鑽孔
Q200=2 ; 設定淨空	
Q201=-25 ; 深度	
Q206=150 ; 進刀進給速率	
Q202=5 ; 進刀深度	
Q210=0 ; 在頂部的停留時間	
Q203=+0 ; 表面座標	
Q204=50 ; 第二設定淨空	
Q211=0.2 ; 在設定深度處的停留時間	
Q395=0 ; 深度參考	
12 CYCL CALL PAT F5000 M13	呼叫連結有加工點圖案的循環程式
13 L Z+100 R0 FMAX	退回刀具
14 TOOL CALL 3 Z S200	呼叫攻牙刀具 (刀徑 3)
15 L Z+50 R0 FMAX	移動刀具到淨空高度
16 CYCL DEF 206 新攻牙	攻牙的循環程式定義
Q200=2 ; 設定淨空	
Q201=-25 ; 螺紋深度	
Q206=150 ; 進刀進給速率	
Q211=0 ; 在設定深度處的停留時間	
Q203=+0 ; 表面座標	
Q204=50 ; 第二設定淨空	
17 CYCL CALL PAT F5000 M13	呼叫連結有鑽孔圖案的循環程式
18 L Z+100 R0 FMAX M2	退回刀具，程式結束
19 END PGM 1 MM	

4

固定循環程式：攻牙 / 螺紋銑削

4.1 基本原則

概述

TNC 對於所有螺紋加工作業的型態提供了 8 種循環程式：

循環程式	軟鍵	頁碼
206 新的攻牙 具有浮動絲攻筒夾，自動預先定位，第二設定淨空		頁面 105
207 新的剛性攻牙 不具有浮動絲攻筒夾，具有自動預先定位，第二 設定淨空		頁面 107
209 攻牙有斷屑 不具有浮動絲攻筒夾，具有自動預先定位，第二 設定淨空，斷屑		頁面 110
262 螺紋銑削 在預鑽孔材料內的螺紋銑削循環程式		頁面 115
263 螺紋銑削 / 鑽孔裝埋 在預鑽孔材料內的螺紋銑削循環程式，鑽孔裝埋導角的加工		頁面 118
264 螺紋鑽孔 / 銑削 以刀具對螺紋的後續銑削將實心材料鑽孔的循環程式		頁面 122
265 螺旋螺紋鑽孔 / 銑削 實心材料的螺紋銑削循環程式		頁面 126
267 外部螺紋銑削 外部螺紋的銑削循環，以及鑽孔裝埋導角的加工		頁面 126

4.2 新攻牙使用浮動絲攻筒夾 (循環程式 206，DIN/ISO：G206)

循環程式執行

1 TNC 以快速行進 FMAX 將主軸內的刀具定位到工件表面上輸入的設定淨空處。

2 刀具將一次鑽到攻牙的總深度。

3 一旦刀具已經到達鑽孔總深度，主軸旋轉的方向即倒轉，且刀具在停留時間結束時退回到設定淨空。如果程式有設定，刀具會以 FMAX 移動到第二設定淨空處。

4 在設定淨空處，主軸旋轉方向再次倒轉。

程式編輯時請注意：

在工作平面上以刀徑補償 R0 先程式編輯一個定位單節作為開始點 (鑽孔中心)。

循環程式參數 DEPTH 的代數符號決定加工的方向。如果您設定 DEPTH = 0，就不會執行循環程式。

必須使用浮動絲攻筒夾來攻牙。浮動絲攻筒夾必須能補償攻牙進行中的進給速率與主軸轉速間的誤差。

執行某一循環程式時，主軸轉速優先旋鈕沒有作用。進給速率優先旋鈕在限制的範圍內有效，這個範圍是由工具機製造商來定義 (請參閱工具機手冊)。

攻右手螺牙時，以 M3 來啟動主軸；如果是攻左手螺牙時，請使用 M4。

若在刀具表的 PITCH 欄內輸入攻牙的螺距，則 TNC 會比較來自刀具表的螺距與循環程式內定義的螺距。若值不吻合，則 TNC 顯示錯誤訊息。在循環程式 206 內，TNC 使用循環程式內定義的已程式編輯轉速以及進給速率，來計算螺距。

碰撞的危險！

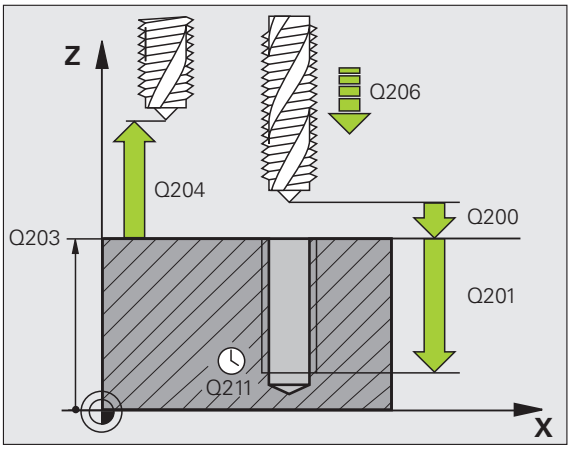
在 MP7441 位元 2 中輸入是否 TNC 必須輸出一錯誤訊息 (位元 2=1) , 或是如果輸入了正深度時 (位元 2=0)。

請記得 TNC 在當**輸入正深度**時即倒轉預先定位的計算。此代表刀具以快速行進方式在刀具軸向上移動至**低於**工件表面之設定淨空處！

若已經呼叫循環程式時並未啟動主軸旋轉 , 則不管 TNC 應該輸出一錯誤訊息 (位元 0=0) 或否 (位元 0=1) , 都在 MP7441 內輸入位元 0。此功能也必須由您的工具機製造商調整。

循環程式參數

- **設定淨空** Q200 (增量式): 刀尖 (在開始位置) 與工件表面之間的距離。標準值 : 大約是螺距的 4 倍。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 **PREDEF**
- 鑽孔之總深度 Q201 (螺紋長度 , 增量式): 工件表面和螺紋末端之間的距離。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **進給速率 F** Q206 : 刀具在攻牙時的移動速度。輸入範圍 : 0 至 99999.999 ; 另外 **FAUTO**
- **底部停留時間** Q211 : 輸入介於 0 和 0.5 秒鐘之間的數值 , 避免刀具在退刀時斷裂。輸入範圍 : 0 至 3600.0000 ; 另外 **PREDEF**
- **工件表面座標** Q203 (絕對式): 工件表面的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二設定淨空** Q204 (增量式): 不會造成刀具與工件 (治具) 之間的碰撞之主軸的座標。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 **PREDEF**



進給速率的計算如下 : F = S x p

F : 進給速率 (mm/min)
S : 主軸轉速 (rpm)
p: 螺距 (mm)

程式中斷之後的退刀

在攻牙時如果按下機械停止按鈕來中斷程式的執行 , TNC 就會顯示一個軟鍵 , 按此軟鍵可以做退刀動作。

範例 : NC 單節

```
25 CYCL DEF 206 新攻牙
    Q200=2     ; 設定淨空
    Q201=-20   ; 深度
    Q206=150   ; 進刀進給速率
    Q211=0.25  ; 在設定深度處的停留時間
    Q203=+25   ; 表面座標
    Q204=50    ; 第二設定淨空
```

4.3 不使用浮動絲攻筒夾的新剛性攻牙 (循環程式 207 , DIN/ISO : G207)

循環程式執行

TNC 可以一次或分多次切削螺紋，而不使用浮動絲攻筒夾。

1 TNC 以快速行進 **FMAX** 將主軸內的刀具定位到工件表面上輸入的設定淨空處。

2 刀具將一次鑽到攻牙的總深度。

3 一旦刀具已經到達鑽孔總深度，主軸旋轉的方向即倒轉，且刀具在停留時間結束時退回到設定淨空。如果程式有設定，刀具會以 **FMAX** 移動到第二設定淨空處。

4 TNC 讓主軸停止在設定淨空處。

程式編輯時請注意：

機械與 TNC 必須由工具機製造商特別準備，才能使用這個循環程式。

此循環程式僅在使用受伺服控制的主軸進行加工時才有效。

在工作平面上以刀徑補償 R0 先程式編輯一個定位單節作為開始點 (鑽孔中心)。

鑽孔總深度參數的代數符號決定加工的方向。

TNC 從主軸轉速計算進給速率。如果在攻牙時使用主軸轉速優先旋鈕功能，就會自動調整進給速率。

進給速率優先旋鈕沒有作用。

主軸在循環程式結束時會停止旋轉。在進行下一個操作之前，以 M3 (或 M4) 來重新啟動主軸。

若在刀具表的 PITCH 欄內輸入攻牙的螺距，則 TNC 會比較來自刀具表的螺距與循環程式內定義的螺距。若值不吻合，則 TNC 顯示錯誤訊息。

碰撞的危險！

在 MP7441 位元 2 中輸入是否 TNC 必須輸出一錯誤訊息 (位元 2=1)，或是如果輸入了正深度時 (位元 2=0)。

請記得 TNC 在當**輸入正深度**時即倒轉預先定位的計算。此代表刀具以快速行進方式在刀具軸向上移動至**低於**工件表面之設定淨空處！

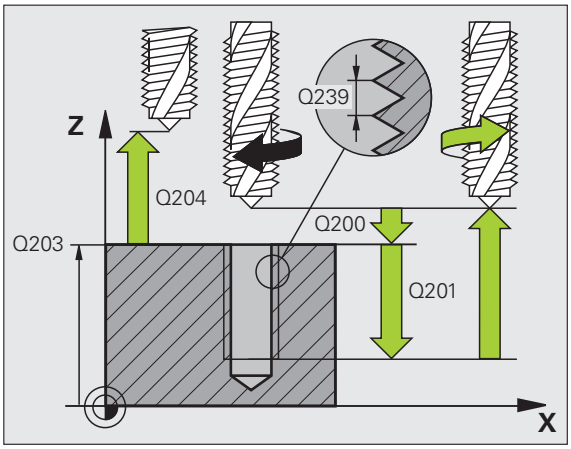
若已經呼叫循環程式時並未啟動主軸旋轉，則不管 TNC 應該輸出一錯誤訊息 (位元 0=0) 或否 (位元 0=1)，都在 MP7441 內輸入位元 0。此功能也必須由您的工具機製造商調整。

循環程式參數

- **設定淨空** Q200 (增量式): 刀尖 (在開始位置) 與工件表面之間的距離。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **鑽孔之總深度** Q201 (增量式): 工件表面和螺紋末端之間的距離。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **間距** Q239
  螺紋上的間距。代數符號區別了右手及左手螺紋：
  += 右手螺紋
  -= 左手螺紋
  輸入範圍 :-99.9999 至 99.9999
- **工件表面座標** Q203 (絕對式): 工件表面的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二設定淨空** Q204 (增量式): 不會造成刀具與工件(治具) 之間的碰撞之主軸的座標。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**

程式中斷之後的退刀

在螺紋切削時如果按下機械停止按鈕來中斷程式的執行，TNC 就會顯示手動操作軟鍵。若按下手動操作 軟鍵，即可在程式控制之下縮回刀具。只要按下使用中主軸的正向軸向按鈕。



範例：NC 單節

```
26 CYCL DEF 207 新的剛性攻牙
    Q200=2     ; 設定淨空
    Q201=-20   ; 深度
    Q239=+1    ; 間距
    Q203=+25   ; 表面座標
    Q204=50    ; 第二設定淨空
```

4.4 斷屑攻牙 (循環程式 209 , DIN/ISO : G209)

循環程式執行

TNC 分多次對螺紋加工，以到達程式編輯的深度。您可以在參數內定義，是否要從鑽孔中完全退刀，以便斷屑。

1 TNC 在刀具軸上，以快速行進 FMAX 將刀具定位到工件表面上的程式編輯之設定淨空處。接著執行定位主軸停止。

2 刀具到達設定的螺旋進給深度，主軸會逆轉，刀具會依據定義，退回特定距離，或完全退刀來排屑。如果已經定義一係數來增加主軸轉速，TNC 即以相對應的速率由鑽孔退回。

3 主軸旋轉方向再一次逆轉，前進到下一個螺旋進給深度。

4 TNC 重複執行這些程序 (2 至 3)，直到到達程式編輯的螺紋深度。

5 接著刀具退回到設定淨空處。如果程式有設定，刀具會以 FMAX 移動到第二設定淨空處。

6 TNC 讓主軸停止在設定淨空處。

程式編輯時請注意：

機械與 TNC 必須由工具機製造商特別準備，才能使用這個循環程式。

此循環程式僅在使用受伺服控制的主軸進行加工時才有效。

在工作平面上以刀徑補償 R0 先程式編輯一個定位單節作為開始點 (鑽孔中心)。

螺紋深度參數的代數符號決定加工的方向。

TNC 從主軸轉速計算進給速率。如果在攻牙時使用主軸轉速優先旋鈕功能，就會自動調整進給速率。

進給速率優先旋鈕沒有作用。

若已在循環程式參數 Q403 內定義快速退刀的 rpm 係數，則 TNC 將轉速限制為現用齒輪範圍的最高轉速。

主軸在循環程式結束時會停止旋轉。在進行下一個操作之前，以 M3 (或 M4) 來重新啟動主軸。

若在刀具表的 PITCH 欄內輸入攻牙的螺距，則 TNC 會比較來自刀具表的螺距與循環程式內定義的螺距。若值不吻合，則 TNC 顯示錯誤訊息。

碰撞的危險！

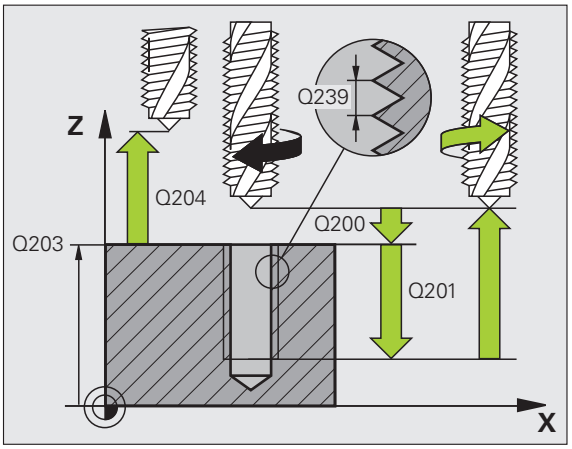
在 MP7441 位元 2 中輸入是否 TNC 必須輸出一錯誤訊息 (位元 2=1)，或是如果輸入了正深度時 (位元 2=0)。

請記得 TNC 在當**輸入正深度**時即倒轉預先定位的計算。此代表刀具以快速行進方式在刀具軸向上移動至**低於**工件表面之設定淨空處！

若已經呼叫循環程式時並未啟動主軸旋轉，則不管 TNC 應該輸出一錯誤訊息 (位元 0=0) 或否 (位元 0=1)，都在 MP7441 內輸入位元 0。此功能也必須由您的工具機製造商調整。

循環程式參數

- **設定淨空** Q200 (增量式): 刀尖 (在開始位置) 與工件表面之間的距離。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 **PREDEF**
- **螺紋深度** Q201 (增量式): 工件表面和螺紋末端之間的距離。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **間距** Q239
  螺紋上的間距。代數符號區別了右手及左手螺紋 :
  += 右手螺紋
  -= 左手螺紋
  輸入範圍 :-99.9999 至 99.9999
- **工件表面座標** Q203 (絕對式): 工件表面的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二設定淨空** Q204 (增量式): 不會造成刀具與工件 (治具) 之間的碰撞之主軸的座標。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 **PREDEF**
- **斷屑螺旋進給深度** Q257 (增量式): TNC 在執行斷屑時的深度。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **斷屑退回速率** Q256 : TNC 在斷屑時 , 將螺距 Q239 乘上程式編輯的數值 , 並將刀具退回計算所得的數值。如果您輸入 Q256 = 0 , TNC 從孔中完全退刀 (至設定淨空處) , 進行斷屑。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **主軸方向之角度** Q336 (絕對式): TNC 在螺紋加工前定位刀具的角度。如此能在必要時再次切削螺紋。輸入範圍 -360.0000 至 360.0000
- **退回的 RPM 係數** Q403 : TNC 增加主軸速率之係數 , 因此亦為當由鑽孔縮回時的縮回進給速率。輸入範圍 0.0001 至 10 , 轉速最高增加至現用齒輪範圍的最高轉速。



範例 : NC 單節

```
26 CYCL DEF 209 攻牙有斷屑
    Q200=2     ; 設定淨空
    Q201=-20   ; 深度
    Q239=+1    ; 間距
    Q203=+25   ; 表面座標
    Q204=50    ; 第二設定淨空
    Q257=5     ; 斷屑深度
    Q256=+1    ; 斷屑距離
    Q336=50    ; 主軸角度
    Q403=1.5   ;RPM 係數
```

程式中斷之後的退刀

在螺紋切削時如果按下機械停止按鈕來中斷程式的執行 , TNC 就會顯示手動操作軟鍵。若按下手動操作 軟鍵 , 即可在程式控制之下縮回刀具。只要按下使用中主軸的正向軸向按鈕。

4.5 螺紋銑削的基本原則

需求

- 您的工具機應具備主軸中心冷卻功能 (冷卻潤滑液至少 30bar，壓縮空氣供應至少 6bar)。
- 螺紋銑削經常導致螺紋側面變形。為了補正這種影響，您需要特定的刀具補償數值，這些數值請參閱刀具型錄，或向刀具製造商詢問。您用 TOOL CALL 內的刀具半徑 DR 之誤差值來程式編輯補償。
- 循環程式 262、263、264、與 267 僅能使用於右旋刀具。如果是循環程式 265，右旋及左旋刀具都可使用。
- 加工方向是由下列輸入參數來決定：代數符號 Q239 (+ = 右手螺紋 /- = 左手螺紋)，與銑削方法 Q351 (+1 = 順銑 /-1 = 逆銑)。下表顯示右旋刀具個別輸入參數之間的相互關係。

內螺紋	螺距	順銑 / 逆銑	加工方向
右手螺紋	+	+1(RL)	Z+
左手螺紋	–	–1(RR)	Z+
右手螺紋	+	–1(RR)	Z–
左手螺紋	–	+1(RL)	Z–

外螺紋	螺距	順銑 / 逆銑	加工方向
右手螺紋	+	+1(RL)	Z–
左手螺紋	–	–1(RR)	Z–
右手螺紋	+	–1(RR)	Z+
左手螺紋	–	+1(RL)	Z+

TNC 在螺紋銑削時將程式編輯的進給速率參照至刀具的切削邊緣。然而，因為 TNC 總是顯示相對於刀尖路徑的進給速率，所以顯示的數值並不符程式編輯的數值。

如果您執行與只在單軸的循環程式 8 鏡射影像有關的螺紋銑削循環程式時，螺紋的加工方向會改變。

碰撞的危險！

請固定將螺旋進給程式編輯為相同的代數符號：循環程式內含數個彼此獨立的操作程序。用來決定加工方向的優先順序，是以個別的循環程式來說明。例如，如您想重覆循環程式之鑽孔裝埋過程，輸入螺紋深度為零。接著將從鑽孔裝埋的深度來決定加工的方向。

刀具斷裂時的處理程序

萬一刀具在螺紋切削過程中斷裂，請中斷程式的執行，改變為 MDI 操作模式的定位功能，並以線性路徑將刀具移動到鑽孔中央。接著您可以用螺旋進給軸的方向來退刀，然後換刀。

4.6 螺紋銑削 (循環程式 262 ， DIN/ISO ： G262)

循環程式執行

1 TNC 以快速行進 **FMAX** 將主軸內的刀具定位到工件表面上輸入的設定淨空處。

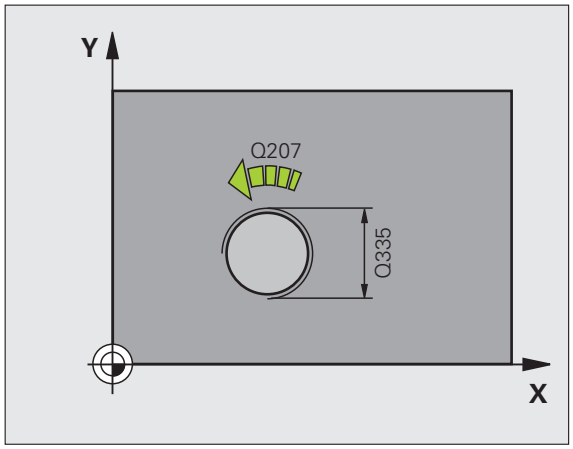
2 刀具以程式編輯的預先定位進給速率，移動到開始面。開始面是從螺距的代數符號、銑削方法 (順銑或逆銑)、每一步驟的螺紋數量來產生。

3 接著刀具以螺旋方式，依切線方向接近螺紋直徑。在螺旋接近之前，執行刀具軸的補償動作，以便在程式編輯的開始面開始螺紋的路徑。

4 依據螺紋數量參數的設定，刀具以一種螺旋動作、數種偏移螺旋動作或一個持續螺旋動作來銑削螺紋。

5 在此之後，刀具依切線方向離開輪廓，然後回到工作平面的開始點。

6 在循環程式的結尾，TNC 將刀具以快速行進退至設定淨空處；或如果程式有設定，則退刀至第二 設定淨空處。



程式編輯時請注意：

在工作平面上以刀徑補償 **R0** 先程式編輯一個定位單節作為開始點 (鑽孔中心)。

循環程式參數 「螺紋深度」的代數符號決定加工的方向。您設定螺紋深度 = 0，就不會執行循環程式。

標稱螺紋直徑是以離中央的半圓方式來接近。若刀具直徑小於標稱螺紋直徑達到螺距四倍以上，則執行預先定位移動至旁邊。

請注意 TNC 會在接近移動之前在刀具軸向上進行一補償移動。補償移動長度最長為螺距的一半。請確保在鑽孔中有足夠的空間！

如果您改變了螺紋深度，TNC 自動改變螺旋運動的開始點。

碰撞的危險！

在 MP7441 位元 2 中輸入是否 TNC 必須輸出一錯誤訊息 (位元 2=1) , 或是如果輸入了正深度時 (位元 2=0)。

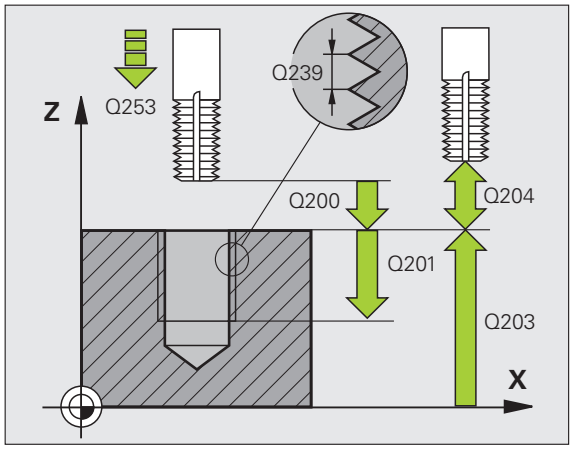
請記得 TNC 在當**輸入正深度**時即倒轉預先定位的計算。此代表刀具以快速行進方式在刀具軸向上移動至**低於**工件表面之設定淨空處！

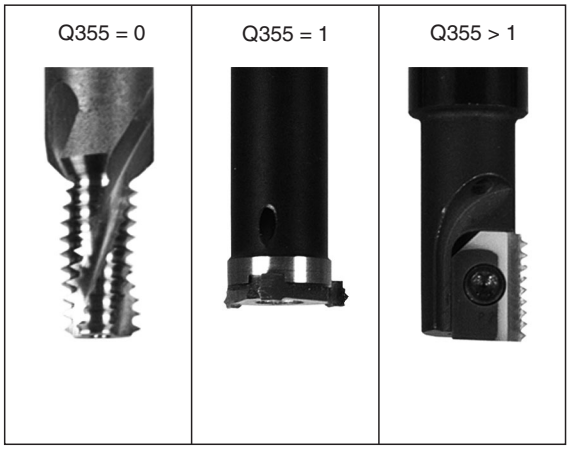
切記若深度已改變 , TNC 調整開始角度 , 如此刀具到達主軸 0° 位置上定義的深度。在此情況下 , 重新切削螺紋可能導致第二螺紋溝槽。

若已經呼叫循環程式時並未啟動主軸旋轉 , 則不管 TNC 應該輸出一錯誤訊息 (位元 0=0) 或否 (位元 0=1) , 都在 MP7441 內輸入位元 0。此功能也必須由您的工具機製造商調整。

循環程式參數

- **標稱直徑** Q335：標稱螺紋直徑。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **螺紋間距** Q239：螺紋的螺距。代數符號區別了右手及左手螺紋：
  += 右手螺紋
  - = 左手螺紋
  輸入範圍 :-99.9999 至 99.9999
- **螺紋深度** Q201 (增量式): 工件表面和螺紋牙底之間的距離。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **每步階的螺紋量** Q355：刀具移動的螺紋旋轉數量：
  0 = 到達螺紋深度的一個 360° 螺旋線
  1 = 螺紋總長度上的持續螺旋路徑
  >1 = 具有接近與離開的數個螺旋路徑；其間 TNC 以 Q355 乘上間距來偏移刀具。輸入範圍 0 至 99999
- **預先定位進給速率** Q253：當進刀至工件或當從工件退刀時，刀具的移動速率，單位是 mm/min。輸入範圍：0 至 99999.999 ；另外 FMAX、FAUTO、PREDEF
- **順銑或逆銑** Q351：使用 M3 的銑削操作類型
  +1 = 順銑
  –1 = 逆銑
  另外 PREDEF
- **設定淨空** Q200 (增量式)：刀尖與工件表面之間的距離。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 PREDEF
- **工件表面座標** Q203 (絕對式): 工件表面的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二設定淨空** Q204 (增量式): 不會造成刀具與工件(治具) 之間的碰撞之主軸的座標。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 PREDEF
- **銑削進給速率** Q207：刀具在銑削時的移動速度，單位是 mm/min。輸入範圍：0 至 99999.999 ；另外 FAUTO
- **接近進給速率** Q512：刀具在進入螺紋時的移動速度，單位是 mm/min。輸入範圍：0 至 99999.999 ；另外 FAUTO





範例：NC 單節

```
25 CYCL DEF 262 螺紋銑削
    Q335=10    ; 標稱直徑
    Q239=+1.5  ; 間距
    Q201=-20   ; 螺紋深度
    Q355=0     ; 每步階螺紋量
    Q253=750   ; 預先定位進給速率
    Q351=+1    ; 順銑或逆銑
    Q200=2     ; 設定淨空
    Q203=+30   ; 表面座標
    Q204=50    ; 第二設定淨空
    Q207=500   ; 銑削進給速率
    Q512=50    ; 接近進給速率
```

4.7 螺紋銑削 / 鑽孔裝埋 (循環程式 263 , DIN/ISO : G263)

循環程式執行

1 TNC 以快速行進 **FMAX** 將主軸內的刀具定位到工件表面上輸入的設定淨空處。

鑽孔裝埋

2 刀具以預先定位的進給速率，移動到鑽孔裝埋深度減去設定淨空之位置，接著以鑽孔裝埋的進給速率移動到鑽孔裝埋深度的位置。

3 如果已經輸入側邊的設定淨空，TNC 立即以預先定位進給速率將刀具定位到鑽孔裝埋的深度。

4 接著 TNC 取決於可用的空間，依切線方向接近核心直徑，可能從中央依切線方向，或以預先定位移動到側邊，然後依照圓弧路徑。

正面的鑽孔裝埋

5 刀具以預先定位進給速率，移動到正面的鑽孔裝埋深度。

6 TNC 將刀具定位時，沒有從半圓中心補償正面的偏移量，接著以鑽孔裝埋的進給速率依循圓弧路徑。

7 接著刀具以半圓方式移動到鑽孔中央。

螺紋銑削

8 TNC 將刀具以程式編輯的預先定位進給速率，移動到螺紋的開始面。開始面是從螺距的代數符號以及銑削類型 (順銑或逆銑) 來決定。

9 刀具依切線方向，在螺旋路徑上移動到螺紋直徑，並以 360° 螺旋動作來銑削螺紋。

10 在此之後，刀具依切線方向離開輪廓，然後回到工作平面的開始點。

11 在循環程式的結尾，TNC 將刀具以快速行進退至設定淨空處；或如果程式有設定，則退刀至第二設定淨空處。

程式編輯時請注意：

在程式編輯之前，請注意以下事項：

在工作平面上以刀徑補償 R0 先程式編輯一個定位單節作為開始點 (鑽孔中心)。

循環程式參數螺紋深度的代數符號、鑽孔裝埋的深度或正面深度決定加工方向。加工方向是以下列順序來定義：
1. 螺紋深度
2. 鑽孔裝埋深度
3. 正面的深度

如果您程式編輯深度參數為 0，TNC 就不會執行該步驟。

若您要在正面上鑽孔裝埋，請將鑽孔裝埋深度定義為 0。

將螺紋深度的數值程式編輯為比鑽孔裝埋的深度至少小螺距的三分之一。

碰撞的危險！

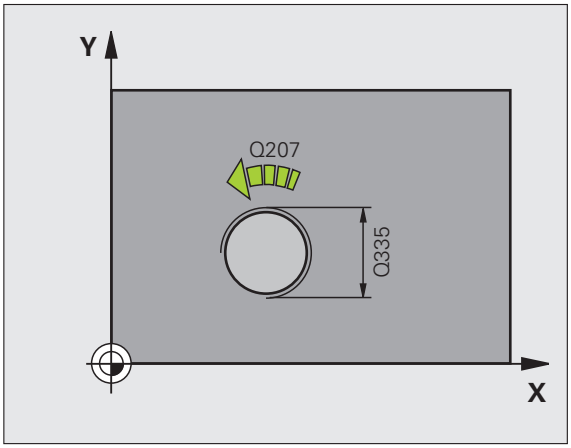
在 MP7441 位元 2 中輸入是否 TNC 必須輸出一錯誤訊息 (位元 2=1)，或是如果輸入了正深度時 (位元 2=0)。

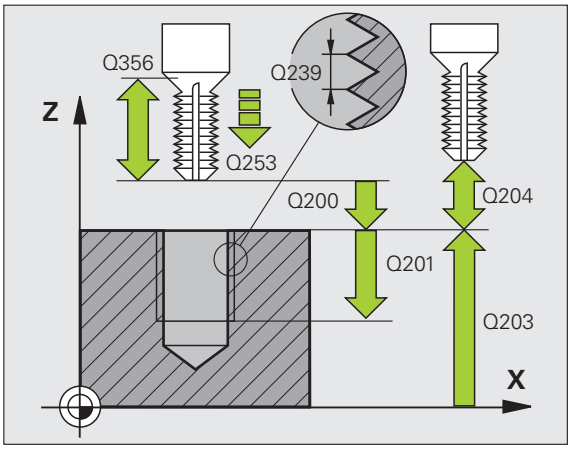
請記得 TNC 在當**輸入正深度**時即倒轉預先定位的計算。此代表刀具以快速行進方式在刀具軸向上移動至**低於**工件表面之設定淨空處！

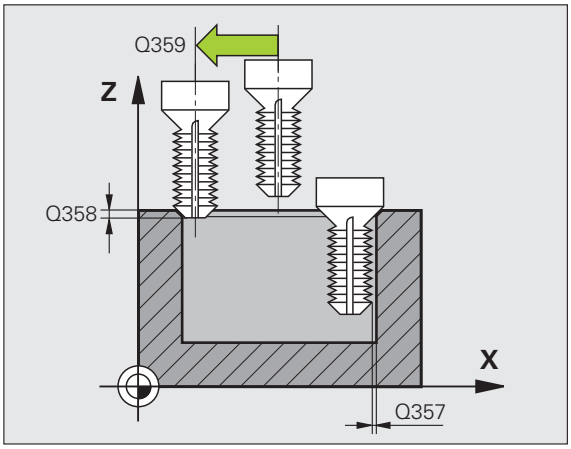
若已經呼叫循環程式時並未啟動主軸旋轉，則不管 TNC 應該輸出一錯誤訊息 (位元 0=0) 或否 (位元 0=1)，都在 MP7441 內輸入位元 0。此功能也必須由您的工具機製造商調整。

循環程式參數

- **標稱直徑** Q335：標稱螺紋直徑。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **螺紋間距** Q239：螺紋的螺距。代數符號區別了右手及左手螺紋：
  += 右手螺紋
  -= 左手螺紋
  輸入範圍 :-99.9999 至 99.9999
- **螺紋深度** Q201 (增量式): 工件表面和螺紋牙底之間的距離。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **鑽孔裝埋深度** Q356 (增量式): 刀尖和工件上表面之間的距離。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **預先定位進給速率** Q253：當進刀至工件或當從工件退刀時，刀具的移動速率，單位是 mm/min。輸入範圍：0 至 99999.999 ；另外 **FMAX**、**FAUTO**、**PREDEF**
- **順銑或逆銑** Q351：使用 M3 的銑削操作類型
  +1 = 順銑
  –1 = 逆銑
  另外 **PREDEF**
- **設定淨空** Q200 (增量式)：刀尖與工件表面之間的距離。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **設定側面淨空** Q357 (增量式): 刀刃與鑽孔壁之間的距離。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **正面深度** Q358 (增量式): 刀尖和工件上表面之間用於在正面上鑽孔裝埋的距離。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **正面鑽孔裝埋偏移** Q359 (增量式): TNC 將刀具中央從鑽孔中央移動出去的距離。輸入範圍 0 至 99999.9999







- **工件表面座標** Q203 (絕對式) : 工件表面的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二設定淨空** Q204 (增量式) : 不會造成刀具與工件 (治具) 之間的碰撞之主軸的座標。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 PREDEF
- **鑽孔裝埋進給速率** Q254：刀具在鑽孔裝埋時的移動速度，單位是 mm/min。輸入範圍 0 至 99999.999 ；另外 FAUTO、FU
- **銑削進給速率** Q207：刀具在銑削時的移動速度，單位是 mm/min。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 FAUTO
- **接近進給速率** Q512：刀具在進入螺紋時的移動速度，單位是 mm/min。輸入範圍：0 至 99999.999 ；另外 FAUTO

範例：NC 單節

```
25 CYCL DEF 263 螺紋銑削 / 鑽孔裝埋
    Q335=10   ; 標稱直徑
    Q239=+1.5 ; 間距
    Q201=-16  ; 螺紋深度
    Q356=-20  ; 鑽孔裝埋深度
    Q253=750  ; 預先定位進給速率
    Q351=+1   ; 順銑或逆銑
    Q200=2    ; 設定淨空
    Q357=0.2  ; 側面淨空
    Q358=+0   ; 正面深度
    Q359=+0   ; 正面偏移
    Q203=+30  ; 表面座標
    Q204=50   ; 第二設定淨空
    Q254=150  ;F 鑽孔裝埋
    Q207=500  ; 銑削進給速率
    Q512=50   ; 接近進給速率
```

4.8 螺紋鑽孔 / 銑削 (循環程式 264 , DIN/ISO : G264)

循環程式執行

1 TNC 以快速行進 FMAX 將主軸內的刀具定位到工件表面上輸入的設定淨空處。

鑽孔

2 刀具以程式編輯的進刀進給速率，鑽孔到第一個進刀深度。

3 如果程式編輯了斷屑，刀具會依據輸入的退回數值來退回。如果不做斷屑，刀具會快速移動到設定淨空處，然後以 FMAX 前進到第一進刀深度之上已輸入的前進停止距離。

4 接著刀具以程式編輯的進給速率前進到另一個螺旋進給。

5 TNC 重複執行這些程序 (2 至 4)，直到到達程式編輯的鑽孔總深度。

正面的鑽孔裝埋

6 刀具以預先定位進給速率，移動到正面的鑽孔裝埋深度。

7 TNC 將刀具定位時，沒有從半圓中心補償正面的偏移量，接著以鑽孔裝埋的進給速率依循圓弧路徑。

8 接著刀具以半圓方式移動到鑽孔中央。

螺紋銑削

9 TNC 將刀具以程式編輯的預先定位進給速率，移動到螺紋的開始面。開始面是從螺距的代數符號以及銑削類型 (順銑或逆銑) 來決定。

10 刀具依切線方向，在螺旋路徑上移動到螺紋直徑，並以 360° 螺旋動作來銑削螺紋。

11 在此之後，刀具依切線方向離開輪廓，然後回到工作平面的開始點。

12 在循環程式的結尾，TNC 將刀具以快速行進退至設定淨空處；或如果程式有設定，則退刀至第二設定淨空處。

程式編輯時請注意：

在工作平面上以刀徑補償 R0 先程式編輯一個定位單節作為開始點 (鑽孔中心)。

循環程式參數螺紋深度的代數符號、鑽孔裝埋的深度或正面深度決定加工方向。加工方向是以下列順序來定義：
1. 螺紋深度
2. 鑽孔之總深度
3. 正面的深度

如果您程式編輯深度參數為 0，TNC 就不會執行該步驟。

將螺紋深度的數值程式編輯為比鑽孔的總深度至少小螺距的三分之一。

碰撞的危險！

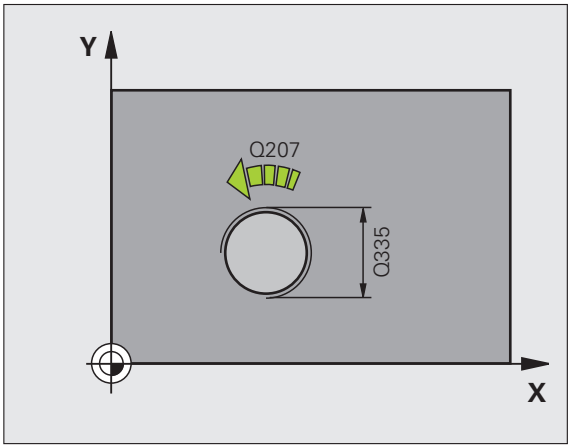
在 MP7441 位元 2 中輸入是否 TNC 必須輸出一錯誤訊息 (位元 2=1)，或是如果輸入了正深度時 (位元 2=0)。

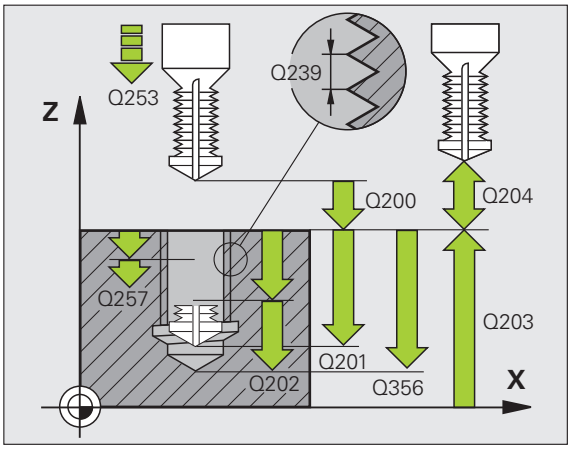
請記得 TNC 在當**輸入正深度**時即倒轉預先定位的計算。此代表刀具以快速行進方式在刀具軸向上移動至**低於**工件表面之設定淨空處！

若已經呼叫循環程式時並未啟動主軸旋轉，則不管 TNC 應該輸出一錯誤訊息 (位元 0=0) 或否 (位元 0=1)，都在 MP7441 內輸入位元 0。此功能也必須由您的工具機製造商調整。

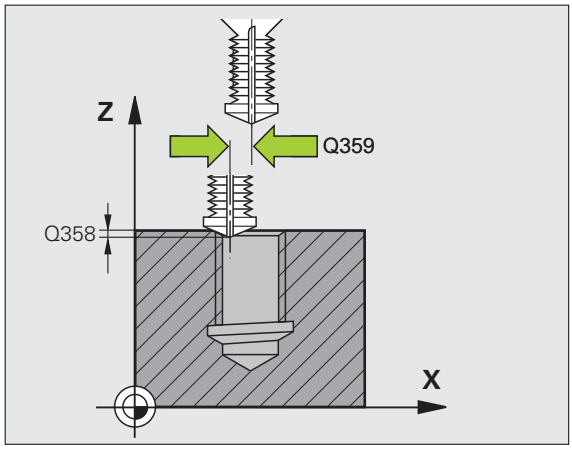
循環程式參數

- **標稱直徑** Q335：標稱螺紋直徑。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **螺紋間距** Q239：螺紋的螺距。代數符號區別了右手及左手螺紋：
  += 右手螺紋
  -= 左手螺紋
  輸入範圍 :-99.9999 至 99.9999
- **螺紋深度** Q201 (增量式): 工件表面和螺紋牙底之間的距離。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **鑽孔總深度** Q356 (增量式): 工件表面和孔底之間的距離。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **預先定位進給速率** Q253：當進刀至工件或當從工件退刀時，刀具的移動速率，單位是 mm/min。輸入範圍：0 至 99999.999 ；另外 **FMAX**、**FAUTO**、**PREDEF**
- **順銑或逆銑** Q351：使用 M3 的銑削操作類型
  +1 = 順銑
  –1 = 逆銑
  另外 **PREDEF**
- **進刀深度** Q202 (增量式): 每次切削的螺旋進給。鑽孔的總深度不一定是進刀深度的整倍數。輸入範圍：0 至 99999.9999。在下列狀況下，TNC 將一次鑽到孔的總深度：
  - 進刀深度等於鑽孔的總深度
  - 進刀深度大於鑽孔的總深度
- **向上前進停止距離** Q258 (增量式): TNC 由孔中退刀，再次以快速移動速率將刀具定位到目前進刀深度之前停止的設定淨空處。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **斷屑螺旋進給深度** Q257 (增量式): TNC 在執行斷屑時的深度。如果輸入 0，就不做斷屑。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **斷屑退回速率** Q256 (增量式)：TNC 在斷屑時的退刀值。輸入範圍 0.1000 至 99999.9999





- **正面深度** Q358 (增量式): 刀尖和工件上表面之間用於在正面上鑽孔裝埋的距離。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **正面鑽孔裝埋偏移** Q359 (增量式): TNC 將刀具中央從鑽孔中央移動出去的距離。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **設定淨空** Q200 (增量式) : 刀尖與工件表面之間的距離。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 PREDEF
- **工件表面座標** Q203 (絕對式): 工件表面的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二設定淨空** Q204 (增量式): 不會造成刀具與工件(治具) 之間的碰撞之主軸的座標。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 PREDEF
- **進刀進給速率** Q206 : 刀具在鑽孔時的移動速度，單位是 mm/min。輸入範圍 0 至 99999.999 ; 另外 FAUTO、FU
- **銑削進給速率** Q207 : 刀具在銑削時的移動速度，單位是 mm/min。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 FAUTO
- **接近進給速率** Q512 : 刀具在進入螺紋時的移動速度，單位是 mm/min。輸入範圍 : 0 至 99999.999 ; 另外 FAUTO



範例 : NC 單節

```
25 CYCL DEF 264 螺紋鑽孔 / 銑削
    Q335=10   ; 標稱直徑
    Q239=+1.5 ; 間距
    Q201=-16  ; 螺紋深度
    Q356=-20  ; 鑽孔之總深度
    Q253=750  ; 預先定位進給速率
    Q351=+1   ; 順銑或逆銑
    Q202=5    ; 進刀深度
    Q258=0.2  ; 前進停止距離
    Q257=5    ; 斷屑深度
    Q256=0.2  ; 斷屑距離
    Q358=+0   ; 正面深度
    Q359=+0   ; 正面偏移
    Q200=2    ; 設定淨空
    Q203=+30  ; 表面座標
    Q204=50   ; 第二設定淨空
    Q206=150  ; 進刀進給速率
    Q207=500  ; 銑削進給速率
    Q512=50   ; 接近進給速率
```

4.9 螺旋螺紋鑽孔 / 銑削 (循環程式 265 , DIN/ISO : G265)

循環程式執行

1 TNC 以快速行進 **FMAX** 將主軸內的刀具定位到工件表面上輸入的設定淨空處。

正面的鑽孔裝埋

2 如果鑽孔裝埋是在螺紋銑削之前進行，刀具以鑽孔裝埋的進給速率，移動到正面的裝埋深度。如果鑽孔裝埋是在螺紋銑削之後進行，TNC 會以預先定位的進給速率將刀具移動到鑽孔裝埋的深度。

3 TNC 將刀具定位時，沒有從半圓中心補償正面的偏移量，接著以鑽孔裝埋的進給速率依循圓弧路徑。

4 接著刀具以半圓方式移動到鑽孔中央。

螺紋銑削

5 刀具以程式編輯的預先定位進給速率，移動到螺紋的開始面。

6 接著刀具以螺旋方式，依切線方向接近螺紋直徑。

7 刀具依持續螺旋向下的路徑移動，直到到達螺紋的深度。

8 在此之後，刀具依切線方向離開輪廓，然後回到工作平面的開始點。

9 在循環程式的結尾，TNC 將刀具以快速行進退至設定淨空處；或如果程式有設定，則退刀至第二 設定淨空處。

程式編輯時請注意：

在工作平面上以刀徑補償 **R0** 先程式編輯一個定位單節作為開始點 (鑽孔中心)。

循環程式參數螺紋深度的代數符號或正面深度決定加工方向。加工方向是以下列順序來定義：
1. 螺紋深度
2. 正面的深度

如果您程式編輯深度參數為 0，TNC 就不會執行該步驟。

如果您改變了螺紋深度，TNC 自動改變螺旋運動的開始點。

銑削類型 (逆銑 / 順銑) 是由螺紋 (右手 / 左手) 以及刀具的旋轉方向來決定，因為只能以刀具的方向來加工。

碰撞的危險！

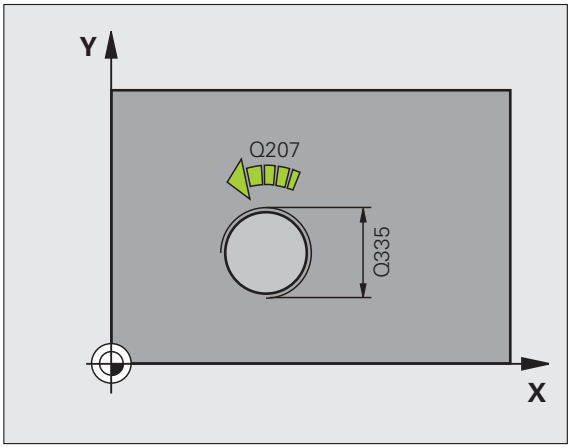
在 MP7441 位元 2 中輸入是否 TNC 必須輸出一錯誤訊息 (位元 2=1)，或是如果輸入了正深度時 (位元 2=0)。

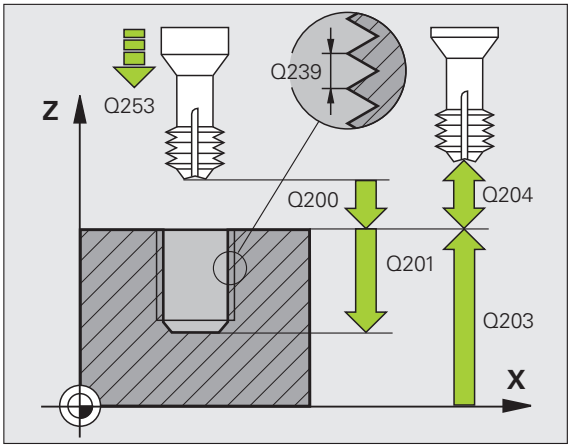
請記得 TNC 在當**輸入正深度**時即倒轉預先定位的計算。此代表刀具以快速行進方式在刀具軸向上移動至**低於**工件表面之設定淨空處！

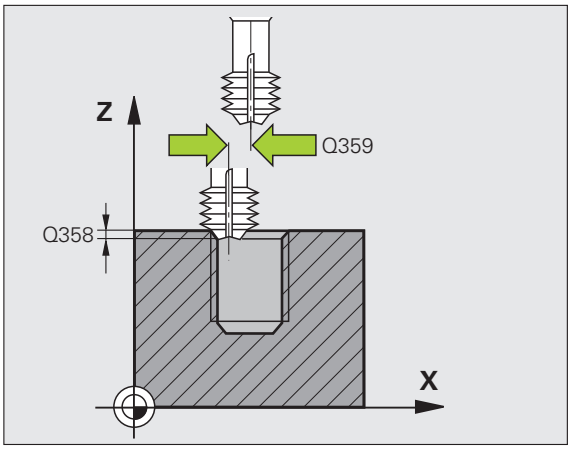
若已經呼叫循環程式時並未啟動主軸旋轉，則不管 TNC 應該輸出一錯誤訊息 (位元 0=0) 或否 (位元 0=1)，都在 MP7441 內輸入位元 0。此功能也必須由您的工具機製造商調整。

循環程式參數

- **標稱直徑** Q335：標稱螺紋直徑。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **螺紋間距** Q239：螺紋的螺距。代數符號區別了右手及左手螺紋：
  += 右手螺紋
  -= 左手螺紋
  輸入範圍 :-99.9999 至 99.9999
- **螺紋深度** Q201 (增量式): 工件表面和螺紋牙底之間的距離。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **預先定位進給速率** Q253：當進刀至工件或當從工件退刀時，刀具的移動速率，單位是 mm/min。輸入範圍：0 至 99999.999 ；另外 **FMAX**、**FAUTO**、**PREDEF**
- **正面深度** Q358 (增量式): 刀尖和工件上表面之間用於在正面上鑽孔裝埋的距離。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **正面鑽孔裝埋偏移** Q359 (增量式): TNC 將刀具中央從鑽孔中央移動出去的距離。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **鑽孔裝埋** Q360：導角的執行
  0 = 在螺紋加工前
  1 = 在螺紋加工後
- **設定淨空** Q200 (增量式)：刀尖與工件表面之間的距離。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**







- **工件表面座標** Q203 (絕對式) : 工件表面的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二設定淨空** Q204 (增量式) : 不會造成刀具與工件(治具) 之間的碰撞之主軸的座標。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **鑽孔裝埋進給速率** Q254：刀具在鑽孔裝埋時的移動速度，單位是 mm/min。輸入範圍 0 至 99999.999 ；另外 **FAUTO**、**FU**
- **銑削進給速率** Q207：刀具在銑削時的移動速度，單位是 mm/min。輸入範圍：0 至 99999.999 ；另外 **FAUTO**

範例：NC 單節

```
25 CYCL DEF 265 螺旋螺紋鑽孔 / 銑削
    Q335=10    ; 標稱直徑
    Q239=+1.5  ; 間距
    Q201=-16   ; 螺紋深度
    Q253=750   ; 預先定位進給速率
    Q358=+0    ; 正面深度
    Q359=+0    ; 正面偏移
    Q360=0     ; 鑽孔裝埋
    Q200=2     ; 設定淨空
    Q203=+30   ; 表面座標
    Q204=50    ; 第二設定淨空
    Q254=150   ;F 鑽孔裝埋
    Q207=500   ; 銑削進給速率
```

4.10 外螺紋銑削 (循環程式 267 , DIN/ISO : G267)

循環程式執行

1 TNC 以快速行進 FMAX 將主軸內的刀具定位到工件表面上輸入的設定淨空處。

正面的鑽孔裝埋

2 TNC 在加工平面的參考軸上，從立柱中央移動到正面鑽孔裝埋的開始點。開始點的位置是由螺紋半徑、刀具半徑與間距來決定。

3 刀具以預先定位進給速率，移動到正面的鑽孔裝埋深度。

4 TNC 將刀具定位時，沒有從半圓中心補償正面的偏移量，接著以鑽孔裝埋的進給速率依循圓弧路徑。

5 接著刀具以半圓方式移動到開始點。

螺紋銑削

6 如果正面先前沒有鑽孔裝埋，TNC 會將刀具定位到開始點。螺紋銑削的開始點 = 正面鑽孔裝埋的開始點。

7 刀具以程式編輯的預先定位進給速率，移動到開始面。開始面是從螺距的代數符號、銑削方法 (順銑或逆銑)、每一步階的螺紋數量來產生。

8 接著刀具以螺旋方式，依切線方向接近螺紋直徑。

9 依據螺紋數量參數的設定，刀具以一種螺旋動作、數種偏移螺旋動作或一個持續螺旋動作來銑削螺紋。

10 在此之後，刀具依切線方向離開輪廓，然後回到工作平面的開始點。

11 在循環程式的結尾，TNC 將刀具以快速行進退至設定淨空處；或如果程式有設定，則退刀至第二 設定淨空處。

程式編輯時請注意：

在工作平面上以刀徑補償 R0 先程式編輯一個定位單節作為開始點 (立柱中心)。

在正面鑽孔裝埋之前需要的偏移量，應提前決定。您必須輸入立柱中心到刀具中心的距離值 (沒有修正過的數值)。

循環程式參數螺紋深度的代數符號或正面的裝埋深度決定了加工的方向。加工方向是以下列順序來定義：
1. 螺紋深度
第二 正面的深度

如果您程式編輯深度參數為 0，TNC 就不會執行該步驟。

循環程式參數 「螺紋深度」的代數符號決定加工的方向。

碰撞的危險！

在 MP7441 位元 2 中輸入是否 TNC 必須輸出一錯誤訊息 (位元 2=1)，或是如果輸入了正深度時 (位元 2=0)。

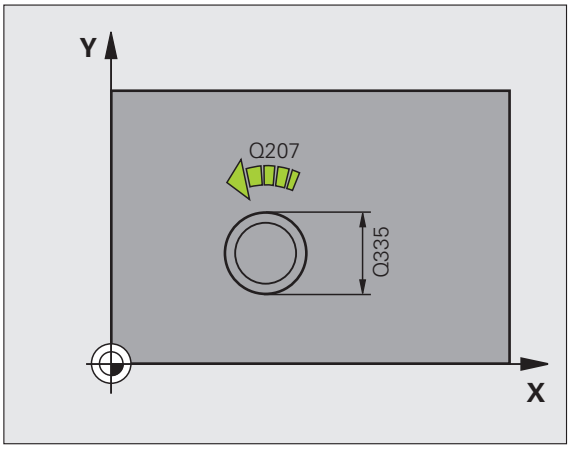
請記得 TNC 在當**輸入正深度**時即倒轉預先定位的計算。此代表刀具以快速行進方式在刀具軸向上移動至**低於**工件表面之設定淨空處！

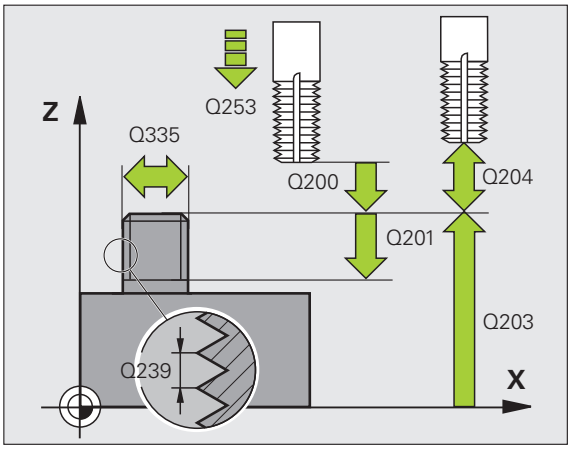
切記若深度已改變，TNC 調整開始角度，如此刀具到達主軸 0° 位置上定義的深度。在此情況下，重新切削螺紋可能導致第二螺紋溝槽。

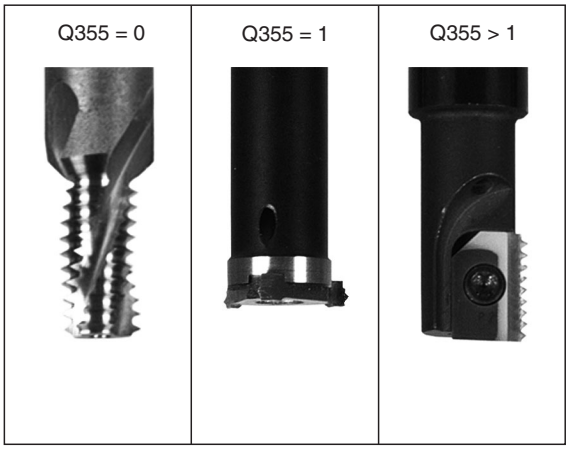
若已經呼叫循環程式時並未啟動主軸旋轉，則不管 TNC 應該輸出一錯誤訊息 (位元 0=0) 或否 (位元 0=1)，都在 MP7441 內輸入位元 0。此功能也必須由您的工具機製造商調整。

循環程式參數

- **標稱直徑** Q335：標稱螺紋直徑。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **螺紋間距** Q239：螺紋的螺距。代數符號區別了右手及左手螺紋：
  += 右手螺紋
  -= 左手螺紋
  輸入範圍 :-99.9999 至 99.9999
- **螺紋深度** Q201 (增量式): 工件表面和螺紋牙底之間的距離。
- **每步階的螺紋量** Q355：刀具移動的螺紋旋轉數量：
  0 = 到達螺紋深度的一個螺旋線
  1 = 螺紋總長度上的持續螺旋路徑
  >1 = 具有接近與離開的數個螺旋路徑；其間 TNC 以 Q355 乘上間距來偏移刀具。輸入範圍 0 至 99999
- **預先定位進給速率** Q253：當進刀至工件或當從工件退刀時，刀具的移動速率，單位是 mm/min。輸入範圍：0 至 99999.999 ；另外 **FMAX**、**FAUTO**、**PREDEF**
- **順銑或逆銑** Q351：使用 M3 的銑削操作類型
  +1 = 順銑
  –1 = 逆銑
  另外 **PREDEF**







- **設定淨空** Q200 (增量式) : 刀尖與工件表面之間的距離。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 PREDEF
- **正面深度** Q358 (增量式): 刀尖和工件上表面之間用於在正面上鑽孔裝埋的距離。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **正面鑽孔裝埋偏移** Q359 (增量式): TNC 將刀具中央從立柱中央移動出去的距離。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **工件表面座標** Q203 (絕對式): 工件表面的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二設定淨空** Q204 (增量式): 不會造成刀具與工件(治具) 之間的碰撞之主軸的座標。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 PREDEF
- **鑽孔裝埋進給速率** Q254 : 刀具在鑽孔裝埋時的移動速度 , 單位是 mm/min。輸入範圍 0 至 99999.999 ; 另外 FAUTO、FU
- **銑削進給速率** Q207 : 刀具在銑削時的移動速度 , 單位是 mm/min。輸入範圍 : 0 至 99999.999 ; 另外 FAUTO
- **接近進給速率** Q512 : 刀具在進入螺紋時的移動速度 , 單位是 mm/min。輸入範圍 : 0 至 99999.999 ; 另外 FAUTO

範例 : NC 單節

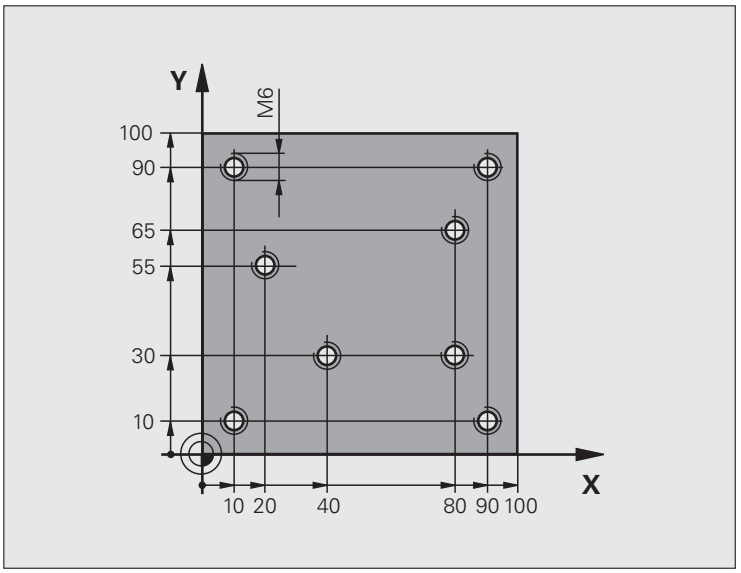
```
25 CYCL DEF 267 外螺紋銑削
    Q335=10   ; 標稱直徑
    Q239=+1.5 ; 間距
    Q201=-20  ; 螺紋深度
    Q355=0    ; 每步階螺紋量
    Q253=750  ; 預先定位進給速率
    Q351=+1   ; 順銑或逆銑
    Q200=2    ; 設定淨空
    Q358=+0   ; 正面深度
    Q359=+0   ; 正面偏移
    Q203=+30  ; 表面座標
    Q204=50   ; 第二設定淨空
    Q254=150  ;F 鑽孔裝埋
    Q207=500  ; 銑削進給速率
    Q512=50   ; 接近進給速率
```

4.11 程式編輯範例

範例：攻牙

鑽孔座標儲存在加工點表格 TAB1.PNT 當中，並由 TNC 使用 CYCL CALL PAT 呼叫。

所選擇的刀徑使得所有的加工步驟皆可在測試繪圖中看出。



程式順序

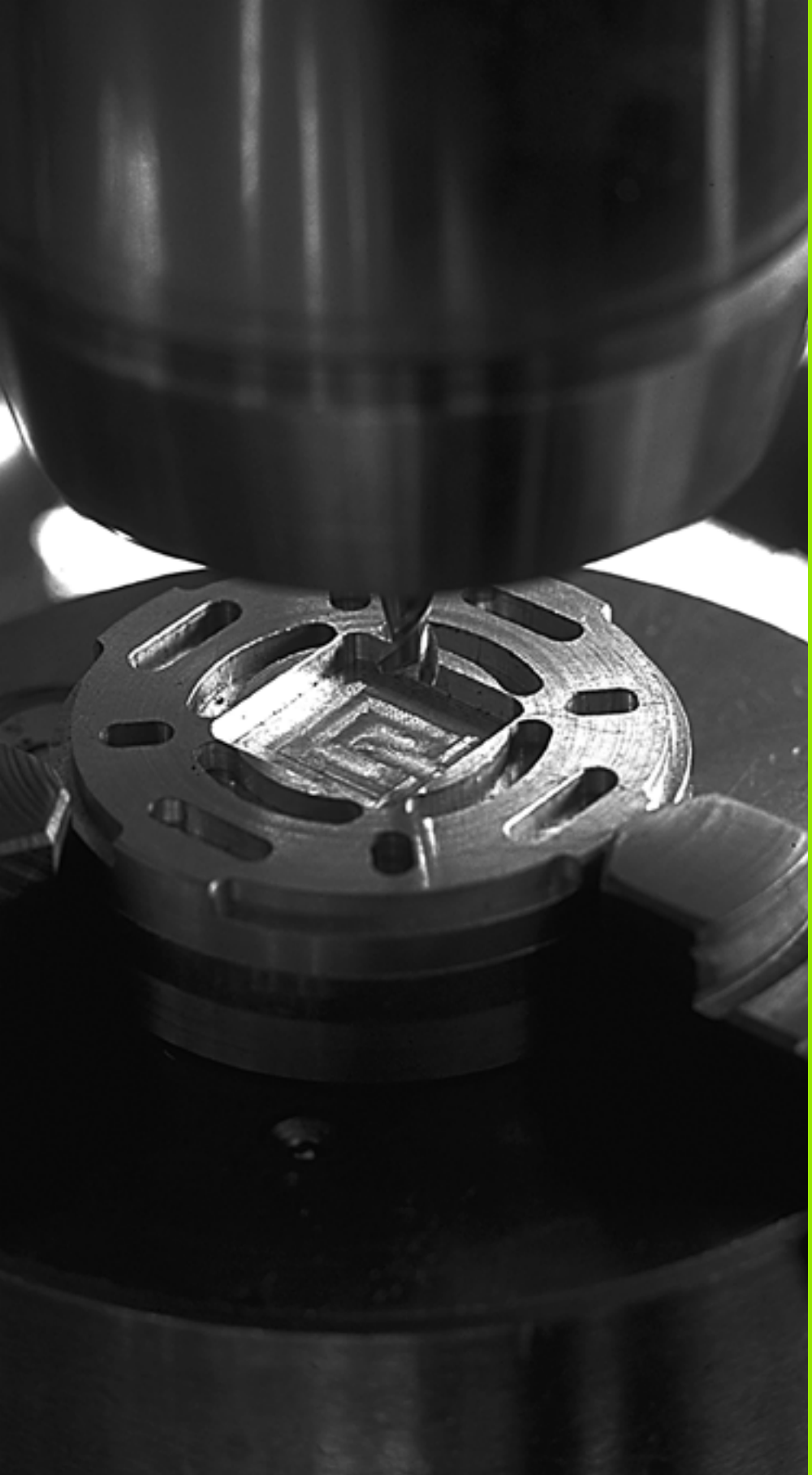
- 中心定位
- 鑽孔
- 攻牙

0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	工件外型的定義
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Y+0	
3 TOOL DEF 1 L+0 R+4	中心鑽孔的刀具定義
4 TOOL DEF 2 L+0 2.4	鑽孔的刀具定義
5 TOOL DEF 3 L+0 R+3	攻牙的刀具定義
6 TOOL CALL 1 Z S5000	呼叫刀具：中心鑽頭
7 L Z+10 R0 F5000	移動刀具到淨空高度 (輸入 F 的數值)：TNC 在每個循環程式之後皆定位到淨空高度
8 SEL PATTERN "TAB1"	加工點表格的定義
9 CYCL DEF 200 鑽孔	循環程式定義：中心定位
Q200=2 ; 設定淨空	
Q201=-2 ; 深度	
Q206=150 ; 進刀進給速率	
Q202=2 ; 進刀深度	
Q210=0 ; 在頂部的停留時間	
Q203=+0 ; 表面座標	在此處必須輸入 0，如在加工點表格中定義一樣有效

Q204=0 ; 第二設定淨空	在此處必須輸入 0，如在加工點表格中定義一樣有效
Q211=0.2 ; 在設定深度處的停留時間	
Q395=0 ; 深度參考	
10 CYCL CALL PAT F5000 M3	連接於加工點表格 TAB1.PNT 之循環程式呼叫，工作點之間的進給速率：5000 mm/min
11 L Z+100 R0 FMAX M6	退回刀具，更換刀具
12 TOOL CALL 2 Z S5000	呼叫刀具：鑽頭
13 L Z+10 R0 F5000	移動刀具到淨空高度 (輸入 F 的數值)
14 CYCL DEF 200 鑽孔	循環程式定義：鑽孔
Q200=2 ; 設定淨空	
Q201=-25 ; 深度	
Q206=150 ; 進刀進給速率	
Q202=5 ; 進刀深度	
Q210=0 ; 在頂部的停留時間	
Q203=+0 ; 表面座標	在此處必須輸入 0，如在加工點表格中定義一樣有效
Q204=0 ; 第二設定淨空	在此處必須輸入 0，如在加工點表格中定義一樣有效
Q211=0.2 ; 在設定深度處的停留時間	
Q395=0 ; 深度參考	
15 CYCL CALL PAT F5000 M3	連接於加工點表格 TAB1.PNT 之循環程式呼叫
16 L Z+100 R0 FMAX M6	退回刀具，更換刀具
17 TOOL CALL 3 Z S200	呼叫刀具：攻牙
18 L Z+50 R0 FMAX	移動刀具到淨空高度
19 CYCL DEF 206 新攻牙	攻牙的循環程式定義
Q200=2 ; 設定淨空	
Q201=-25 ; 螺紋深度	
Q206=150 ; 進刀進給速率	
Q211=0 ; 在設定深度處的停留時間	
Q203=+0 ; 表面座標	在此處必須輸入 0，如在加工點表格中定義一樣有效
Q204=0 ; 第二設定淨空	在此處必須輸入 0，如在加工點表格中定義一樣有效
20 CYCL CALL PAT F5000 M3	連接於加工點表格 TAB1.PNT 之循環程式呼叫
21 L Z+100 R0 FMAX M2	退回刀具，程式結束
22 END PGM 1 MM	

加工點表格 TAB1.PNT

TAB1.PNTMM
NRXYZ
0+10+10+0
1+40+30+0
2+90+10+0
3+80+30+0
4+80+65+0
5+90+90+0
6+10+90+0
7+20+55+0
[END]



5

固定循環程式：口袋銑削 / 立柱銑削 / 溝槽銑削

5.1 基本原則

概述

TNC 提供 6 種用於加工口袋、立柱和溝槽的循環程式：

循環程式	軟鍵	頁碼
251 矩形口袋 選擇加工作業及螺旋進刀的粗銑 / 精銑的循環程式		頁面 139
252 圓形口袋 選擇加工作業及螺旋進刀的粗銑 / 精銑的循環程式		頁面 144
253 溝槽銑削 選擇加工作業及往復進刀的粗銑 / 精銑的循環程式		頁面 148
254 圓形溝槽 選擇加工作業及往復進刀的粗銑 / 精銑的循環程式		頁面 153
256 矩形立柱 使用跨距的粗銑 / 精銑循環程式，若需要多次通過時		頁面 158
257 圓形立柱 使用跨距的粗銑 / 精銑循環程式，若需要多次通過時		頁面 162

5.2 矩形口袋 (循環程式 251 ，DIN/ISO：G251)

循環程式執行

使用循環程式 251 矩形口袋來完全地加工矩形口袋。根據循環程式的參數，可使用以下的加工方案：

- 完整加工：粗銑、底面精銑、側面精銑
- 只有粗銑
- 僅有底面精銑及側面精銑
- 僅有底面精銑
- 僅有側面精銑

粗銑

1 刀具在口袋中心處進刀到工件，並前進到第一進刀深度。使用參數 Q366 指定進刀策略。

2 TNC 會由內到外粗銑口袋，並考慮到重疊係數 (參數 Q370)，以及精銑預留量 (參數 Q368 及 Q369)。

3 在粗銑作業結束時，TNC 由口袋壁面切線地移動刀具離開，然後在目前螺旋進給深度之上的設定淨空移動，並以快速行進由該處回到口袋中心。

4 此程序會重複執行，直到到達程式編輯的口袋深度。

精銑

5 由於定義了精銑的預留量，TNC 即精銑了口袋壁面，如果有指定的話則以多重螺旋進給方式進行。口袋壁面係由切線方向接近。

6 然後 TNC 由內到外精銑口袋的底面。口袋底面係由切線方向接近。

程式編輯時請注意：

若使用一閒置的刀具表，因為您不能夠定義一進刀角度，您必須皆要垂直地進刀 (Q366=0)。

預先定位刀具在加工平面上到開始的位置，其半徑補償為 R0。請注意參數 Q367 (口袋位置)。

TNC 在其中您用來接近開始位置的軸內 (加工平面) 執行該循環程式。例如：在 X 和 Y 內，若您已經程式編輯 CYCL CALL POS X...Y... 或在 U 和 V 內，若您已經程式編輯 CYCL CALL POS U...V...

TNC 自動將刀具在刀具軸上預先定位。請注意參數 Q204 (第二設定淨空)。

循環程式參數 DEPTH 的代數符號決定加工的方向。如果您設定 DEPTH = 0，就不會執行循環程式。

在循環程式結束時，TNC 返回刀具到開始位置。

在一粗銑作業結束時，TNC 以快速行進來將刀具退刀至口袋中心。刀具在目前啄鑽深度以上的設定淨空處。輸入設定淨空，使得刀具不會因為刀屑而塞住。

若在一個軸內鏡射循環程式 251，則 TNC 顛倒循環程式內定義的加工方向。

碰撞的危險！

在 MP7441 位元 2 中輸入是否 TNC 必須輸出一錯誤訊息 (位元 2=1)，或是如果輸入了正深度時 (位元 2=0)。

請記得 TNC 在當**輸入正深度**時即倒轉預先定位的計算。此代表刀具以快速行進方式在刀具軸向上移動至**低於**工件表面之設定淨空處！

若已經呼叫循環程式時並未啟動主軸旋轉，則不管 TNC 應該輸出一錯誤訊息 (位元 0=0) 或否 (位元 0=1)，都在 MP7441 內輸入位元 0。此功能也必須由您的工具機製造商調整。

若您用加工操作 2 呼叫循環程式 (只有精銑)，則 TNC 以快速行進將位於口袋中央的刀具定位至第一進刀深度。

循環程式參數

▶ **加工操作 (0/1/2)** Q215：定義加工操作：
0：粗銑與精銑
1：只有粗銑
2：只有精銑
側面精銑及底面精銑僅在定義了個別精銑預留量 (Q368、Q369) 時才會執行。

▶ **第一側面長度** Q218 (增量式) : 口袋長度，平行於工作平面的參考軸向。輸入範圍 0 至 99999.9999

▶ **第二側面長度** Q219 (增量式) : 口袋長度，平行於工作平面的次要軸向。輸入範圍 0 至 99999.9999

▶ **轉角半徑** Q220：口袋轉角的半徑。如果您在此輸入 0 或小於刀徑的值，則 TNC 會將轉角半徑定義成等於刀徑。如此，TNC 將不會顯示錯誤訊息。輸入範圍 0 至 99999.9999

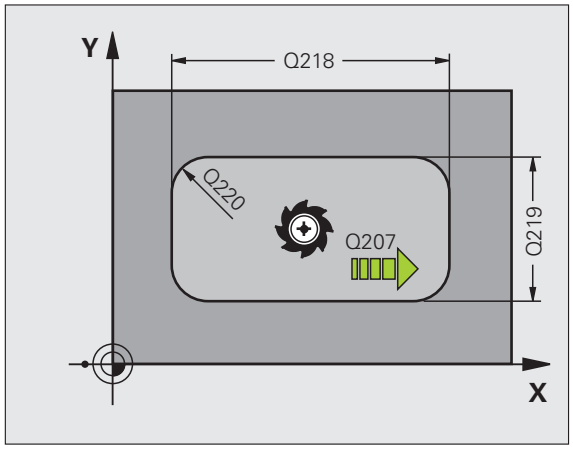
▶ **側面精銑預留量** Q368 (增量式) : 工作平面的精銑預留量。輸入範圍 0 至 99999.9999

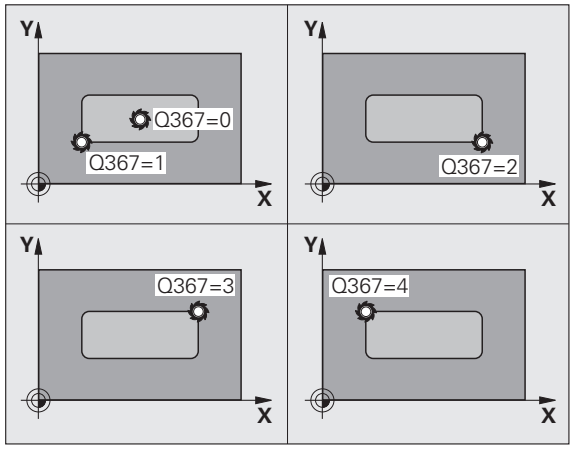
▶ **旋轉角度** Q224 (絕對值) : 整個口袋旋轉的角度。旋轉中心為當呼叫循環程式時刀具所在的位置。輸入範圍 -360.0000 至 360.0000

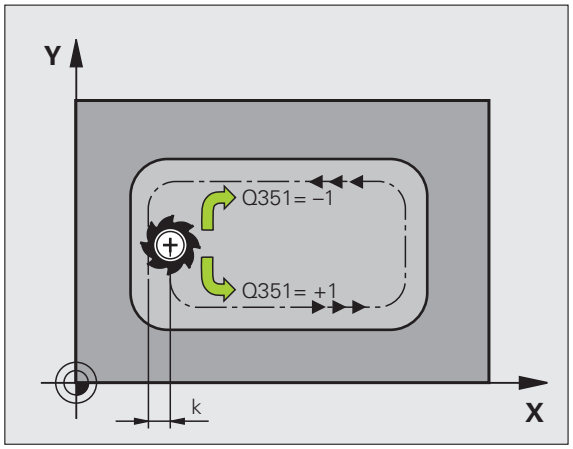
▶ **口袋位置** Q367：口袋的位置係參考到呼叫循環程式時刀具的位置。
0: 刀具位置 = 口袋中心
1: 刀具位置 = 左下角
2: 刀具位置 = 右下角
3: 刀具位置 = 右上角
4: 刀具位置 = 左上角

▶ **銑削進給速率** Q207：刀具在銑削時的行進速度，單位是 mm/min。輸入範圍 : 0 至 99999.999 ；另外 **FAUTO**、**FU**、**FZ**。

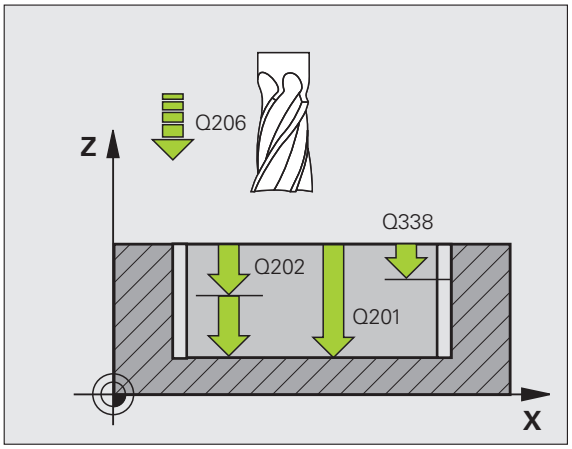
▶ **順銑或逆銑** Q351：使用 M3 的銑削操作類型：
+1 = 順銑
–1 = 逆銑
+0 = 順銑；若已經啟動鏡射功能，則順銑方式仍舊有效
另外 **PREDEF**

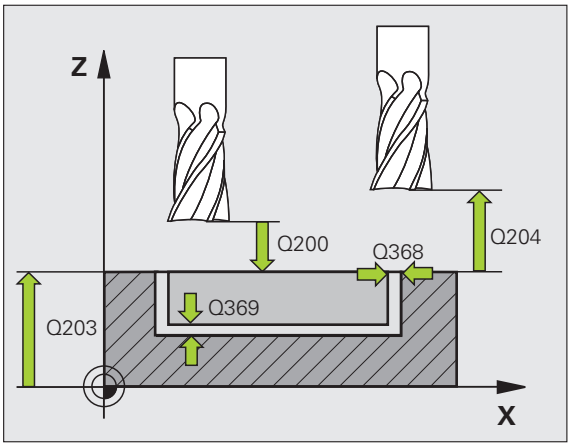






- **深度** Q201 (增量式) : 工件表面和口袋底之間的距離。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **進刀深度** Q202 (增量式) : 每次切削的螺旋進給。請輸入大於 0 的數值。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **底面精銑預留量** Q369 (增量式) : 刀具軸的精銑預留量。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **進刀進給速率** Q206 : 刀具移動至深度的移動速率，單位是 mm/min。輸入範圍 : 0 至 99999.999 ；另外 **FAUTO**、**FU**、**FZ**。
- **精銑螺旋進給** Q338 (增量式) : 每次切削的螺旋進給。Q338=0 : 一次螺旋進給完成精銑。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **設定淨空** Q200 (增量式) : 刀尖與工件表面之間的距離。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **工件表面座標** Q203 (絕對式) : 工件表面的絕對座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二設定淨空** Q204 (增量式) : 不會造成刀具與工件 (治具) 之間的碰撞之主軸的座標。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**





▶ **路徑重疊係數** Q370：Q370 x 刀徑 = 跨距係數 k。輸入範圍：0.1 至 1.414 ；另外 **PREDEF**

▶ **進刀策略** Q366：進刀策略的類型：

- 0 = 垂直進刀。TNC 垂直進刀，不管在刀具表中定義的進刀角度 **ANGLE**。
- 1 = 螺旋進刀。在刀具表中，啟動刀具的 **ANGLE** 進刀角度必須定義不為 0。否則 TNC 即顯示一錯誤訊息。
- 2 = 往復進刀。在刀具表中，啟動刀具的進刀角度 **ANGLE** 必須定義不等於 0。否則 TNC 即產生一錯誤訊息。往復長度根據進刀角度而定。TNC 使用兩次最小值做為刀具值徑。
- 另外：**PREDEF**

▶ **精銑進給速率** Q385：刀具在側面與底面精銑時的移動速度，單位是 mm/min。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **FAUTO**、**FU**、**FZ**。

範例：NC 單節

```
8 CYCL DEF 251 矩形口袋
      Q215=0     ; 加工操作
      Q218=80    ; 第一側面長度
      Q219=60    ; 第二側面長度
      Q220=5     ; 轉角半徑
      Q368=0.2   ; 側面預留量
      Q224=+0    ; 旋轉角度
      Q367=0     ; 口袋位置
      Q207=500   ; 銑削進給速率
      Q351=+1    ; 順銑或逆銑
      Q201=-20   ; 深度
      Q202=5     ; 進刀深度
      Q369=0.1   ; 底面預留量
      Q206=150   ; 進刀進給速率
      Q338=5     ; 精銑螺旋進給
      Q200=2     ; 設定淨空
      Q203=+0    ; 表面座標
      Q204=50    ; 第二設定淨空
      Q370=1     ; 刀具路徑重疊
      Q366=1     ; 進刀
      Q385=500   ; 精銑進給速率
9 CYCL CALL POS X+50 Y+50 Z+0 FMAX M3
```

5.3 圓形口袋 (循環程式 252，DIN/ISO：G252)

循環程式執行

使用循環程式 252 圓形口袋來完全地加工圓形口袋。根據循環程式的參數，可使用以下的加工方案：

- 完整加工：粗銑、底面精銑、側面精銑
- 只有粗銑
- 僅有底面精銑及側面精銑
- 僅有底面精銑
- 僅有側面精銑

粗銑

1 刀具在口袋中心處進刀到工件，並前進到第一進刀深度。使用參數 Q366 指定進刀策略。

2 TNC 會由內到外粗銑口袋，並考慮到重疊係數 (參數 Q370)，以及精銑預留量 (參數 Q368 及 Q369)。

3 在粗銑作業結束時，TNC 由口袋壁面切線地移動刀具離開，然後在目前螺旋進給深度之上的設定淨空移動，並以快速行進由該處回到口袋中心。

4 此程序會重複執行，直到到達程式編輯的口袋深度。

精銑

5 由於定義了精銑的預留量，TNC 即精銑了口袋壁面，如果有指定的話則以多重螺旋進給方式進行。口袋壁面係由切線方向接近。

6 然後 TNC 由內到外精銑口袋的底面。口袋底面係由切線方向接近。

程式編輯時請注意：

若使用一閒置的刀具表，因為您不能夠定義一進刀角度，您必須皆要垂直地進刀 (Q366=0)。

預先定位刀具在加工平面上到開始的位置 (圓心)，其半徑補償為 R0。

TNC 在其中您用來接近開始位置的軸內 (加工平面) 執行該循環程式。例如：在 X 和 Y 內，若您已經程式編輯 CYCL CALL POS X...Y... 或在 U 和 V 內，若您已經程式編輯 CYCL CALL POS U...V...

TNC 自動將刀具在刀具軸上預先定位。請注意參數 Q204 (第二設定淨空)。

循環程式參數 DEPTH 的代數符號決定加工的方向。如果您設定 DEPTH = 0，就不會執行循環程式。

在循環程式結束時，TNC 返回刀具到開始位置。

在一粗銑作業結束時，TNC 以快速行進來將刀具退刀至口袋中心。刀具在目前啄鑽深度以上的設定淨空處。輸入設定淨空，使得刀具不會因為刀屑而塞住。

若鏡射循環程式 252，則循環程式內定義的加工方向仍舊有效，並不會鏡射。

碰撞的危險！

在 MP7441 位元 2 中輸入是否 TNC 必須輸出一錯誤訊息 (位元 2=1)，或是如果輸入了正深度時 (位元 2=0)。

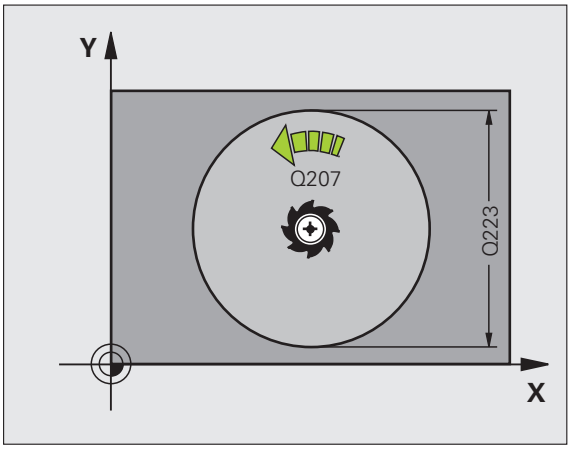
請記得 TNC 在當**輸入正深度**時即倒轉預先定位的計算。此代表刀具以快速行進方式在刀具軸向上移動至**低於**工件表面之設定淨空處！

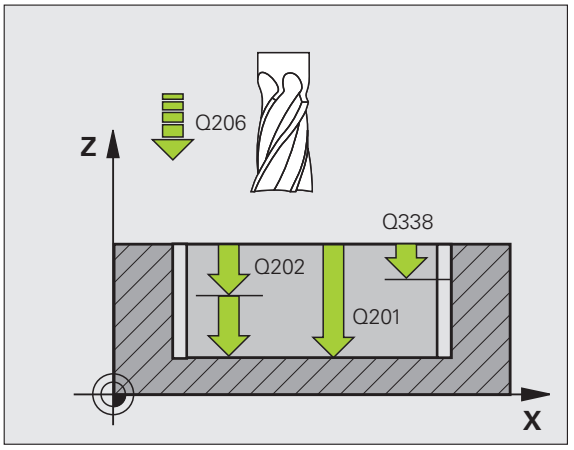
若已經呼叫循環程式時並未啟動主軸旋轉，則不管 TNC 應該輸出一錯誤訊息 (位元 0=0) 或否 (位元 0=1)，都在 MP7441 內輸入位元 0。此功能也必須由您的工具機製造商調整。

若您用加工操作 2 呼叫循環程式 (只有精銑)，則 TNC 以快速行進將位於口袋中央的刀具定位至第一進刀深度。

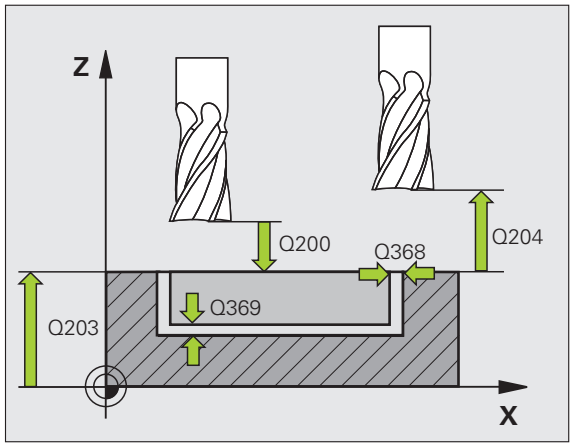
循環程式參數

- **加工操作 (0/1/2)** Q215：定義加工操作：
  0：粗銑與精銑
  1：只有粗銑
  2：只有精銑
  側面精銑及底面精銑僅在定義了個別精銑預留量 (Q368、Q369) 時才會執行。
- **圓直徑** Q223：精銑後的口袋直徑。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **側面精銑預留量** Q368 (增量式): 工作平面的精銑預留量。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **銑削進給速率** Q207：刀具在銑削時的行進速度，單位是 mm/min。輸入範圍 : 0 至 99999.999 ；另外 **FAUTO**、**FU**、**FZ**。
- **順銑或逆銑** Q351：使用 M3 的銑削操作類型：
  +1 = 順銑
  –1 = 逆銑
  +0 = 順銑；若已經啟動鏡射功能，則順銑方式仍舊有效
  另外 **PREDEF**
- **深度** Q201 (增量式): 工件表面和口袋底之間的距離。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **進刀深度** Q202 (增量式): 每次切削的螺旋進給。請輸入大於 0 的數值。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **底面精銑預留量** Q369 (增量式)：刀具軸的精銑預留量。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **進刀進給速率** Q206：刀具移動至深度的移動速率，單位是 mm/min。輸入範圍 : 0 至 99999.999 ；另外 **FAUTO**、**FU**、**FZ**。
- **精銑螺旋進給** Q338 (增量式): 每次切削的螺旋進給。Q338=0：一次螺旋進給完成精銑。輸入範圍 0 至 99999.9999





- **設定淨空** Q200 (增量式) : 刀尖與工件表面之間的距離。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 PREDEF
- **工件表面座標** Q203 (絕對式) : 工件表面的絕對座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二設定淨空** Q204 (增量式) : 不會造成刀具與工件 (治具) 之間的碰撞之主軸的座標。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 PREDEF
- **路徑重疊係數** Q370 : Q370 x 刀徑 = 跨距係數 k。輸入範圍 : 0.1 至 1.414 ; 另外 PREDEF
- **進刀策略** Q366 : 進刀策略的類型 :
  - 0 = 垂直進刀。TNC 垂直進刀 , 不管在刀具表中定義的進刀角度 ANGLE。
  - 1 = 螺旋進刀。在刀具表中 , 啟動刀具的 ANGLE 進刀角度必須定義不為 0。否則 TNC 即顯示一錯誤訊息。
  - 另外 : PREDEF
- **精銑進給速率** Q385 : 刀具在側面與底面精銑時的移動速度 , 單位是 mm/min。輸入範圍 : 0 至 99999.999 ; 另外 FAUTO、FU、FZ。



範例 : NC 單節

```
8 CYCL DEF 252 圓形口袋
      Q215=0     ; 加工操作
      Q223=60    ; 圓形直徑
      Q368=0.2   ; 側面預留量
      Q207=500   ; 銑削進給速率
      Q351=+1    ; 順銑或逆銑
      Q201=-20   ; 深度
      Q202=5     ; 進刀深度
      Q369=0.1   ; 底面預留量
      Q206=150   ; 進刀進給速率
      Q338=5     ; 精銑螺旋進給
      Q200=2     ; 設定淨空
      Q203=+0    ; 表面座標
      Q204=50    ; 第二設定淨空
      Q370=1     ; 刀具路徑重疊
      Q366=1     ; 進刀
      Q385=500   ; 精銑進給速率
9 CYCL CALL POS X+50 Y+50 Z+0 FMAX M3
```

5.4 溝槽銑削 (循環程式 253 , DIN/ISO : G253)

循環程式執行

使用循環程式 253 來完整地加工一溝槽。根據循環程式的參數，可使用以下的加工方案：

- 完整加工：粗銑、底面精銑、側面精銑
- 只有粗銑
- 僅有底面精銑及側面精銑
- 僅有底面精銑
- 僅有側面精銑

粗銑

1 由左方溝槽圓弧中心開始，刀具在刀具表中所定義的進刀角度以往復運動方式移動到第一螺旋進給深度。使用參數 Q366 指定進刀策略。

2 TNC 由內到外粗銑掉溝槽，並考慮到精銑預留量 (參數 Q368 和 Q369)。

3 此程序會重複執行，直到到達程式編輯的溝槽深度。

精銑

4 由於定義了精銑的預留量，TNC 即精銑了溝槽壁面，如果有指定的話則以多重螺旋進給方式進行。溝槽側面係由右溝槽弧的切線方向接近。

5 然後 TNC 由內到外精銑溝槽的底面。溝槽底面係由切線方向接近。

程式編輯時請注意：

若使用一閒置的刀具表，因為您不能夠定義一進刀角度，您必須皆要垂直地進刀 (Q366=0)。

預先定位刀具在加工平面上到開始的位置，其半徑補償為 R0。請注意參數 Q367 (溝槽位置)。

TNC 在其中您用來接近開始位置的軸內 (加工平面) 執行該循環程式。例如：在 X 和 Y 內，若您已經程式編輯 CYCL CALL POS X...Y... 或在 U 和 V 內，若您已經程式編輯 CYCL CALL POS U...V...

TNC 自動將刀具在刀具軸上預先定位。請注意參數 Q204 (第二設定淨空)。

循環程式結束時，TNC 只移動工作平面內的刀具回到溝槽中央；在其他工作平面軸向內，TNC 不進行任何定位。若您定義溝槽位置不為 0，則 TNC 只將刀具軸向上的刀具定位至第二設定淨空處。呼叫新循環程式之前，將刀具移回開始位置，或在循環程式呼叫之後程式總是執行絕對前進動作。

循環程式參數 DEPTH 的代數符號決定加工的方向。如果您設定 DEPTH = 0，就不會執行循環程式。

如果溝槽寬度大於刀具直徑的兩倍，TNC 即相對應地由內到外粗銑溝槽。因此您亦能夠使用小刀具來銑削任何的溝槽。

若鏡射循環程式 253，則循環程式內定義的加工方向仍舊有效，並不會鏡射。

碰撞的危險！

在 MP7441 位元 2 中輸入是否 TNC 必須輸出一錯誤訊息 (位元 2=1)，或是如果輸入了正深度時 (位元 2=0)。

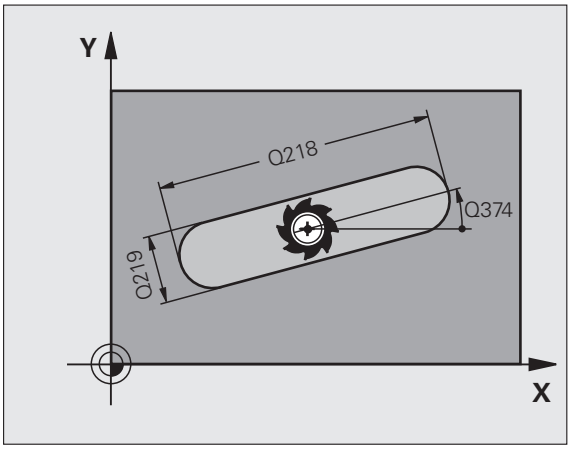
請記得 TNC 在當**輸入正深度**時即倒轉預先定位的計算。此代表刀具以快速行進方式在刀具軸向上移動至**低於**工件表面之設定淨空處！

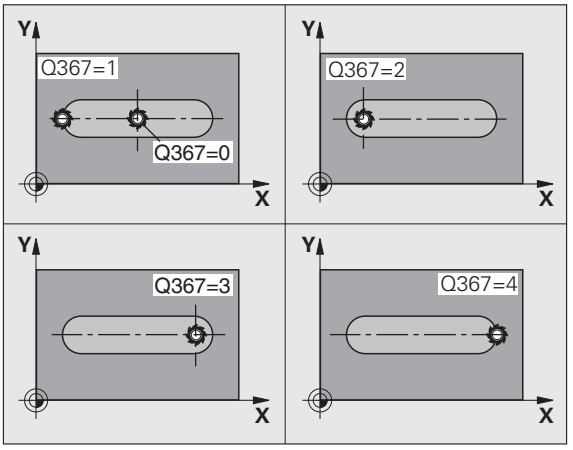
若已經呼叫循環程式時並未啟動主軸旋轉，則不管 TNC 應該輸出一錯誤訊息 (位元 0=0) 或否 (位元 0=1)，都在 MP7441 內輸入位元 0。此功能也必須由您的工具機製造商調整。

若您用加工操作 2 呼叫循環程式 (只有精銑)，則 TNC 以快速行進將刀具定位至第一進刀深度。

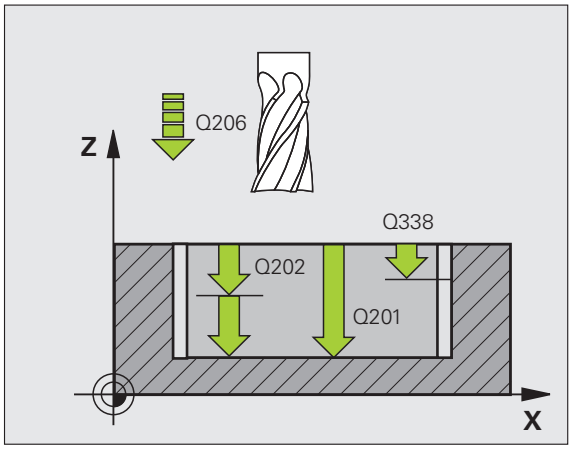
循環程式參數

- **加工操作 (0/1/2)** Q215：定義加工操作：
  0：粗銑與精銑
  1：只有粗銑
  2：只有精銑
  側面精銑及底面精銑僅在定義了個別精銑預留量 (Q368、Q369) 時才會執行。
- **溝槽長度** Q218 (平行於工作平面參考軸的數值): 輸入溝槽的長度。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **溝槽寬度** Q219 (平行於工作平面次要軸的數值): 輸入溝槽寬度。如果您輸入的溝槽寬度等於刀具直徑，TNC 只會執行粗銑程序 (溝槽銑削)。粗銑的最大溝槽寬度：刀具直徑的兩倍輸入範圍 0 至 99999.9999
- **側面精銑預留量** Q368 (增量式): 工作平面的精銑預留量。
- **旋轉角度** Q374 (絕對值): 整個溝槽旋轉的角度。旋轉中心為當呼叫循環程式時刀具所在的位置。輸入範圍 -360.000 至 360.000
- **溝槽位置 (0/1/2/3/4)** Q367：溝槽的位置係參考到呼叫循環程式時刀具的位置。
  0: 刀具位置 = 溝槽中心
  1: 刀具位置 = 溝槽的左端
  2: 刀具位置 = 左溝槽的圓心
  3: 刀具位置 = 右溝槽的圓心
  4: 刀具位置 = 溝槽的右端
- **銑削進給速率** Q207：刀具在銑削時的行進速度，單位是 mm/min。輸入範圍 : 0 至 99999.999 ；另外 **FAUTO**、**FU**、**FZ**。
- **順銑或逆銑** Q351：使用 M3 的銑削操作類型：
  +1 = 順銑
  –1 = 逆銑
  +0 = 順銑；若已經啟動鏡射功能，則順銑方式仍舊有效
  另外 **PREDEF**

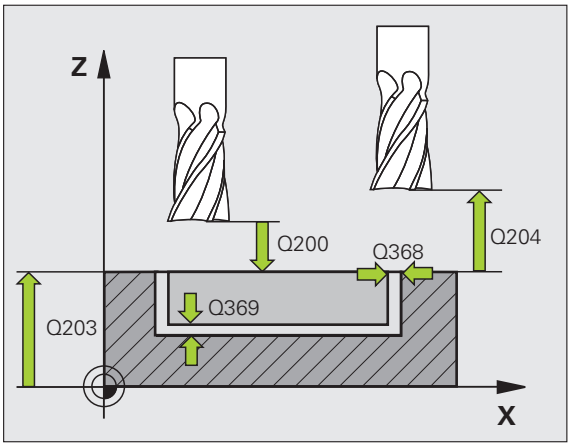




- **深度** Q201 (增量式) : 工件表面和溝槽底之間的距離。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **進刀深度** Q202 (增量式) : 每次切削的螺旋進給。請輸入大於 0 的數值。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **底面精銑預留量** Q369 (增量式) : 刀具軸的精銑預留量。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **進刀進給速率** Q206 : 刀具移動至深度的移動速率，單位是 mm/min。輸入範圍 : 0 至 99999.999 ；另外 FAUTO、FU、FZ。
- **精銑螺旋進給** Q338 (增量式) : 每次切削的螺旋進給。Q338=0 : 一次螺旋進給完成精銑。輸入範圍 0 至 99999.9999



- **設定淨空** Q200 (增量式) : 刀尖與工件表面之間的距離。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 **PREDEF**
- **工件表面座標** Q203 (絕對式) : 工件表面的絕對座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二設定淨空** Q204 (增量式) : 不會造成刀具與工件(治具) 之間的碰撞之主軸的座標。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 **PREDEF**
- **進刀策略** Q366 : 進刀策略的類型 :
  - 0 = 垂直進刀。TNC 垂直進刀，不管在刀具表中定義的進刀角度 **ANGLE**。
  - 1 = 螺旋進刀。在刀具表中，啟動刀具的進刀角度 **ANGLE** 必須定義不等於 0。否則 TNC 即產生一錯誤訊息。僅有在有足夠空間時才以螺旋路徑進刀。
  - 2 = 往復進刀。在刀具表中，啟動刀具的 **ANGLE** 進刀角度必須定義不為 0。否則 TNC 即顯示一錯誤訊息。
  - 另外 : **PREDEF**
- **精銑進給速率** Q385 : 刀具在側面與底面精銑時的移動速度，單位是 mm/min。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 **FAUTO**、**FU**、**FZ**。
- **進給速率參考** Q439 : 選擇一參考給程式編輯的進給速率 :
  - 0 = 進給速率參照刀具路徑中心
  - 1 = 只有在側面精銑期間，進給速率才參照至該刀刃 ; 否則參照至該刀具路徑中心
  - 2 = 只有在側面精銑**以及**底面精銑期間，進給速率才參照至該刀刃 ; 否則參照至該刀具路徑中心
  - 3 = 進給速率總是參照至該刀刃 ; 否則參照至該刀具路徑中心



範例 : NC 單節

```
8 CYCL DEF 253 溝槽銑削
      Q215=0     ; 加工操作
      Q218=80    ; 溝槽長度
      Q219=12    ; 溝槽寬度
      Q368=0.2   ; 側面預留量
      Q374=+0    ; 旋轉角度
      Q367=0     ; 溝槽位置
      Q207=500   ; 銑削進給速率
      Q351=+1    ; 順銑或逆銑
      Q201=-20   ; 深度
      Q202=5     ; 進刀深度
      Q369=0.1   ; 底面預留量
      Q206=150   ; 進刀進給速率
      Q338=5     ; 精銑螺旋進給
      Q200=2     ; 設定淨空
      Q203=+0    ; 表面座標
      Q204=50    ; 第二設定淨空
      Q366=1     ; 進刀
      Q385=500   ; 精銑進給速率
      Q439=0     ; 進給速率參考
9 CYCL CALL POS X+50 Y+50 Z+0 FMAX M3
```

5.5 圓形溝槽 (循環程式 254 ，DIN/ISO：G254)

循環程式執行

使用循環程式 254 來完整地加工一圓形溝槽。根據循環程式的參數，可使用以下的加工方案：

- 完整加工：粗銑、底面精銑、側面精銑
- 只有粗銑
- 僅有底面精銑及側面精銑
- 僅有底面精銑
- 僅有側面精銑

粗銑

1 刀具在刀具表中所定義的進刀角度以往復運動方式在溝槽中心移動到第一螺旋進給深度。使用參數 Q366 指定進刀策略。

2 TNC 由內到外粗銑掉溝槽，並考慮到精銑預留量 (參數 Q368 和 Q369)。

3 此程序會重複執行，直到到達程式編輯的溝槽深度。

精銑

4 由於定義了精銑的預留量，TNC 即精銑了溝槽壁面，如果有指定的話則以多重螺旋進給方式進行。溝槽側面係由切線方向接近。

5 然後 TNC 由內到外精銑溝槽的底面。溝槽底面係由切線方向接近。

程式編輯時請注意：

若使用一閒置的刀具表，因為您不能夠定義一進刀角度，您必須皆要垂直地進刀 (Q366=0)。

預先定位刀具在加工平面上，其半徑補償為 R0。適當地定義參數 Q367 (**參考溝槽位置**)。

TNC 在其中您用來接近開始位置的軸內 (加工平面) 執行該循環程式。例如：在 X 和 Y 內，若您已經程式編輯 CYCL CALL POS X...Y... 或在 U 和 V 內，若您已經程式編輯 CYCL CALL POS U...V...

TNC 自動將刀具在刀具軸上預先定位。請注意參數 Q204 (第二設定淨空)。

循環程式結束時，TNC 只移動工作平面內的刀具回到間距圓中央；在其他工作平面軸向內，TNC 不進行任何定位。若您定義溝槽位置不為 0，則 TNC 只將刀具軸向上的刀具定位至第二設定淨空處。呼叫新循環程式之前，將刀具移回開始位置，或在循環程式呼叫之後程式總是執行絕對前進動作。

在循環程式結束時，TNC 返回刀具到工作平面內的開始點 (間距圓中心)。例外：若您定義溝槽位置不為 0，則 TNC 只將刀具軸向上的刀具定位至第二設定淨空處。在這些情況下，總是在循環程式呼叫之後執行程式絕對橫移。

循環程式參數 DEPTH 的代數符號決定加工的方向。如果您設定 DEPTH = 0，就不會執行循環程式。

如果溝槽寬度大於刀具直徑的兩倍，TNC 即相對應地由內到外粗銑溝槽。因此您亦能夠使用小刀具來銑削任何的溝槽。

如果一起使用循環程式 254 圓形溝槽與循環程式 221 時，即不允許溝槽位置 0。

若鏡射循環程式 254，則循環程式內定義的加工方向仍舊有效，並不會鏡射。

碰撞的危險！

在 MP7441 位元 2 中輸入是否 TNC 必須輸出一錯誤訊息 (位元 2=1) , 或是如果輸入了正深度時 (位元 2=0)。

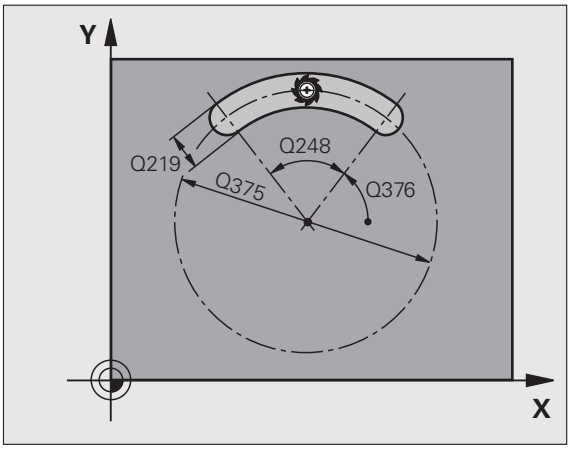
請記得 TNC 在當**輸入正深度**時即倒轉預先定位的計算。此代表刀具以快速行進方式在刀具軸向上移動至**低於**工件表面之設定淨空處！

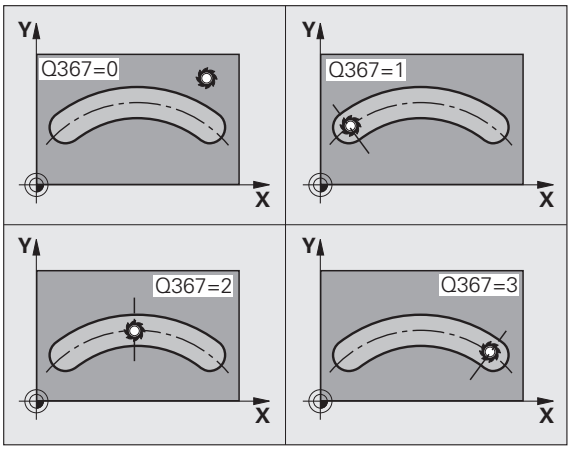
若已經呼叫循環程式時並未啟動主軸旋轉，則不管 TNC 應該輸出一錯誤訊息 (位元 0=0) 或否 (位元 0=1) , 都在 MP7441 內輸入位元 0。此功能也必須由您的工具機製造商調整。

若您用加工操作 2 呼叫循環程式 (只有精銑) , 則 TNC 以快速行進將刀具定位至第一進刀深度。

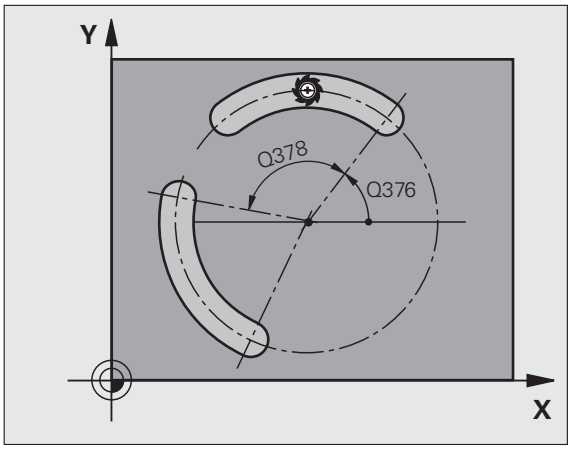
循環程式參數

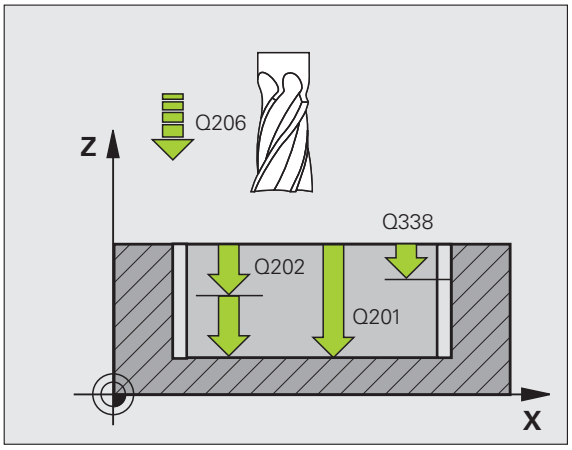
- **加工操作 (0/1/2)** Q215：定義加工操作：
  0：粗銑與精銑
  1：只有粗銑
  2：只有精銑
  側面精銑及底面精銑僅在定義了個別精銑預留量 (Q368、Q369) 時才會執行。
- **溝槽寬度** Q219 (平行於工作平面次要軸的數值): 輸入溝槽寬度。如果您輸入的溝槽寬度等於刀具直徑，TNC 只會執行粗銑程序 (溝槽銑削)。粗銑的最大溝槽寬度：刀具直徑的兩倍輸入範圍 0 至 99999.9999
- **側面精銑預留量** Q368 (增量式): 工作平面的精銑預留量。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **間距圓直徑** Q375：輸入間距圓的直徑。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **參考溝槽位置 (0/1/2/3)** Q367：溝槽的位置係參考到呼叫循環程式時刀具的位置。
  0 : 不考慮刀具位置。溝槽位置係由所輸入的間距圓心與開始角度所決定。
  1: 刀具位置 = 左溝槽的圓弧中心。開始角度 Q376 參考到此位置。所輸入的間距圓心並未考慮在內。
  2: 刀具位置 = 中心線的中心。開始角度 Q376 參考到此位置。所輸入的間距圓心並未考慮在內。
  3: 刀具位置 = 右溝槽的圓弧中心。開始角度 Q376 參考到此位置。所輸入的間距圓心並未考慮在內。
- **在第一軸向上的中心** Q216 (絕對式): 在工作平面的參考軸的間距圓中心。**僅在當 Q367 = 0 時有效**。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999

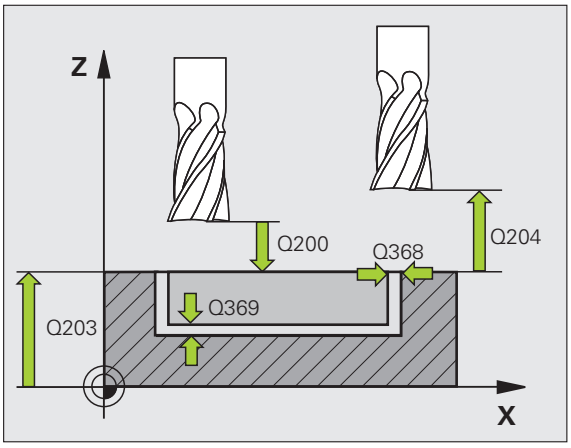




- **在第二軸向上的中心** Q217 (絕對式): 在工作平面的次要軸的間距圓中心。**僅在當 Q367 = 0 時有效**。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **開始角度** Q376 (絕對式): 輸入開始點的極性角度。輸入範圍 -360.000 至 360.000
- **角度長度** Q248 (增量式): 輸入溝槽的角長度。輸入範圍 0 至 360.000
- **步進角度** Q378 (增量式): 整個溝槽旋轉的角度。旋轉中心為間距圓的中心處。輸入範圍 -360.000 至 360.000
- **重覆次數** Q377：間距圓上加工操作的次數。輸入範圍 1 至 99999
- **銑削進給速率** Q207：刀具在銑削時的行進速度，單位是 mm/min。輸入範圍 : 0 至 99999.999 ；另外 FAUTO、FU、FZ。
- **順銑或逆銑** Q351：使用 M3 的銑削操作類型：
  +1 = 順銑
  –1 = 逆銑
  +0 = 順銑；若已經啟動鏡射功能，則順銑方式仍舊有效
  另外 PREDEF
- **深度** Q201 (增量式): 工件表面和溝槽底之間的距離。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **進刀深度** Q202 (增量式): 每次切削的螺旋進給。請輸入大於 0 的數值。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **底面精銑預留量** Q369 (增量式)：刀具軸的精銑預留量。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **進刀進給速率** Q206：刀具移動至深度的移動速率，單位是 mm/min。輸入範圍 : 0 至 99999.999 ；另外 FAUTO、FU、FZ。
- **精銑螺旋進給** Q338 (增量式): 每次切削的螺旋進給。Q338=0：一次螺旋進給完成精銑。輸入範圍 0 至 99999.9999







- **設定淨空** Q200（增量式）：刀尖與工件表面之間的距離。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 PREDEF
- **工件表面座標** Q203（絕對式）：工件表面的絕對座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二設定淨空** Q204（增量式）：不會造成刀具與工件（治具）之間的碰撞之主軸的座標。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 PREDEF
- **進刀策略** Q366：進刀策略的類型：
  - 0 = 垂直進刀。TNC 垂直進刀，不管在刀具表中定義的進刀角度 ANGLE。
  - 1 = 螺旋進刀。在刀具表中，啟動刀具的進刀角度 ANGLE 必須定義不等於 0。否則 TNC 即產生一錯誤訊息。僅有在有足夠空間時才以螺旋路徑進刀。
  - 2 = 往復進刀。在刀具表中，啟動刀具的進刀角度 ANGLE 必須定義不等於 0。否則 TNC 即產生一錯誤訊息。只有在圓弧上的移動長度至少為刀具直徑三倍時，TNC 才會往復進刀。
  - 另外：PREDEF
- **精銑進給速率** Q385：刀具在側面與底面精銑時的移動速度，單位是 mm/min。輸入範圍：0 至 99999.999 ；另外 FAUTO、FU、FZ。
- **進給速率參考 (0 至 3)**Q439：選擇一參考給程式編輯的進給速率：
  - 0 = 進給速率參照刀具路徑中心
  - 1 = 只有在側面精銑期間，進給速率才參照至該刀刃；否則參照至該刀具路徑中心
  - 2 = 只有在底面精銑以及側面精銑期間，進給速率才參照至該刀刃；否則參照至該刀具路徑中心
  - 3 = 進給速率總是參照至該刀刃；否則參照至該刀具路徑中心

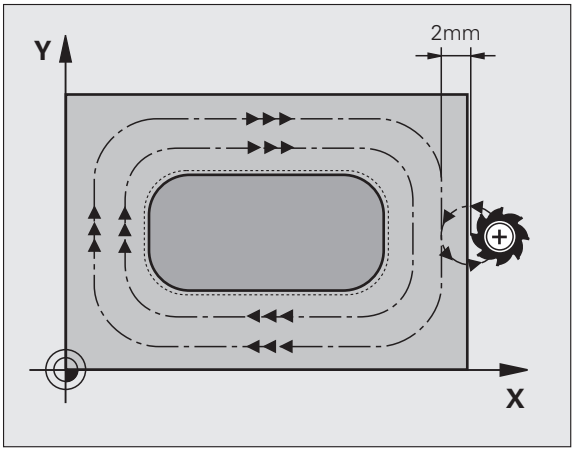
範例：NC 單節

```
8 CYCL DEF 254 圓形溝槽
      Q215=0     ; 加工操作
      Q219=12    ; 溝槽寬度
      Q368=0.2   ; 側面預留量
      Q375=80    ; 間距圓直徑
      Q367=0     ; 參考溝槽位置
      Q216=+50   ; 第一軸向上的中心
      Q217=+50   ; 第二軸向上的中心
      Q376=+45   ; 開始角度
      Q248=90    ; 角度長度
      Q378=0     ; 步進角度
      Q377=1     ; 運作次數
      Q207=500   ; 銑削進給速率
      Q351=+1    ; 順銑或逆銑
      Q201=-20   ; 深度
      Q202=5     ; 進刀深度
      Q369=0.1   ; 底面預留量
      Q206=150   ; 進刀進給速率
      Q338=5     ; 精銑螺旋進給
      Q200=2     ; 設定淨空
      Q203=+0    ; 表面座標
      Q204=50    ; 第二設定淨空
      Q366=1     ; 進刀
      Q385=500   ; 精銑進給速率
      Q439=0     ; 進給速率參考
9 CYCL CALL POS X+50 Y+50 Z+0 FMAX M3
```

5.6 矩形立柱 (循環程式 256 ，DIN/ISO：G256)

循環程式執行

使用循環程式 256 來加工矩形立柱，若工件外形的尺寸大於最大可能跨距，則 TNC 執行多重跨距直到已經加工至精銑尺寸。



1 刀具從循環程式開始位置 (立柱中心) 移動至立柱加工的開始位置。使用參數 Q437 指定開始位置。標準設定值 (**Q437=0**) 與立柱外型右邊相隔 2 mm。

2 如果刀具位於第二設定淨空處，會以快速移動 **FMAX** 移動到設定淨空處，接著以進刀的進給速率前進到第一進刀深度。

3 接著刀具以切線方式移動到立柱輪廓並且加工一次旋轉。

4 若無法用一次旋轉加工至精銑尺寸，則 TNC 使用目前的係數執行跨距，並加工另一次旋轉。TNC 會將工件外形尺寸、精銑尺寸以及許可的跨距列入考量，此程序會重複執行，直到到達定義的精銑尺寸。若將起點設定在轉角 (Q437 不等於 0)，則 TNC 在螺旋路徑上從起點往內銑削，直到達到精銑尺寸為止。

5 若需要一次以上的進刀動作，則刀具在一切線路徑上離開輪廓，並回到立柱加工的開始點。

6 然後 TNC 將刀具進刀至下一個進刀深度，並以此深度對立柱進行加工。

7 此程序會重複執行，直到到達程式編輯的立柱深度。

8 在循環程式的結尾上，TNC 只要將刀具定位在刀具軸內循環程式中所定義的淨空高度之上。這表示結束位置與開始位置不同。

程式編輯時請注意：

預先定位刀具在加工平面上到開始的位置，其半徑補償為 **R0**。請注意參數 Q367 (立柱位置)。

TNC 自動將刀具在刀具軸上預先定位。請注意參數 Q204 (第二設定淨空)。

循環程式參數 DEPTH 的代數符號決定加工的方向。如果您設定 DEPTH = 0，就不會執行循環程式。

碰撞的危險！

在 MP7441 位元 2 中輸入是否 TNC 必須輸出一錯誤訊息 (位元 2=1)，或是如果輸入了正深度時 (位元 2=0)。

請記得 TNC 在當**輸入正深度**時即倒轉預先定位的計算。此代表刀具以快速行進方式在刀具軸向上移動至**低於**工件表面之設定淨空處！

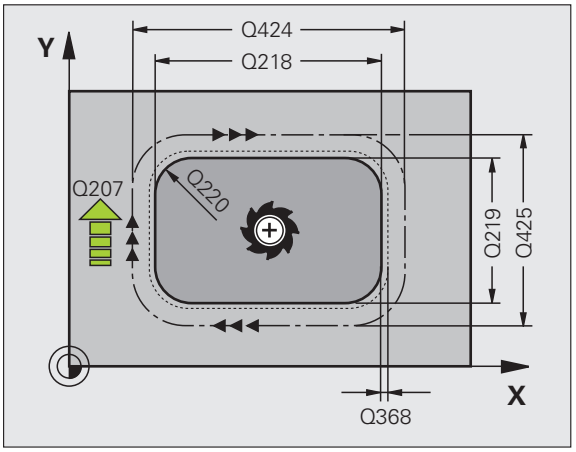
在立柱旁邊留下足夠的空間來進行接近動作。最少：若使用標準接近半徑與接近角度，則將刀具直徑 + 2 mm。

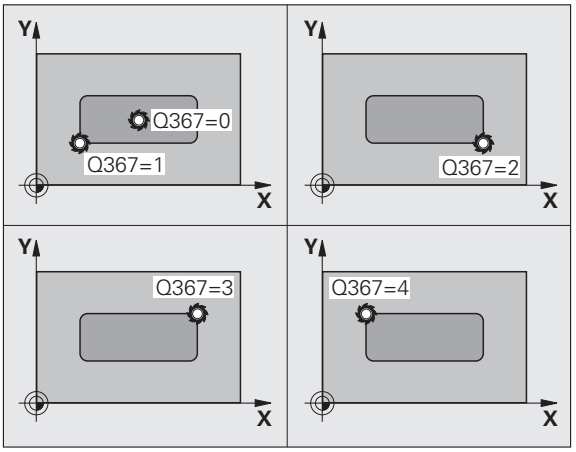
在結尾上，TNC 將刀具退刀至設定淨空處；如果程式有設定，則退刀至第二設定淨空處。這表示循環程式之後刀具的結束位置與開始位置不同。

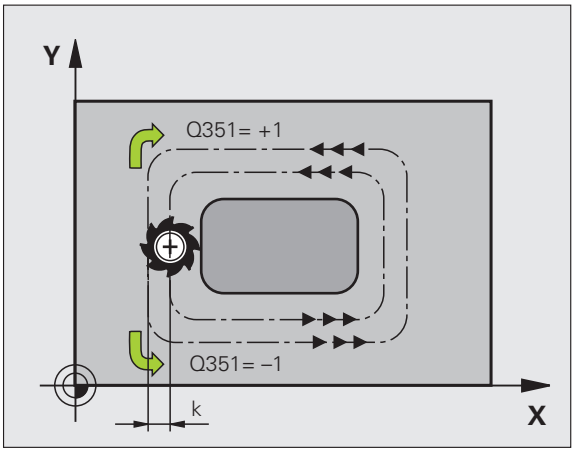
若已經呼叫循環程式時並未啟動主軸旋轉，則不管 TNC 應該輸出一錯誤訊息 (位元 0=0) 或否 (位元 0=1)，都在 MP7441 內輸入位元 0。此功能也必須由您的工具機製造商調整。

循環程式參數

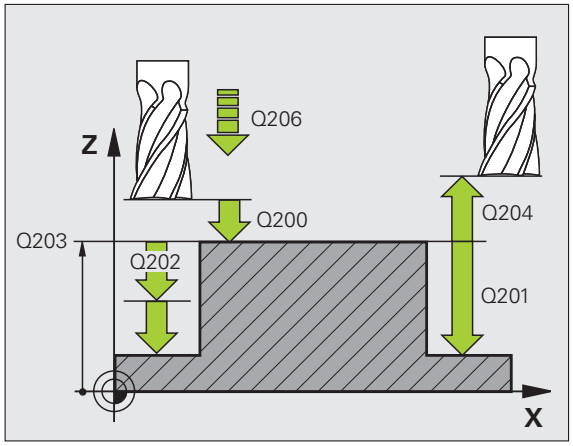
- **第一側面長度** Q218：立柱長度，平行於加工平面的參考軸向。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **工件外型側面長度 1** Q424：立柱外型的長度，平行於工作平面的參考軸。輸入**工件外型側面長度 1** 大於**第一側面長度**。若外型尺寸 1 和精銑尺寸 1 之間的差異大於允許的跨距 (刀徑乘上路徑重疊 **Q370**)，則 TNC 執行多重跨距。TNC 總是計算恆定跨距。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **第二側面長度** Q219：立柱長度，平行於工作平面的次要軸向。輸入**工件外型側面長度 2** 大於**第二側面長度**。若外型尺寸 2 和精銑尺寸 2 之間的差異大於允許的跨距 (刀徑乘上路徑重疊 **Q370**)，則 TNC 執行多重跨距。TNC 總是計算恆定跨距。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **工件外型側面長度 2** Q425：立柱外型的長度，平行於工作平面的次要軸。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **轉角半徑** Q220：立柱轉角的半徑。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **側面精銑預留量** Q368 (增量式): 在加工之後留下工作平面的精銑預留量。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **旋轉角度** Q224 (絕對值): 整個立柱旋轉的角度。旋轉中心為當呼叫循環程式時刀具所在的位置。輸入範圍 -360.000 至 360.000
- **立柱位置** Q367：立柱的位置係參考到呼叫循環程式時刀具的位置。
  0: 刀具位置 = 立柱中心
  1: 刀具位置 = 左下角
  2: 刀具位置 = 右下角
  3: 刀具位置 = 右上角
  4: 刀具位置 = 左上角







- **銑削進給速率** Q207：刀具在銑削時的行進速度，單位是 mm/min。輸入範圍 : 0 至 99999.999 ；另外 FAUTO、FU、FZ。
- **順銑或逆銑** Q351：使用 M3 的銑削操作類型：
  +1 = 順銑
  –1 = 逆銑
  另外 PREDEF
- **深度** Q201 (增量式) : 工件表面和立柱底之間的距離。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **進刀深度** Q202 (增量式) : 每次切削的螺旋進給。請輸入大於 0 的數值。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **進刀進給速率** Q206：刀具移動至深度的移動速率，單位是 mm/min。輸入範圍 0 至 99999.999 ；另外 FMAX、FAUTO、FU、FZ
- **設定淨空** Q200 (增量式)：刀尖與工件表面之間的距離。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 PREDEF
- **工件表面座標** Q203 (絕對式) : 工件表面的絕對座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二設定淨空** Q204 (增量式) : 不會造成刀具與工件(治具) 之間的碰撞之主軸的座標。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 PREDEF
- **路徑重疊係數** Q370 : Q370 x 刀徑 = 跨距係數 k。輸入範圍：0.1 至 1.414 ；另外 PREDEF
- **接近位置 (0...4)** Q437：指定刀具接近策略：
  0 : 從立柱右邊 (預設設定值)
  1: 左下角
  2: 右下角
  3: 右上角
  4: 左上角
  若用設定值 Q437=0 接近期間在立柱表面上出現接近記號，請選擇另一個接近位置



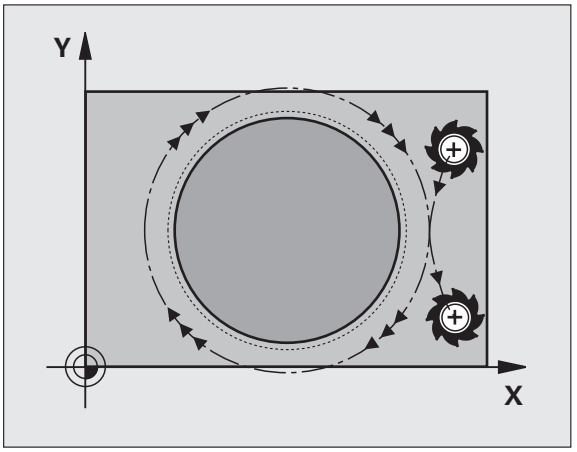
範例：NC 單節

```
8 CYCL DEF 256 矩形立柱
      Q218=60    ; 第一側面長度
      Q424=74    ; 工件外型側面 1
      Q219=40    ; 第二側面長度
      Q425=60    ; 工件外型側面 2
      Q220=5     ; 轉角半徑
      Q368=0.2   ; 側面預留量
      Q224=+0    ; 旋轉角度
      Q367=0     ; 立柱位置
      Q207=500   ; 銑削進給速率
      Q351=+1    ; 順銑或逆銑
      Q201=-20   ; 深度
      Q202=5     ; 進刀深度
      Q206=150   ; 進刀進給速率
      Q200=2     ; 設定淨空
      Q203=+0    ; 表面座標
      Q204=50    ; 第二設定淨空
      Q370=1     ; 刀具路徑重疊
      Q437=0     ; 接近位置
9 CYCL CALL POS X+50 Y+50 Z+0 FMAX M3
```

5.7 圓形立柱 (循環程式 257 ，DIN/ISO：G257)

循環程式執行

使用循環程式 257 來加工圓形立柱，若工件外形的直徑大於最大可能跨距，則 TNC 執行螺旋進給直到已經加工至精銑直徑。



1 刀具從循環程式開始位置 (立柱中心) 移動至立柱加工的開始位置。運用極性角度，使用參數 Q376 指定有關立柱中心的開始位置。
2 如果刀具位於第二設定淨空處，會以快速移動 FMAX 移動到設定淨空處，接著以進刀的進給速率前進到第一進刀深度。
3 接著刀具以螺旋路徑上切線方式移動到立柱輪廓並且加工一次旋轉。
4 若無法用一次旋轉加工至精銑直徑，則 TNC 執行螺旋進給移動，直到達到精銑直徑。TNC 會將工件外形直徑尺寸、精銑直徑以及許可的跨距列入考量。
5 TNC 從輪廓以螺旋路徑縮回刀具。
6 若需要多次進刀移動，則在離開移動旁邊的加工點上重複進刀移動。
7 此程序會重複執行，直到到達程式編輯的立柱深度。
8 在循環程式的結尾上，TNC 只要將刀具定位在刀具軸內循環程式中所定義的淨空高度之上。這表示結束位置與開始位置不同。

程式編輯時請注意：

預先定位刀具在加工平面上到開始的位置 (立柱中心)，其半徑補償為 R0。

TNC 自動將刀具在刀具軸上預先定位。請注意參數 Q204 (第二設定淨空)。

循環程式參數 DEPTH 的代數符號決定加工的方向。如果您設定 DEPTH = 0，就不會執行循環程式。

在循環程式的結尾上，TNC 只在刀具軸內將刀具移動回開始位置；在加工平面內並未執行定位。

碰撞的危險！

在 MP7441 位元 2 中輸入是否 TNC 必須輸出一錯誤訊息 (位元 2=1)，或是如果輸入了正深度時 (位元 2=0)。

請記得 TNC 在當**輸入正深度**時即倒轉預先定位的計算。此代表刀具以快速行進方式在刀具軸向上移動至**低於**工件表面之設定淨空處！

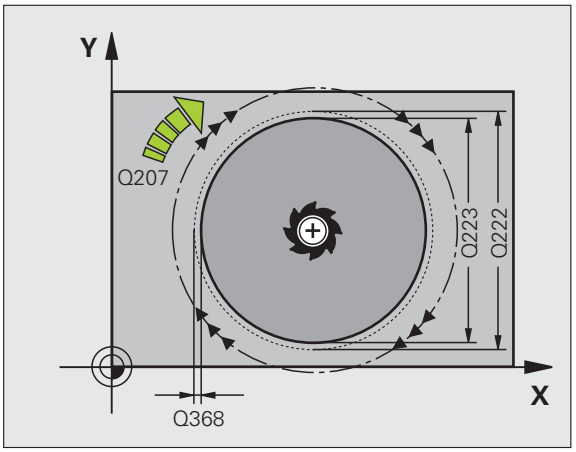
在立柱旁邊留下足夠的空間來進行接近動作。最少：若使用標準接近半徑與接近角度，則將刀具直徑 + 2 mm。

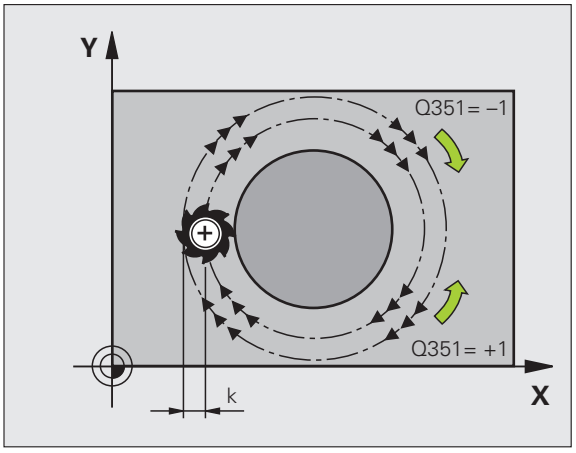
在結尾上，TNC 將刀具退刀至設定淨空處；如果程式有設定，則退刀至第二設定淨空處。這表示循環程式之後刀具的結束位置與開始位置不同。

若已經呼叫循環程式時並未啟動主軸旋轉，則不管 TNC 應該輸出一錯誤訊息 (位元 0=0) 或否 (位元 0=1)，都在 MP7441 內輸入位元 0。此功能也必須由您的工具機製造商調整。

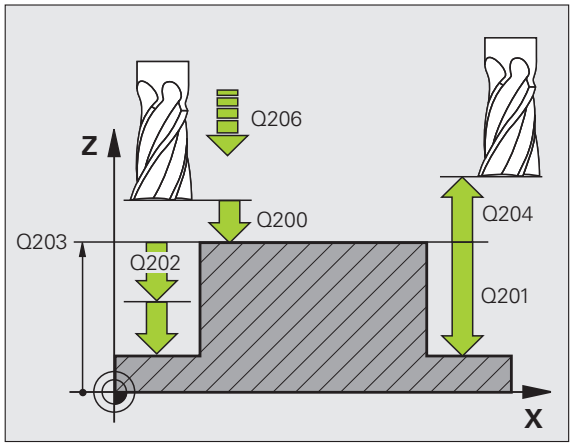
循環程式參數

- **完成部份直徑** Q223：完整加工後的立柱直徑。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **工件外型直徑** Q222：工件外型的直徑。輸入的工件外型直徑大於精銑直徑。若工件外型直徑和精銑直徑之間的差異大於允許的跨距 (刀徑乘上路徑重疊 **Q370**) ，則 TNC 執行多重跨距。TNC 總是計算恆定跨距。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **側面精銑預留量** Q368 (增量式): 工作平面的精銑預留量。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **銑削進給速率** Q207：刀具在銑削時的行進速度，單位是 mm/min。輸入範圍 : 0 至 99999.999 ；另外 **FAUTO**、**FU**、**FZ**。
- **順銑或逆銑** Q351：使用 M3 的銑削操作類型：
  +1 = 順銑
  –1 = 逆銑
  另外 **PREDEF**





- **深度** Q201 (增量式) : 工件表面和立柱底之間的距離。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **進刀深度** Q202 (增量式) : 每次切削的螺旋進給。請輸入大於 0 的數值。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **進刀進給速率** Q206 : 刀具移動至深度的移動速率，單位是 mm/min。輸入範圍 0 至 99999.999 ；另外 **FMAX**、**FAUTO**、**FU**、**FZ**
- **設定淨空** Q200 (增量式) : 刀尖與工件表面之間的距離。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **工件表面座標** Q203 (絕對式) : 工件表面的絕對座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二設定淨空** Q204 (增量式) : 不會造成刀具與工件 (治具) 之間的碰撞之主軸的座標。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **路徑重疊係數** Q370 : Q370 x 刀徑 = 跨距係數 k。輸入範圍 : 0.1 至 1.414 ；另外 **PREDEF**
- **開始角度** Q376 : 相關於刀具接近立柱時立柱中心的極角度，輸入範圍 0 至 359°

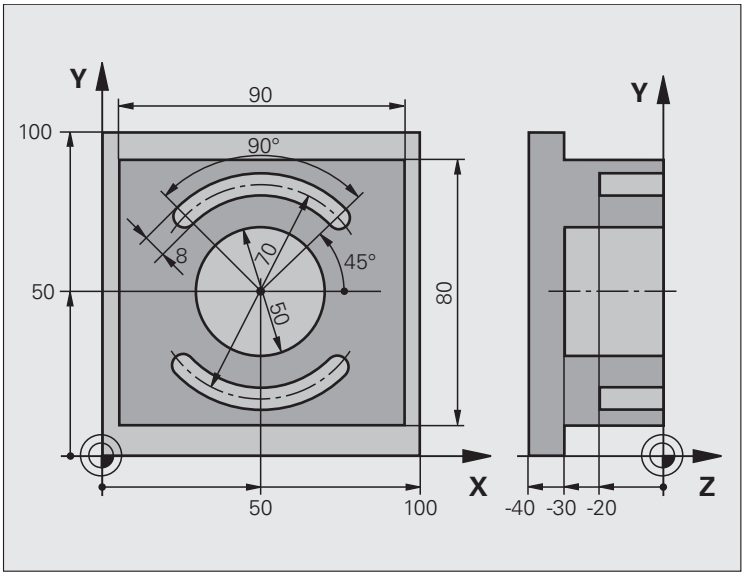


範例 : NC 單節

```
8 CYCL DEF 257 圓形立柱
    Q223=60    ; 完成部份直徑
    Q222=60    ; 工件外型直徑
    Q368=0.2   ; 側面預留量
    Q207=500   ; 銑削進給速率
    Q351=+1    ; 順銑或逆銑
    Q201=-20   ; 深度
    Q202=5     ; 進刀深度
    Q206=150   ; 進刀進給速率
    Q200=2     ; 設定淨空
    Q203=+0    ; 表面座標
    Q204=50    ; 第二設定淨空
    Q370=1     ; 刀具路徑重疊
    Q376=0     ; 開始角度
9 CYCL CALL POS X+50 Y+50 Z+0 FMAX M3
```

5.8 程式編輯範例

範例：口袋銑削、立柱銑削、溝槽銑削



0 BEGIN PGM C210 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	工件外型的定義
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL DEF 1 L+0 R+6	定義粗銑 / 精銑的刀具
4 TOOL DEF 2 L+0 R+3	定義溝槽銑削刀具
5 TOOL CALL 1 Z S3500	呼叫粗銑 / 精銑的刀具
6 L Z+250 R0 FMAX	退回刀具
7 CYCL DEF 256 矩形立柱	定義輪廓外圍的加工循環程式
Q218=90 ; 第一側面長度	
Q424=100 ; 工件外型側面 1	
Q219=80 ; 第二側面長度	
Q425=100 ; 工件外型側面 2	
Q220=0 ; 轉角半徑	
Q368=0 ; 側面預留量	
Q224=0 ; 旋轉角度	
Q367=0 ; 立柱位置	
Q207=250 ; 銑削進給速率	
Q351=+1 ; 順銑或逆銑	

Q201=-30 ; 深度	
Q202=5 ; 進刀深度	
Q206=250 ; 進刀進給速率	
Q200=2 ; 設定淨空	
Q203=+0 ; 表面座標	
Q204=20 ; 第二設定淨空	
Q370=1 ; 刀具路徑重疊	
Q437=1 ; 接近位置	
8 CYCL CALL POS X+50 Y+50 Z+0 M3	呼叫輪廓外圍的加工循環程式
9 CYCL DEF 252 圓形口袋	定義圓形口袋銑削的循環程式
Q215=0 ; 加工操作	
Q223=50 ; 圓形直徑	
Q368=0.2 ; 側面預留量	
Q207=500 ; 銑削進給速率	
Q351=+1 ; 順銑或逆銑	
Q201=-30 ; 深度	
Q202=5 ; 進刀深度	
Q369=0.1 ; 底面預留量	
Q206=150 ; 進刀進給速率	
Q338=5 ; 精銑螺旋進給	
Q200=2 ; 設定淨空	
Q203=+0 ; 表面座標	
Q204=50 ; 第二設定淨空	
Q370=1 ; 刀具路徑重疊	
Q366=1 ; 進刀	
Q385=750 ; 精銑進給速率	
10 CYCL CALL POS X+50 Y+50 Z+0 FMAX	呼叫圓形口袋銑削的循環程式
11 L Z+250 R0 FMAX M6	換刀
12 TOOL CALL 2 Z S5000	呼叫刀具：溝槽銑削刀具
13 CYCL DEF 254 圓形溝槽	定義溝槽循環程式
Q215=0 ; 加工操作	
Q219=8 ; 溝槽寬度	
Q368=0.2 ; 側面預留量	
Q375=70 ; 間距圓直徑	
Q367=0 ; 參考溝槽位置	不需要在 X/Y 上的預先定位
Q216=+50 ; 第一軸向上的中心	
Q217=+50 ; 第二軸向上的中心	
Q376=+45 ; 開始角度	

Q248=90 ; 角度長度	
Q378=180 ; 步進角度	第二溝槽的開始點
Q377=2 ; 運作次數	
Q207=500 ; 銑削進給速率	
Q351=+1 ; 順銑或逆銑	
Q201=-20 ; 深度	
Q202=5 ; 進刀深度	
Q369=0.1 ; 底面預留量	
Q206=150 ; 進刀進給速率	
Q338=5 ; 精銑螺旋進給	
Q200=2 ; 設定淨空	
Q203=+0 ; 表面座標	
Q204=50 ; 第二設定淨空	
Q366=1 ; 進刀	
Q439=0 ; 進給速率參考	
14 CYCL CALL FMAX M3	呼叫溝槽循環程式
15 L Z+250 R0 FMAX M2	退回刀具，程式結束
16 END PGM C210 MM	

6

固定循環程式：圖案定義

6.1 基本原則

概述

TNC 直接提供了兩種加工點圖案的循環程式：

循環程式	軟鍵	頁碼
220 極性圖案		頁面 171
221 笛卡兒座標圖案		頁面 174

您可以把循環程式 220、循環程式 221 與下列固定循環程式相結合：

如果您要加工不規則的點圖案，請使用 CYCL CALL PAT (請參閱 " 加工點表格 " 在第 65 頁上) 來建立加工點表格。

使用 PATTERN DEF 功能 (請參閱 "PATTERN DEF 圖案定義 " 在第 57 頁上) 可獲得更多規則的點圖案。

循環程式 200　鑽孔
循環程式 201　鉸孔
循環程式 202　搪孔
循環程式 203　萬能鑽孔
循環程式 204　反向搪孔
循環程式 205　萬能啄鑽
循環程式 206　使用浮動絲攻筒夾的新攻牙
循環程式 207　不使用浮動絲攻筒夾的新剛性攻牙
循環程式 208　搪孔銑削
循環程式 209　斷屑攻牙
循環程式 240　中心定位
循環程式 251　矩形口袋
循環程式 252　圓形口袋銑削
循環程式 253　溝槽銑削
循環程式 254　圓形溝槽 (僅可結合於循環程式 221)
循環程式 256　矩形立柱
循環程式 257　圓形立柱
循環程式 262　螺紋銑削
循環程式 263　螺紋銑削 / 鑽孔裝埋
循環程式 264　螺紋鑽孔 / 銑削
循環程式 265　螺旋螺紋鑽孔 / 銑削
循環程式 267　外部螺紋銑削

6.2 極性圖案 (循環程式 220 ，DIN/ISO：G220)

循環程式執行

1 TNC 以快速移動，將刀具從目前位置移動到第一項加工操作的開始點。

操作順序：

- 移動到第二設定淨空處 (主軸)。
- 接近加工面內的開始點
- 移動到工件表面之上的設定淨空處 (主軸)

2 TNC 從這個位置執行最後定義的固定循環程式。

3 然後刀具在一直線或圓弧上接近到下一個加工操作的開始點。刀具停止在設定淨空 (或第二設定淨空)。

4 這些程序 (1 至 3) 會重複執行，直到所有的加工操作都執行完成。

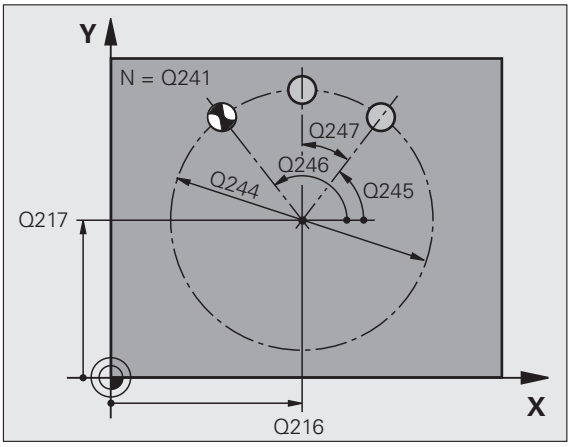
程式編輯時請注意：

循環程式 220 是 DEF 後即生效，亦即循環程式 220 會自動呼叫最後定義的固定循環程式。

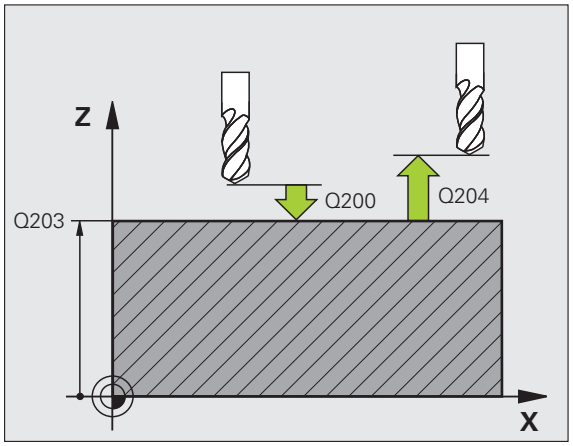
如果您將循環程式 220 結合固定循環程式 200 至 209 以及 251 至 267 之中的一個循環程式，您在循環程式 220 內定義的設定淨空、工件表面以及 第二設定淨空，會對選定的固定循環程式生效。

循環程式參數

- **在第一軸向上的中心** Q216 (絕對式): 在工作平面的參考軸的間距圓中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **在第二軸向上的中心** Q217 (絕對式): 在工作平面的次要軸的間距圓中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **間距圓直徑** Q244：間距圓的直徑。輸入範圍：0 至 99999.9999
- **開始角度** Q245 (絕對式): 工作平面參考軸與間距圓上第一個加工操作開始點之間的角度。輸入範圍-360.000 至 360.000
- **停止角度** Q246 (絕對式): 工作平面參考軸與間距圓 (不適用於完整的圓) 上最後一個加工操作開始點之間的角度。請勿輸入相同的停止角度與開始角數值。如果輸入的停止角度大於開始角度，會以逆時針方向加工；否則會以順時針方向加工。輸入範圍 -360.000 至 360.000
- **步進角度** Q247 (增量式): 兩個加工操作在間距圓上之間的角度。如果您輸入 0 的步進角度，TNC 會以開始角度與停止角度，還有圖案重複數來計算步進角度。如果您輸入的值不是 0，TNC 就不會考慮停止角度。步進角度的符號決定了加工的方向 (負 = 順時針)。輸入範圍 -360.000 至 360.000
- **重覆次數** Q241：間距圓上加工操作的次數。輸入範圍 1 至 99999



- **設定淨空** Q200 (增量式) : 刀尖與工件表面之間的距離。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 **PREDEF**
- **工件表面座標** Q203 (絕對式) : 工件表面的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二設定淨空** Q204 (增量式) : 不會造成刀具與工件 (治具) 之間的碰撞之主軸的座標。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 **PREDEF**
- **移動至淨空高度** Q301 : 定義刀具在加工程序之間如何移動 :
  0 : 移動到加工操作之間的設定淨空
  1: 移動到加工操作之間的第二設定淨空
  另外 **PREDEF**
- **行進類型 ? Line=0/Arc=1** Q365: 刀具在加工操作之間移動的路徑功能之定義 :
  0 : 在加工操作之間一直線上移動
  1: 在加工操作之間一間距圓直徑上的圓弧內移動



範例 : NC 單節

```
53 CYCL DEF 220 極性圖案
    Q216=+50  ; 第一軸向上的中心
    Q217=+50  ; 第二軸向上的中心
    Q244=80   ; 間距圓直徑
    Q245=+0   ; 開始角度
    Q246=+360 ; 停止角度
    Q247=+0   ; 步進角度
    Q241=8    ; 運作次數
    Q200=2    ; 設定淨空
    Q203=+30  ; 表面座標
    Q204=50   ; 第二設定淨空
    Q301=1    ; 移動至淨空
    Q365=0    ; 行進類型
```

6.3 極性圖案 (循環程式 221 , DIN/ISO : G221)

循環程式執行

1 TNC 自動將刀具從目前位置移動到第一項加工操作的開始點。

操作順序 :

- 移動到第二設定淨空處 (主軸)。
- 接近加工面內的開始點
- 移動到工件表面之上的設定淨空處 (主軸)

2 TNC 從這個位置執行最後定義的固定循環程式。

3 刀具在設定淨空 (或第二設定淨空) , 沿參考軸的正向接近下一個加工操作的開始點。

4 這些程序 (1 至 3) 會重複執行 , 直到第一行所有的加工操作都執行完成。刀具位於第一行最後一點之上。

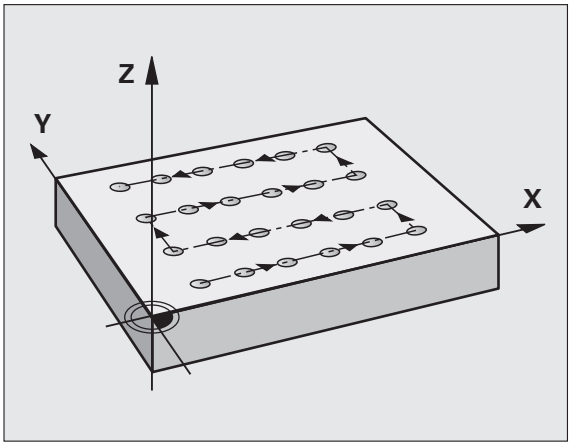
5 TNC 接著將刀具移動到第二行的最後一點 , 執行加工操作。

6 刀具從這個位置 , 沿著參考軸的負向接近到下一個加工操作的開始點。

7 這個程序 (6) 會重複執行 , 直到第二行所有的加工操作都執行完成。

8 接著刀具移動到下一行的開始點。

9 所有後續行都以往復的動作處理。



程式編輯時請注意 :

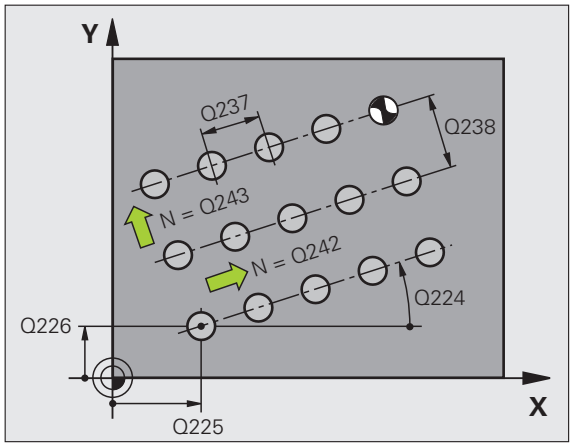
循環程式 221 是 DEF 後即生效 , 亦即循環程式 221 會自動呼叫最後定義的固定循環程式。

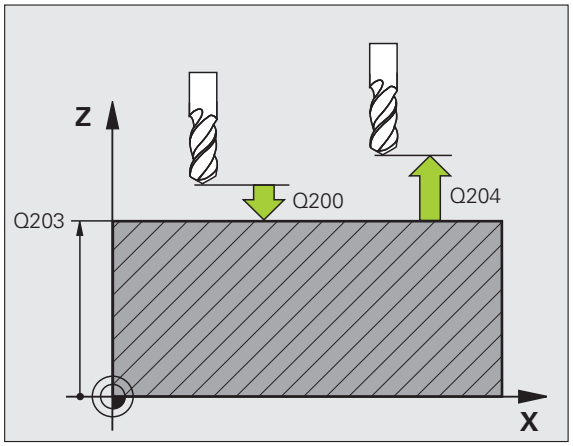
如果您將循環程式 221 結合固定循環程式 200 至 209 以及 251 至 267 之中的一個循環程式 , 您在循環程式 221 內定義的設定淨空、工件表面、第二設定淨空以及旋轉位置 , 會對選定的固定循環程式生效。

如果一起使用循環程式 254 圓形溝槽與循環程式 221 時 , 即不允許溝槽位置 0。

循環程式參數

- **第一軸上開始點** Q225 (絕對式): 工作平面的參考軸的開始點座標
- **第二軸上開始點** Q226 (絕對式): 工作平面的次要軸的開始點座標
- **第一軸間隔** Q237 (增量式) : 行內各點間之間隔
- **在第二軸向上的間隔** Q238 (增量式) : 各行間之間隔
- **欄數** Q242 : 行內加工操作的次數
- **行的數量** Q243 : 行數
- **旋轉位置** Q224 (絕對式): 整個圖案旋轉的角度。旋轉的中心就是開始點
- **設定淨空** Q200 (增量式) : 刀尖與工件表面之間的距離，另外 **PREDEF**
- **工件表面座標** Q203 (絕對式) : 工件表面的座標
- **第二設定淨空** Q204 (增量式): 不會造成刀具與工件(治具) 之間的碰撞之主軸的座標，另外 **PREDEF**
- **移動至淨空高度** Q301 : 定義刀具在加工程序之間如何移動 :
  0 : 移動到加工操作之間的設定淨空
  1: 移動到加工操作之間的第二設定淨空
  另外 **PREDEF**



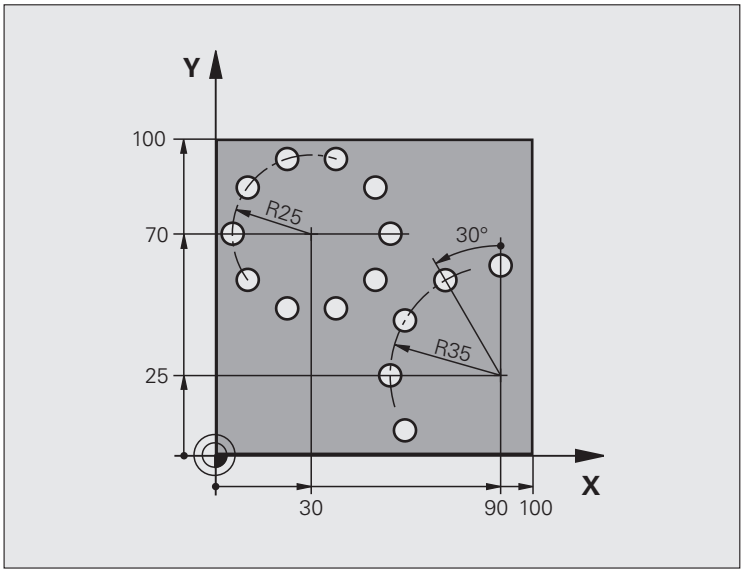


範例 : NC 單節

```
54 CYCL DEF 221 笛卡兒圖案
      Q225=+15  ; 第一軸向上的開始點
      Q226=+15  ; 第二軸向上的開始點
      Q237=+10  ; 第一軸內間隔
      Q238=+8   ; 第二軸內間隔
      Q242=6    ; 欄的次數
      Q243=4    ; 行的數量
      Q224=+15  ; 旋轉角度
      Q200=2    ; 設定淨空
      Q203=+30  ; 表面座標
      Q204=50   ; 第二設定淨空
      Q301=1    ; 移動至淨空
```

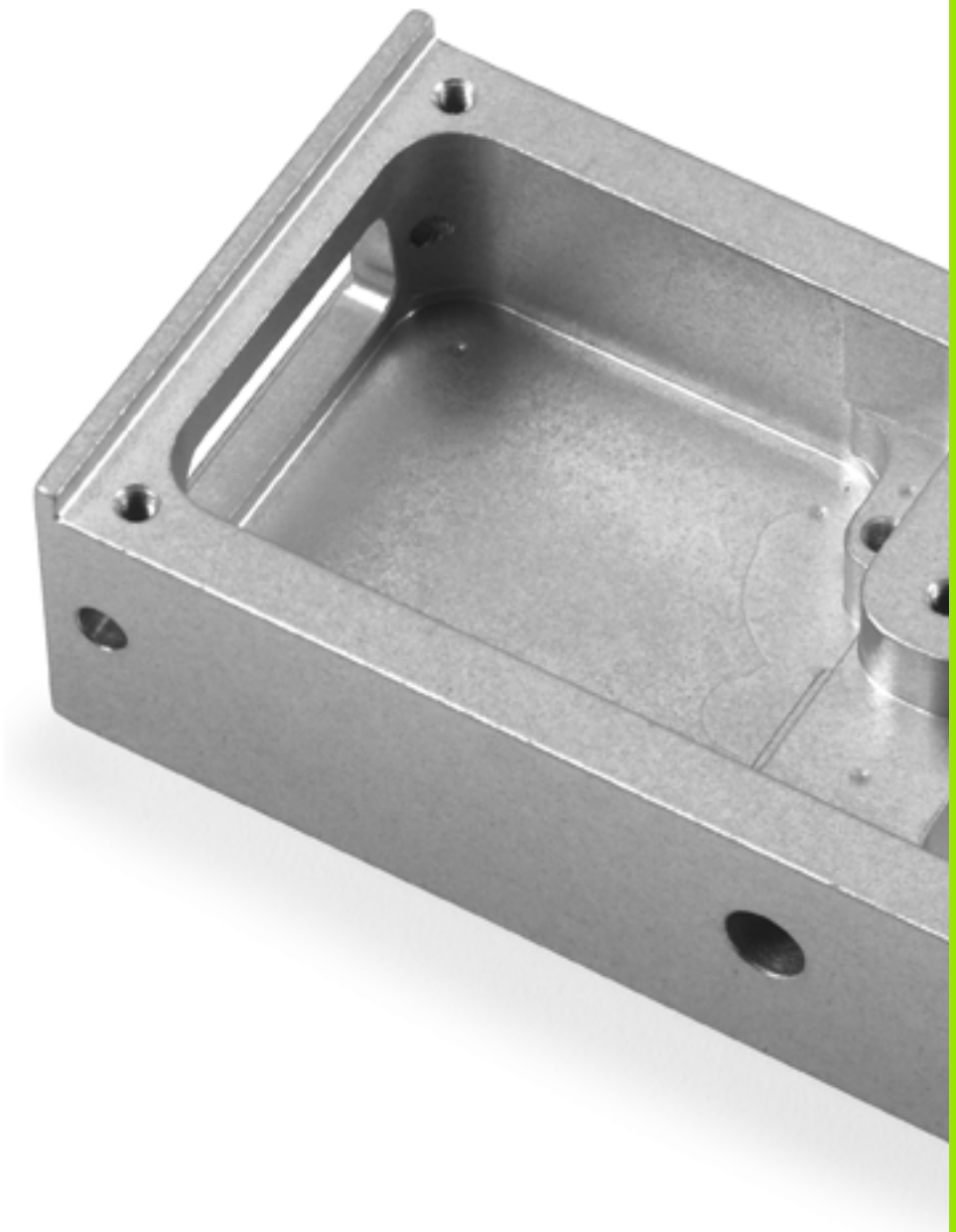
6.4 程式編輯範例

範例：極性鑽孔圖案



0 BEGIN PGM PATTERN MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	工件外型的定義
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL DEF 1 L+0 R+3	刀具定義
4 TOOL CALL 1 Z S3500	刀具呼叫
5 L Z+250 R0 FMAX M3	退回刀具
6 CYCL DEF 200 鑽孔	循環程式定義：鑽孔
Q200=2 ；設定淨空	
Q201=-15 ；深度	
Q206=250 ；進刀進給速率	
Q202=4 ；進刀深度	
Q210=0 ；停留時間	
Q203=+0 ；表面座標	
Q204=0 ；第二設定淨空	
Q211=0.25 ；在設定深度處的停留時間	
Q395=0.25 ；深度參考	

7 CYCL DEF 220 極性圖案	定義極性圖案 1 的循環程式，自動呼叫循環程式 200 ； Q200、Q203 與 Q204 會生效，如同循環程式 220 內所定義。
Q216=+30 ；第一軸向上的中心	
Q217=+70 ；第二軸向上的中心	
Q244=50 ；間距圓直徑	
Q245=+0 ；開始角度	
Q246=+360 ；停止角度	
Q247=+0 ；步進角度	
Q241=10 ；重複次數	
Q200=2 ；設定淨空	
Q203=+0 ；表面座標	
Q204=100 ；第二設定淨空	
Q301=1 ；移動至淨空	
Q365=0 ；行進類型	
8 CYCL DEF 220 極性圖案	定義極性圖案 2 的循環程式，自動呼叫循環程式 200 ； Q200、Q203 與 Q204 會生效，如同循環程式 220 內所定義。
Q216=+90 ；第一軸向上的中心	
Q217=+25 ；第二軸向上的中心	
Q244=70 ；間距圓直徑	
Q245=+90 ；開始角度	
Q246=+360 ；停止角度	
Q247=30 ；步進角度	
Q241=5 ；重複次數	
Q200=2 ；設定淨空	
Q203=+0 ；表面座標	
Q204=100 ；第二設定淨空	
Q301=1 ；移動至淨空	
Q365=0 ；行進類型	
9 L Z+250 R0 FMAX M2	退回刀具，程式結束
10 END PGM PATTERN MM	



7

固定循環程式：輪廓口袋，輪廓鍊

7.1 SL 循環程式

基本原則

SL 循環程式能讓您最多結合 12 個 子輪廓 (口袋形或島嶼狀)，來構成複雜的輪廓。您以子程式來定義個別的子輪廓。TNC 從在循環程式 14 輪廓幾何外型內輸入的子輪廓 (子程式號碼) 來計算總輪廓。

用於程式編輯一 SL 循環程式 (所有輪廓子程式) 的記憶體容量有所限制。輪廓元件的數量取決於輪廓的類型 (內部或外部輪廓)，以及子輪廓的數量。您可最多程式編輯 8192 個輪廓元件。

SL 循環程式進行廣泛及複雜的內部計算，以及所得到的加工操作。為了安全性的理由，您必須在加工之前執行一繪圖程式測試！此為一種簡單的方法來找出是否 TNC 所計算的程式將可提供所想要的結果。

子程式的特性

- 允許座標轉換。如果是在子輪廓內程式編輯，則在後續的子程式內也有效，但是在循環程式呼叫之後不需要重設。
- TNC 忽略進給速率 F 與雜項功能 M。
- 刀具路徑在輪廓內時，TNC 認為是口袋形切削，例如以刀徑補償 RR，順時針方向對輪廓加工。
- 刀具路徑在輪廓外時，TNC 認為是島嶼狀切削，例如以刀徑補償 RL，順時針方向對輪廓加工。
- 子程式不能含有主軸座標。
- 工作平面是在子程式的第一個座標單節內加以定義。次要軸向 U, V, W 可允許成為有用的組合。請皆在第一個單節中定義加工面的兩個軸向。
- 如果您使用 Q 參數，則僅在受到影響的輪廓子程式中執行計算及指定。
- 若在子程式內定義開放輪廓，TNC 使用從終點到起點的直線來封閉輪廓。

範例：程式結構：使用 SL 循環程式加工

```
0 BEGIN PGM SL2 MM
...
12 CYCL DEF 14 輪廓幾何外型 ...
13 CYCL DEF 20 輪廓資料 ...
...
16 CYCL DEF 21 前導鑽孔 ...
17 CYCL CALL
...
18 CYCL DEF 22 粗銑 ...
19 CYCL CALL
...
22 CYCL DEF 23 底面精銑 ...
23 CYCL CALL
...
26 CYCL DEF 24 側邊精銑 ...
27 CYCL CALL
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 LBL 1
...
55 LBL 0
56 LBL 2
...
60 LBL 0
...
99 END PGM SL2 MM
```

固定循環程式的特性

- 循環開始前，TNC 自動將刀具定位到設定淨空處。
- 因為銑刀是繞著而非跨越島嶼狀來銑削，所以每一層螺旋進給深度的銑削不被中斷。
- 為了避免留下停留痕跡，TNC 在未相切的內部角落處插入一可共通定義的圓角半徑。在循環程式 20 中所輸入的圓角半徑會影響刀具中心點路徑，代表其將會增加刀徑所定義的圓角 (可應用到粗銑及側邊精銑)。
- 側邊精銑時，刀具以圓弧切線接近輪廓。
- 底面精銑時，刀具再一次以圓弧切線接近工件 (例如當刀具軸是 Z 軸時，圓弧會落在 Z/X 平面)。
- 整個輪廓會以順銑或逆銑徹底加工。

您可用 MP7420 內的位元 4，決定在循環程式 21 至 24 結束時，將刀具定位到何處。

- **位元 4 = 0 :**
  在循環程式結尾上，TNC 首先將刀具定位在刀具軸內循環程式中定義的淨空高度 (Q7) 上，然後定位至工作平面內呼叫循環程式時刀具所在的位置上。
- **位元 4 = 1 :**
  在循環程式的結尾上，TNC 總是將刀具定位在刀具軸內循環程式中所定義的淨空高度 (Q7) 之上。確定在下列定位移動期間無碰撞發生！

加工資料 (例如銑削深度、精銑預留量、設定淨空) 是作為輪廓資料來輸入循環程式 20。

概述

循環程式	軟鍵	頁碼
14 輪廓幾何外型 (基本的)	14 LBL 1...N	頁面 183
20 輪廓資料 (基本的)	20 ДАННЫХ КОНТУРА	頁面 188
21 前導鑽孔 (選擇性)	21	頁面 190
22 粗銑 (基本的)	22	頁面 192
23 底面精銑 (選擇性)	23	頁面 196
24 側面精銑 (選擇性)	24	頁面 198

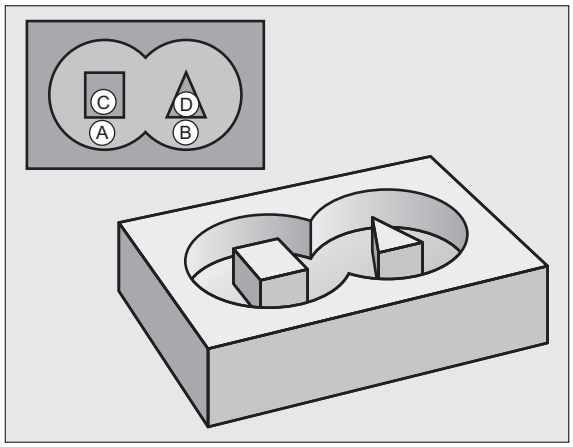
擴充的循環程式 :

循環程式	軟鍵	頁碼
270 輪廓鍊資料	270	頁面 200
25 輪廓鍊	25	頁面 202
275 擺線溝槽	275	頁面 206
276 3D 輪廓鍊	276	頁面 211

7.2 輪廓外型 (循環程式 14 , DIN/ISO : G37)

程式編輯時請注意 :

用來定義輪廓的所有子程式 , 列於循環程式 14 輪廓幾何外型內。



在程式編輯之前 , 請注意以下事項 :

循環程式 14 是 DEF 後即生效 , 亦即在加工程式內定義完成之後 , 就會生效。

您在循環程式 14 內最多能列出 12 個子程式 (子輪廓)。

循環程式參數

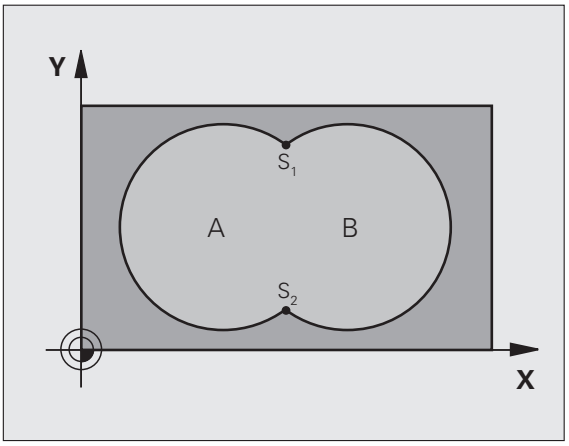
14
LBL 1...N

▶ **輪廓的標籤號碼** : 請輸入所有個別子程式的標籤號碼 , 這些子程式用來定義輪廓。請以 ENT 鍵來確認每一個標籤號碼正確。您輸入所有號碼之後 , 請以 結束 鍵來結束輸入。最多 12 個子程式編號 1 至 254 的記錄。

7.3 重疊輪廓

基本原則

口袋形與島嶼狀可以重疊來形成新輪廓。如此可以用另一個口袋形來擴大口袋的範圍，或以島嶼狀來縮小口袋的範圍。



範例：NC 單節

```
12 CYCL DEF 14.0 輪廓幾何外型
13 CYCL DEF 14.1 輪廓標籤 1/2/3/4
```

子程式：重疊的口袋

以下的程式範例是在主程式內，以循環程式 14 輪廓幾何外型來呼叫的輪廓子程式。

口袋 A 與 B 重疊。

TNC 會計算交叉點 S_1 與 S_2。交叉點不需要程式編輯。

口袋形是以完整圓來程式編輯的。

子程式 1：口袋 A

```
51 LBL 1
52 L X+10 Y+50 RR
53 CC X+35 Y+50
54 C X+10 Y+50 DR-
55 LBL 0
```

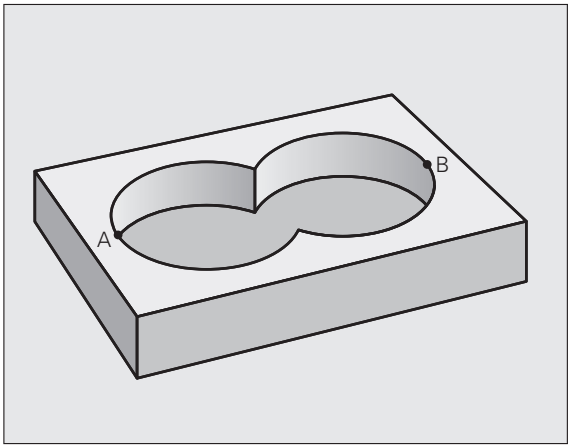
子程式 2：口袋 B

```
56 LBL 2
57 L X+90 Y+50 RR
58 CC X+65 Y+50
59 C X+90 Y+50 DR-
60 LBL 0
```

包括的範圍

表面 A 與 B 都必須加工，包括互相重疊的範圍：

- 表面 A 與 B 必須為口袋形 ?。
- 第一個口袋 (在循環程式 14 內) 必須由第二個口袋的外面開始。



表面 A：

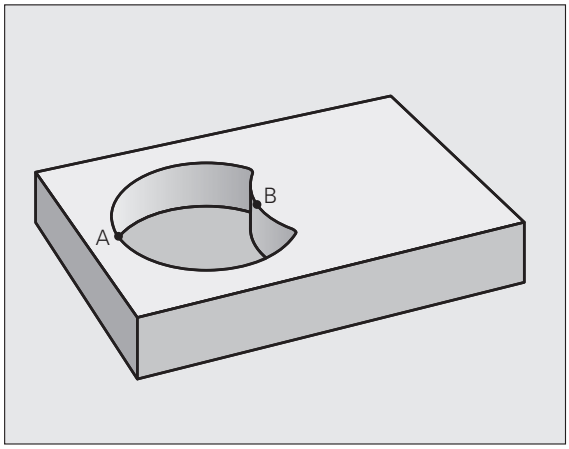
```
51 LBL 1
52 L X+10 Y+50 RR
53 CC X+35 Y+50
54 C X+10 Y+50 DR-
55 LBL 0
```

表面 B：

```
56 LBL 2
57 L X+90 Y+50 RR
58 CC X+65 Y+50
59 C X+90 Y+50 DR-
60 LBL 0
```

不包括的範圍

表面 A 要加工，但是不包括由 B 重疊的部分：



- 表面 A 必須是口袋形，B 必須是島嶼狀。
- A 必須從 B 的外面開始。
- B 必須在 A 之內開始。

表面 A：

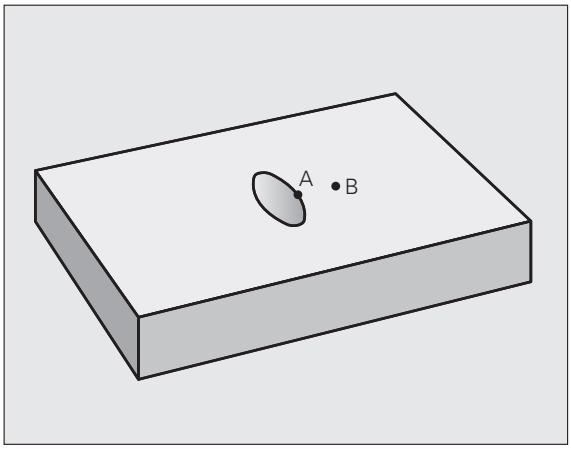
```
51 LBL 1
52 L X+10 Y+50 RR
53 CC X+35 Y+50
54 C X+10 Y+50 DR-
55 LBL 0
```

表面 B：

```
56 LBL 2
57 L X+40 Y+50 RL
58 CC X+65 Y+50
59 C X+40 Y+50 DR-
60 LBL 0
```

交叉的範圍

只需要加工 A 與 B 相重疊的區域。（只由 A 或 B 覆蓋的區域不需要加工。）



- A 與 B 必須是口袋形。
- A 必須在 B 之內開始。

表面 A：

```
51 LBL 1
52 L X+60 Y+50 RR
53 CC X+35 Y+50
54 C X+60 Y+50 DR-
55 LBL 0
```

表面 B：

```
56 LBL 2
57 L X+90 Y+50 RR
58 CC X+65 Y+50
59 C X+90 Y+50 DR-
60 LBL 0
```

7.4 輪廓資料 (循環程式 20 , DIN/ISO : G120)

程式編輯時請注意 :

子程式中描述子輪廓的加工資料是在循環程式 20 內輸入。

循環程式 20 是 DEF 後即生效 , 亦即在加工程式內定義完成之後 , 就會生效。

循環程式參數 DEPTH 的代數符號決定加工的方向。若程式編輯 DEPTH=0 , 則 TNC 執行深度 0 的循環程式。

在循環程式 20 內輸入的加工資料對於循環程式 21 至 24 也有效。

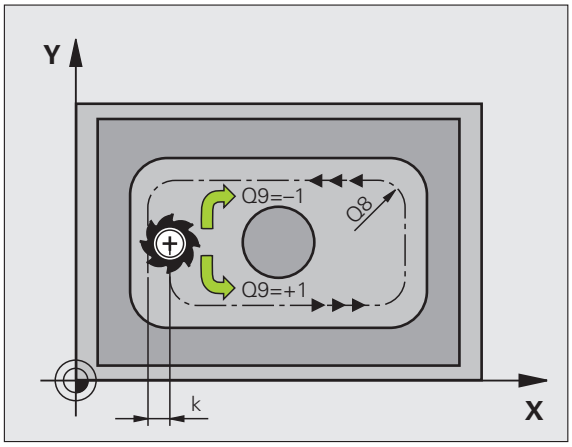
如果您在 Q 參數程式內使用 SL 循環程式 , 則循環參數 Q1 至 Q20 不能作為程式參數。

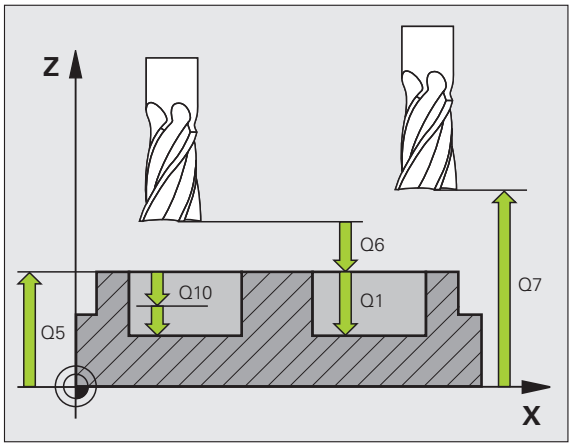
循環程式參數

20 ДАННЫХ КОНТУРА

- **銑削深度** Q1 (增量式) : 工件表面和口袋底之間的距離。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **路徑重疊**係數 Q2 : Q2 x 刀徑 = 跨距係數 k。輸入範圍-0.0001 至 1.9999
- **側面精銑預留量** Q3 (增量式) : 工作平面的精銑預留量。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **底面精銑預留量** Q4 (增量式) : 刀具軸的精銑預留量。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **工件表面座標** Q5 (絕對式) : 工件表面的絕對座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **設定淨空** Q6 (增量式) : 刀尖與工件表面之間的距離。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 **PREDEF**
- **淨空高度** Q7 (絕對式) : 刀具不會碰撞工件的絕對高度 (使用於中間定位以及循環程式結束時的退刀)。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ; 另外 **PREDEF**
- **內側轉角半徑** Q8 : 內側「轉角」的圓弧半徑 ; 輸入值參照至刀具中心路徑 , 並且用來計算輪廓元件之間較平順的移動動作。**Q8 並不是插入當成程式編輯元件之間個別輪廓元件之半徑 !** 輸入範圍 : 0 至 99999.9999
- **旋轉方向 ?** Q9 : 口袋的加工方向
  - Q9 = -1 口袋及島嶼逆銑
  - Q9 = +1 口袋及島嶼順銑
  - 另外 : **PREDEF**

您可以在程式中斷時檢查加工的參數 , 必要時可以覆寫這些參數。





範例 : NC 單節

57 CYCL DEF 20 輪廓資料	
Q1=-20	; 銑削深度
Q2=1	; 刀具路徑重疊
Q3=+0.2	; 側面預留量
Q4=+0.1	; 底面預留量
Q5=+30	; 表面座標
Q6=2	; 設定淨空
Q7=+80	; 淨空高度
Q8=0.5	; 圓弧半徑
Q9=+1	; 旋轉方向

7.5 前導鑽孔 (循環程式 21 , DIN/ISO : G121)

循環程式執行

1 刀具以程式編輯的進給速率 F，從目前位置鑽入到第一進刀深度。
2 然後刀具以快速行進 FMAX 退回到開始位置，並再次前進到第一進刀深度減去已前進的停止距離 t。
3 已前進的停止距離會自動地由控制器計算：
   - 整個鑽孔深度最高到 30 mm：t = 0.6 mm
   - 整個鑽孔深度超過 30 mm：t = 孔深 / 50
   - 最高前進的停止距離：7 mm
4 然後刀具以程式編輯的進給速率 F 前進到另一個螺旋進給。
5 TNC 重複執行這些程序 (1 至 4)，直到到達程式編輯的深度。
6 在鑽孔底部一段停留時間之後，刀具即以快速行進 FMAX 回到開始位置進行斷屑。

應用

循環程式 21 是為了在銑刀切入點做前導鑽孔用的，會考慮側面和口袋底面的預留量，以及粗銑刀具的半徑，銑刀切入點也是粗銑加工的開始點。

程式編輯時請注意：

在程式編輯之前，請注意以下事項：

在計算切入點時，TNC 並不考慮在 TOOL CALL 單節內程式編輯的微量值 DR。

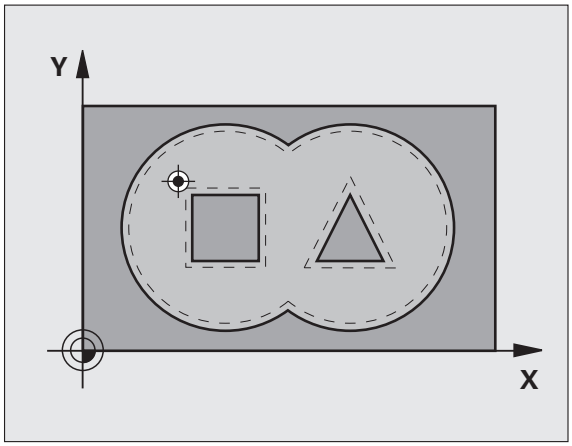
TNC 在狹窄的範圍內，不一定能以大於粗銑刀具的刀具來進行前導鑽孔。

碰撞的危險！

若已經呼叫循環程式時並未啟動主軸旋轉，則不管 TNC 應該輸出一錯誤訊息 (位元 0=0) 或否 (位元 0=1)，都在 MP7441 內輸入位元 0。此功能也必須由您的工具機製造商調整。

循環程式參數

- **進刀深度** Q10 (增量式)：每次螺旋進給刀具鑽入的尺寸 (負號代表負的加工方向)。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **進刀進給速率** Q11：刀具在鑽孔時的移動速度，單位是 mm/min。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 FAUTO、FU、FZ。
- **粗銑刀號 / 刀名** Q13 或 QS13：粗銑刀具的號碼或名稱。若輸入號碼時輸入範圍 0 至 32767.9 ；若輸入名稱時最長 32 個字元。



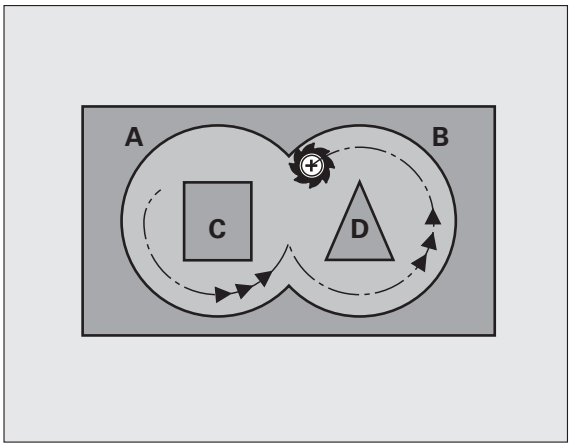
範例：NC 單節

```
58 CYCL DEF 21 前導鑽孔
      Q10=+5      ; 進刀深度
      Q11=100     ; 進刀進給速率
      Q13=1       ; 粗銑刀具
```

7.6 粗銑 (循環程式 22 , DIN/ISO : G122)

循環程式執行

1 TNC 一邊考慮側面的預留量，同時將刀具定位到銑刀切入點。
2 以第一個進刀深度，刀具以銑削進給速率 Q12 由內向外銑削輪廓。
3 島嶼輪廓 (在此處：C/D) 利用朝向口袋輪廓的一次接近來清除 (此處：A/B)。
4 在下一步驟中，TNC 移動刀具到下一個縱向進刀深度，並重複粗銑程序，直到到達程式編輯的深度。
5 最後，TNC 退回刀具到淨空高度。



程式編輯時請注意：

這個循環需要有中心刀刃的端銑刀 (ISO 1641)，或以循環程式 21 來前導鑽孔。

您使用參數 Q19 及在刀具表中的 ANGLE 及 LCUTS 欄位定義循環程式 22 的進刀行為：

- 如果定義 Q19 = 0，TNC 皆會垂直進刀，即使對於啟動的刀具定義進刀角度 (ANGLE)。
- 如果您定義 ANGLE=90 度，TNC 會垂直進刀。往復進給速率 Q19 係做為進刀進給速率。
- 如果在循環程式 22 中定義一往復進給速率 Q19，且在刀具表中 ANGLE 定義在 0.1 及 89.999 之間，TNC 即以所定義的 ANGLE 螺旋進刀。
- 如果在循環程式 22 中定義往復進給速率且在刀具表中無 ANGLE，TNC 即顯示錯誤訊息。
- 如果幾何條件不允許螺旋進刀 (溝槽幾何外型)，TNC 即嘗試一往復進刀。往復長度由 LCUTS 及 ANGLE 計算 (往復長度 = LCUTS/ tan ANGLE)。

若清除銳內角並使用大於 1 的重疊係數，則某些材料會留下。請特別檢查程式執行圖內的最內側路徑，若有需要則稍微改變重疊係數。這允許進行其他切削，如此通常會產生所要的結果。

在細粗銑期間，TNC 不會將粗粗銑刀具的定義磨耗值 DR 列入考量。

透過參數 Q401 降低進給速率為 FCL 3 功能，在軟體更新之後並不會自動生效 (請參閱 " 特性內容等級 (升級功能)" 在第 8 頁上)。

碰撞的危險！

若已經呼叫循環程式時並未啟動主軸旋轉，則不管 TNC 應該輸出一錯誤訊息 (位元 0=0) 或否 (位元 0=1)，都在 MP7441 內輸入位元 0。此功能也必須由您的工具機製造商調整。

循環程式參數

- **進刀深度** Q10（增量式）：每次切削的螺旋進給。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **進刀進給速率** Q11：刀具在進刀時的移動速度，單位是 mm/min。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 FAUTO、FU、FZ。
- **粗銑進給速率** Q12：刀具在銑削時的移動速度，單位是 mm/min。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 FAUTO、FU、FZ。
- **粗粗銑刀具** Q18 或 QS18：TNC 用來完成輪廓粗粗銑的刀具的號碼或名稱。按下「刀具名稱」軟鍵切換至名稱輸入。在您退出輸入欄位時，TNC 自動插入封閉引號記號。如果粗略粗銑還沒有完成，請輸入「0」；如果您輸入一個號碼或名稱，TNC 只會粗銑用粗略粗銑刀具無法加工的部分。如果要粗銑的部份不能夠由側面接近，TNC 將會以往復式進刀方式銑削。因此，您在刀具表 TOOL.T 中必須輸入刀具長度 LCUTS，並定義刀具的最大進刀 ANGLE。否則 TNC 即顯示錯誤訊息。若輸入號碼時輸入範圍 0 至 32767.9 ；若輸入名稱時最長 32 個字元。
- **往復進給速率** Q19：刀具在往復斜向切入時的移動速度，單位是 mm/min。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 FAUTO、FU、FZ。
- **退刀進給速率** Q208：當在加工操作之後退刀時刀具的行進速率，單位是 mm/min。如果您輸入 Q208 = 0，TNC 會以 Q12 中的進給速率來退回刀具。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 FMAX、FAUTO、PREDEF

範例：NC 單節

```
59 CYCL DEF 22 粗銑
    Q10=+5      ; 進刀深度
    Q11=100     ; 進刀進給速率
    Q12=750     ; 粗銑進給速率
    Q18=1       ; 粗粗銑刀具
    Q19=150     ; 往復進給速率
    Q208=99999; 退回進給速率
    Q401=80     ; 進給速率降低
    Q404=0      ; 細粗銑策略
```

- **進給速率係數，單位 %**Q401：TNC 降低加工進給速率之百分比係數 (Q12) 只要當粗銑期間刀具在其整個圓周上的材料內移動。如果您使用進給速率降低，則可以定義很高的粗銑進給速率，而具有最佳的切削條件，並具有路徑重疊 (Q2) ，其在循環程式 20 中指定。然後 TNC 根據您的定義在轉換及狹窄的地方降低進給速率，所以加工時間即可整體降低。輸入範圍：0.0001 至 100.0000
- **細的粗銑策略** Q404：指定當細的粗銑刀徑大於粗的粗銑刀徑一半時，在細的粗銑期間 TNC 應如何移動刀具。
  - Q404 = 0
    在需要細粗銑的區域之間，以目前的深度沿著輪廓移動刀具
  - Q404 = 1
    在需要細粗銑的區域之間，將刀具縮回至設定淨空，並且移動至下個要粗銑的區域之開始點

7.7 底面精銑 (循環程式 23 , DIN/ISO : G123)

循環程式執行

如果有足夠空間的話，刀具即平順地接近加工平面 (在垂直切弧上)。如果沒有足夠空間的話，TNC 即垂直地移動刀具到深度。然後刀具銑掉粗銑時留下的精銑預留量。

程式編輯時請注意：

TNC 會自動計算精銑的開始點。開始點取決於口袋裡的可用空間。

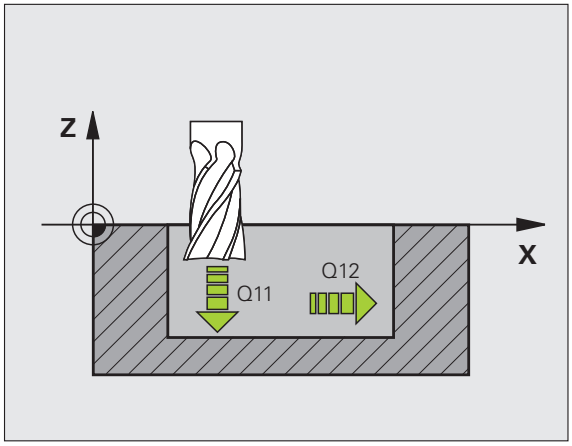
永久定義預先定位至最終深度的接近半徑，並與刀具的進刀角度無關。

碰撞的危險！

若已經呼叫循環程式時並未啟動主軸旋轉，則不管 TNC 應該輸出一錯誤訊息 (位元 0=0) 或否 (位元 0=1)，都在 MP7441 內輸入位元 0。此功能也必須由您的工具機製造商調整。

循環程式參數

- **進刀進給速率** Q11：刀具在進刀時的移動速度。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **FAUTO**、**FU**、**FZ**。
- **粗銑進給速率** Q12：銑削進給速率，輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **FAUTO**、**FU**、**FZ**。
- **退刀進給速率** Q208：當在加工操作之後退刀時刀具的行進速率，單位是 mm/min。如果您輸入 Q208 = 0，TNC 會以 Q12 中的進給速率來退回刀具。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **FMAX**、**FAUTO**、**PREDEF**



範例：NC 單節

```
60 CYCL DEF 23 底面精銑
    Q11=100    ; 進刀進給速率
    Q12=350    ; 粗銑進給速率
    Q208=99999; 退回進給速率
```

7.8 側面精銑 (循環程式 24 , DIN/ISO : G124)

循環程式執行

刀具以切線圓弧接近或離開個別子輪廓。TNC 分別完成每一子輪廓。

程式編輯時請注意 :

側邊預留量 (Q14) 與精銑刀具半徑的總和，必須小於側邊預留量 (Q3，循環程式 20) 與粗銑刀具半徑的總和。

如果您沒有用循環程式 22 做粗銑，就先執行循環程式 24，這個計算仍然有效。在此狀況下，請為粗銑刀具的半徑輸入 「0」。

您亦可使用循環程式 24 進行輪廓銑削。然後您必須 :

- 定義要銑削的輪廓為一單一島嶼狀 (無口袋限制)，且
- 在循環程式 20 中輸入精銑預留量 (Q3) ,其應大於精銑預留量 Q14 加上正在使用的刀徑的總和。

TNC 會自動計算精銑的開始點。開始點根據在口袋中可用的空間，以及在循環程式 20 中所程式編輯的預留量。TNC 如下對於精銑操作的開始點執行定位邏輯 : 接近工作平面內的開始點，然後往刀具軸方向移動至深度。

TNC 計算的開始點也取決於加工順序，若使用前往鍵選擇精銑循環程式並開始程式，若您在定義的程序內執行程式，則開始點可位於不同的位置上。

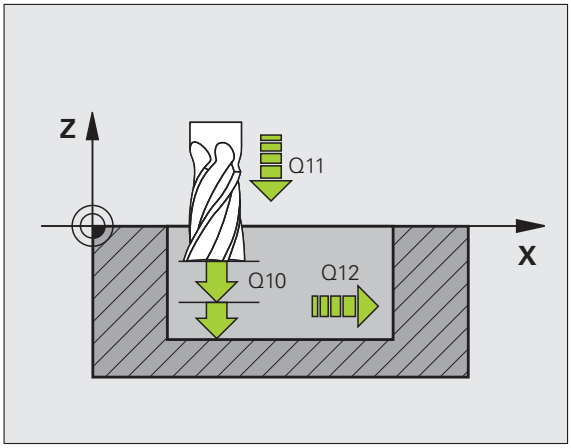
碰撞的危險 !

若已經呼叫循環程式時並未啟動主軸旋轉，則不管 TNC 應該輸出一錯誤訊息 (位元 0=0) 或否 (位元 0=1)，都在 MP7441 內輸入位元 0。此功能也必須由您的工具機製造商調整。

循環程式參數

- **旋轉方向？順時針 = -1** Q9:
  加工方向：
  +1：逆時針
  -1：順時針
  另外 **PREDEF**
- **進刀深度** Q10（增量式）：每次切削的螺旋進給。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **進刀進給速率** Q11：刀具在進刀時的移動速度。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **FAUTO**、**FU**、**FZ**。
- **粗銑進給速率** Q12：銑削進給速率，輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **FAUTO**、**FU**、**FZ**。
- **側面精銑預留量** Q14（增量式）：輸入數次精銑操作的材料預留量，如果您輸入 Q14 = 0，就會清除剩餘的精銑預留量。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **粗銑刀具** Q438 或 QS438：TNC 粗銑輪廓口袋的刀具號碼或名稱。按下「刀具名稱」軟鍵切換至名稱輸入。在您退出輸入欄位時，TNC 自動插入封閉引號記號。

  圓弧上刀具接近精銑路徑的起點位於來自循環程式 22 最遠的粗銑路徑上。TNC 從循環程式 20 內定義的粗銑刀徑以及側面精銑預留量 Q3 之總和，計算起點。若輸入 Q438=0（粗銑刀具為零刀具），則可使用來自循環程式 20 的側面精銑預留量 Q3，定義起點與輪廓的距離。若輸入號碼時輸入範圍 -32767.9 至 +32767.9 ；若輸入名稱時最長 32 個字元。



範例：NC 單節

```
61 CYCL DEF 24 側面精銑
    Q9=+1      ; 旋轉方向
    Q10=+5     ; 進刀深度
    Q11=100    ; 進刀進給速率
    Q12=350    ; 粗銑進給速率
    Q14=+0     ; 側面預留量
    Q438=+0    ; 粗銑刀具
```

7.9 輪廓鍊資料 (循環程式 270 , DIN/ISO : G270)

程式編輯時請注意 :

若您想要 , 可使用此循環程式指定循環程式 25 , CONTOUR TRAIN 以及循環程式 276 , 3-D CONTOUR TRAIN 的許多屬性。

在程式編輯之前 , 請注意以下事項 :

循環程式 270 為 DEF 生效狀態 , 亦即在加工程式內定義完成之後就會生效。

一旦您定義其他 SL 循環程式 (循環程式 25 和循環程式 276 例外) , TNC 就會重設循環程式 270。

若使用循環程式 270 , 不要在輪廓子程式內定義任何半徑補償。

TNC 會同時 (對稱) 執行接近與離開屬性。

在循環程式 25 或循環程式 276 之前定義循環程式 270。

循環程式參數

▶ **接近 / 離開種類** Q390：接近或離開種類的定義。

- Q390 = 1：
  依圓弧上的切線方向接近輪廓。
- Q390 = 2：
  依直線上的切線方向接近輪廓。
- Q390 = 3：
  以直角接近輪廓。

▶ **半徑補償 (0=R0/1=RL/2=RR)** Q391：半徑補償的定義：

- Q391 = 0：
  不用刀徑補償來加工定義的輪廓。
- Q391 = 1：
  使用往左補償來加工定義的輪廓。
- Q391 = 2：
  使用往右補償來加工定義的輪廓。

▶ **接近 / 離開半徑** Q392：僅在當選擇在圓弧路徑上沿切線方向接近時有效。接近 / 離開圓弧的半徑。輸入範圍：0 至 99999.9999

▶ **中心角度** Q393：僅在當選擇在圓弧路徑上沿切線方向接近時有效。接近圓弧的角長度。輸入範圍 0 至 99999.9999

▶ **至輔助點的距離** Q394：僅在當選擇在直線或直角接近上沿切線方向接近時有效。在 TNC 接近輪廓時到輔助點之距離。輸入範圍 0 至 99999.9999

範例：NC 單節

```
62 CYCL DEF 270 輪廓鏈資料
      Q390=1      ; 接近類型
      Q391=1      ; 半徑補償
      Q392=3      ; 半徑
      Q393=+45    ; 中心角度
      Q394=+2     ; 距離
```

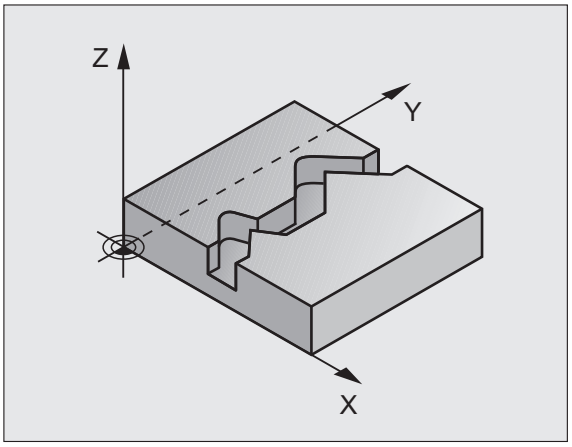
7.10 輪廓鍊 (循環程式 25 , DIN/ISO : G125)

循環程式執行

在與循環程式 14 **輪廓幾何外型**結合之下，此循環程式幫助開放式與封閉式輪廓的加工。

如果使用定位單節來加工一個輪廓時，循環程式 25 **輪廓鍊**提供了很大的優點：

- TNC 會監控使用者的操作，防止過切與表面損傷。我們建議您在執行程式之前，先執行一次輪廓圖形模擬。
- 若選取的刀徑過大，則使用**殘留材料自動識別**功能重新加工輪廓的內彎角。
- 輪廓可以用逆銑或順銑徹底加工。輪廓往一個軸鏡射時，銑削類型仍舊有效。
- 刀具可以前後移動，以多種螺旋進給來銑削 (往復進刀): 因此可以加速加工。
- 可以輸入切削預留量，以便執行粗銑與精銑的重複操作。
- 循環程式 270 輪廓鍊資料提供一種簡便的方式來定義循環程式 25 的行為。



程式編輯時請注意：

循環程式參數 DEPTH 的代數符號決定加工的方向。如果您設定 DEPTH = 0，就不會執行循環程式。

使用循環程式 25 **輪廓鍊**時，只能在循環程式 14 **輪廓幾何外型**內定義一個輪廓子程式。

程式編輯 SL 循環程式時的記憶體容量有限，您在一個 SL 循環程式中最多程式編輯到 4090 個輪廓元件。

TNC 不需要循環程式 20 **輪廓資料**與循環程式 25 結合。

請勿在輪廓子程式內使用任何靠近或離開單節 APPR/DEP。

請勿在輪廓子程式內執行 Q 參數計算。

請使用**輪廓鍊資料**循環程式來定義循環程式 25 的加工行為 (請參閱 " 輪廓鍊資料 (循環程式 270，DIN/ISO：G270)" 在第 200 頁上)。

碰撞的危險！

為了避免碰撞，

- 不要在循環程式 25 之後立即以增量尺寸程式編輯位置，因為它們係參考到循環程式結束時刀具的位置。
- 移動刀具到所有主要軸向上所定義 (絕對) 的位置，因為在循環程式結束時刀具的位置並不相同於在循環程式開始時刀具的位置。
- 若程式編輯 APPR 和 DEP 單節用於輪廓靠近與離開，則 TNC 監控這些單節的執行是否會損壞輪廓。

若已經呼叫循環程式時並未啟動主軸旋轉，則不管 TNC 應該輸出一錯誤訊息 (位元 0=0) 或否 (位元 0=1)，都在 MP7441 內輸入位元 0。此功能也必須由您的工具機製造商調整。

循環程式參數

- **銑削深度** Q1 (增量式): 工件表面和輪廓底面之間的距離。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **側面精銑預留量** Q3 (增量式): 工作平面的精銑預留量。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **工件表面座標** Q5 (絕對式): 參考工件原點的工件表面絕對座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **淨空高度** Q7 (絕對式): 刀具不會碰撞工件的絕對高度。這個位置是循環程式結束時的退刀位置。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ；另外 PREDEF
- **進刀深度** Q10 (增量式): 每次切削的螺旋進給。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **進刀進給速率** Q11 : 刀具在主軸內的移動速度。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ；另外 FAUTO、FU、FZ。
- **銑削進給速率** Q12 : 刀具在工作平面的移動速度。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ；另外 FAUTO、FU、FZ。
- **順銑 / 逆銑 ? 逆銑 = -1** Q15:
  順銑 :輸入值 = +1
  逆銑 :輸入值 = -1
  在多次螺旋進給內交互進行順銑與逆銑 : 輸入值 = 0

範例 : NC 單節

```
62 CYCL DEF 25 輪廓鍊
    Q1=-20      ; 銑削深度
    Q3=+0       ; 側面預留量
    Q5=+0       ; 表面座標
    Q7=+50      ; 淨空高度
    Q10=+5      ; 進刀深度
    Q11=100     ; 進刀進給速率
    Q12=350     ; 銑削進給速率
    Q15=-1      ; 順銑或逆銑
    Q18=0       ; 粗粗銑刀具
    Q446=0.01   ; 殘留材料
    Q447=10     ; 連接距離
    Q448=2      ; 路徑延伸
```

- **粗粗銑刀具** Q18 或 QS18：TNC 用來完成輪廓粗粗銑的刀具的號碼或名稱。按下 「刀具名稱」軟鍵切換至名稱輸入。在您退出輸入欄位時，TNC 自動插入封閉引號記號。若無粗粗銑，請輸入 「0」，然後 TNC 將輪廓加工至現有刀具可以的最大範圍。如果您輸入一個號碼或名稱，則 TNC 只會加工用粗略粗銑刀具無法加工的部分。若輸入號碼時輸入範圍 0 至 32767.9 ；若輸入名稱時最長 32 個字元。
- **接受的殘餘材料** Q446：遺留下來 TNC 不會加工的殘餘材料厚度。預設值：0.01 mm 輸入範圍 0 至 +9.999
- **最大連接距離** Q447：要細粗銑的兩區域間之最大距離，在此間刀具在加工深度上沿著輪廓移動，無抬高動作。輸入範圍 0 至 999
- **路徑延伸** Q448：刀具路徑在輪廓開始與結束上延伸的長度。TNC 總是以和輪廓平行的方式延伸刀具路徑。必須在循環程式 270 內定義細粗銑的接近與離開行為。輸入範圍 0 至 99.999

7.11 擺線溝槽 (循環程式 275 ，DIN/ISO：G275)

循環程式執行

在與循環程式 14 **輪廓幾何外型**結合之下，此循環程式幫助使用擺線銑削完成**開放式**溝槽或輪廓溝槽的加工。

運用擺線銑削時，因為平均分配的切削條件避免磨損增加影響刀具，所以可以有較深的切削深度以及較高的切削速度。刀具插入段使用整個切削長度時，會增加每個刀刃可維持的斷屑體積。再者，在工具機加工上相當容易進行擺線銑削。將此銑削方法與整合的可適化進給控制 AFC 軟體選項結合，也可節省大量的時間 (請參閱對話式程式編輯上的 「使用手冊」)。

根據所選循環程式的參數，可使用以下的加工方案：

- 完整加工：粗銑、側面精銑
- 只有粗銑
- 僅有側面精銑

粗銑

開放式溝槽的輪廓描述必須從接近單節 (APPR) 開始。

1 遵照定位邏輯，刀具移動至 APPR 單節內參數所定義的加工操作開始點，並且與第一進刀深度垂直。
2 TNC 用圓形動作粗銑溝槽至輪廓結束點。在圓形動作期間，TNC 利用您可定義的螺旋進給 (Q436) 往加工方向移動刀具。在參數 Q351 內定義圓形動作的順銑或逆銑。
3 在輪廓結束點上，TNC 將刀具移動到淨空高度，然後回到輪廓描述的起點。
4 此程序會重複執行，直到到達程式編輯的溝槽深度。

精銑

5 由於定義精銑的預留量，所以 TNC 精銑溝槽壁面，如果有指定的話則以多重螺旋進給方式進行。TNC 從 APPR 單節的定義開始點開始，接近溝槽壁面。請將順銑或逆銑列入考量。

範例：擺線溝槽計畫

```
0 BEGIN PGM CYC275 MM
...
12 CYCL DEF 14.0 輪廓幾何外型
13 CYCL DEF 14.1 輪廓標籤 10
14 CYCL DEF 275 擺線溝槽 ...
15 CYCL CALL M3
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 LBL 10
...
55 LBL 0
...
99 END PGM CYC275 MM
```

程式編輯時請注意：

循環程式參數 DEPTH 的代數符號決定加工的方向。如果您設定 DEPTH = 0，就不會執行循環程式。

使用循環程式 275TROCHODIAL SLOT 時，只能在循環程式 14CONTOUR GEOMETRY 內定義一個輪廓程式。

使用輪廓子程式內所有可用路徑功能來定義溝槽的中心線。

程式編輯 SL 循環程式時的記憶體容量有限。您在一個 SL 循環程式中最多程式編輯到 4090 個輪廓元件。

TNC 不需要循環程式 20 **輪廓資料**與循環程式 275 結合。

循環程式 275 無法用於加工封閉式輪廓。

碰撞的危險！

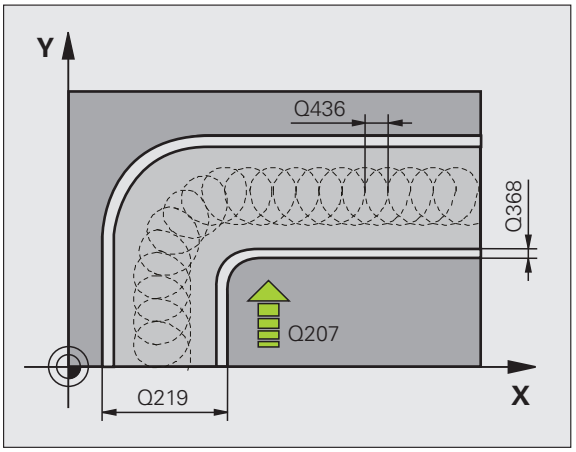
為了避免碰撞，

- 不要在循環程式275之後立即以增量尺寸程式編輯位置，因為它們係參考到循環程式結束時刀具的位置。
- 移動刀具到所有主要軸向上所定義 (絕對) 的位置，因為在循環程式結束時刀具的位置並不相同於在循環程式開始時刀具的位置。

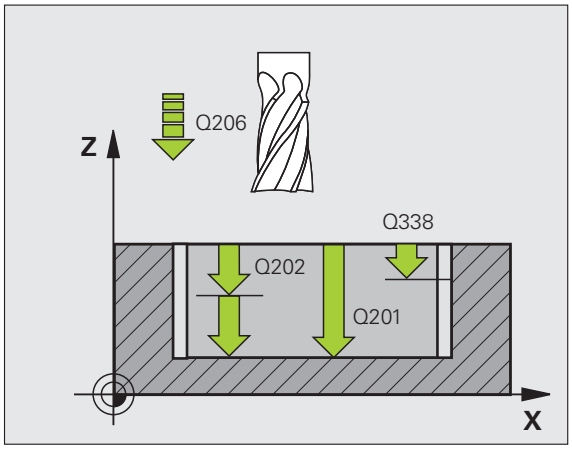
若已經呼叫循環程式時並未啟動主軸旋轉，則不管 TNC 應該輸出一錯誤訊息 (位元 0=0) 或否 (位元 0=1)，都在 MP7441 內輸入位元 0。此功能也必須由您的工具機製造商調整。

循環程式參數

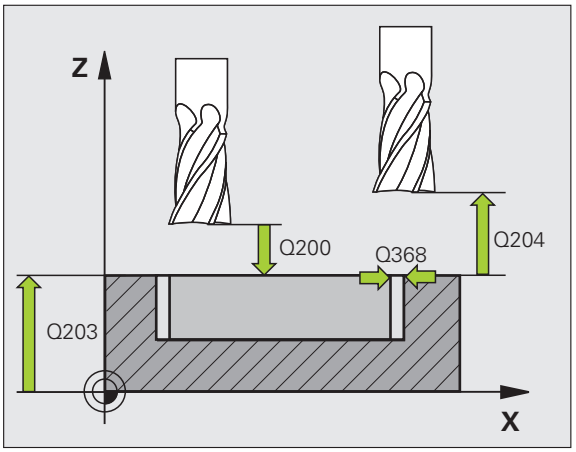
- **加工操作 (0/1/2)** Q215：定義加工操作：
  0：粗銑與精銑
  1：只有粗銑
  2：只有精銑
  若精銑預留量 (Q368) 定義為 0，則 TNC 也會執行側面精銑。
- **溝槽寬度** Q219 : 輸入溝槽寬度；如果您輸入的溝槽寬度等於刀具直徑，TNC 只會加工輪廓外型。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **側面精銑預留量** Q368 (增量式): 工作平面的精銑預留量。
- **每圈的螺旋進給量** Q436 (絕對式): TNC 在每一迴轉時往加工方向移動刀具之值，輸入範圍 0 至 99999.9999
- **銑削進給速率** Q207：刀具在銑削時的移動速度，單位是 mm/min。輸入範圍：0 至 99999.999 ；另外 **FAUTO**、**FU**、**FZ**。
- **順銑或逆銑** Q351：使用 M3 的銑削操作類型：
  +1 = 順銑
  –1 = 逆銑
  另外 **PREDEF**



- **深度** Q201 (增量式) : 工件表面和溝槽底之間的距離。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **進刀深度** Q202 (增量式) : 每次切削的螺旋進給。請輸入大於 0 的數值。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **進刀進給速率** Q206：刀具移動至深度的移動速率，單位是 mm/min。輸入範圍：0 至 99999.999 ；另外 FAUTO、FU、FZ。
- **精銑螺旋進給** Q338 (增量式) : 每次切削的螺旋進給。Q338=0：一次螺旋進給完成精銑。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **精銑進給速率** Q385：刀具在側面精銑時的移動速度，單位是 mm/min。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 FAUTO、FU、FZ。



- **設定淨空** Q200 (增量式) : 刀尖與工件表面之間的距離。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 **PREDEF**
- **工件表面座標** Q203 (絕對式) : 工件表面的絕對座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二設定淨空** Q204 (增量式) : 不會造成刀具與工件 (治具) 之間的碰撞之主軸的座標。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 **PREDEF**
- **進刀策略** Q366 : 進刀策略的類型 :
  - 0 = 垂直進刀。TNC 垂直進刀 , 不管在刀具表中定義的進刀角度 **ANGLE**。
  - 1: 無功能
  - 2 = 往復進刀。在刀具表中 , 啟動刀具的 **ANGLE** 進刀角度必須定義不為 0。否則 TNC 即顯示一錯誤訊息。
  - 另外 : **PREDEF**



範例 : NC 單節

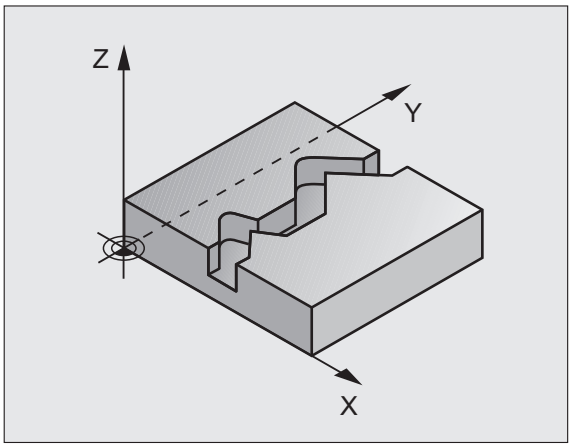
```
8 CYCL DEF 275 擺線溝槽
      Q215=0    ; 加工操作
      Q219=12   ; 溝槽寬度
      Q368=0.2  ; 側面預留量
      Q436=2    ; 每一回轉的螺旋進給
      Q207=500  ; 銑削進給速率
      Q351=+1   ; 順銑或逆銑
      Q201=-20  ; 深度
      Q202=5    ; 進刀深度
      Q206=150  ; 進刀進給速率
      Q338=5    ; 精銑螺旋進給
      Q385=500  ; 精銑進給速率
      Q200=2    ; 設定淨空
      Q203=+0   ; 表面座標
      Q204=50   ; 第二設定淨空
      Q366=2    ; 進刀
9 CYCL CALL FMAX M3
```

7.12 3-D 輪廓鍊 (循環程式 276 , DIN/ISO : G276)

循環程式執行

在與循環程式 14 **輪廓幾何外型**結合之下，此循環程式幫助開放式與封閉式輪廓的加工。若需要，運用殘留材料自動識別功能，您可重新加工輪廓的內彎角。

與循環程式 25 **輪廓鍊**不同，循環程式 276**3-D 輪廓鍊**也解析輪廓子程式內所定義的刀具軸 (Z 軸) 之座標。這樣就能夠輕鬆加工例如用 CAM 系統建立的輪廓。



無螺旋進給加工一個輪廓：銑削深度 Q1=0。

1 刀具運用定位邏輯，移動至所選加工方向的第一輪廓點以及所選接近功能所造成之加工起點。
2 然後以圓弧切線接近輪廓並加工至末端。
3 當刀具到達輪廓的終點時，其切線地離開輪廓。離開功能的執行方式與接近功能相同。
4 最後，TNC 退回刀具到淨空高度。

使用螺旋進給加工一個輪廓：銑削深度 Q1 不等於 0，並且已定義進刀深度 Q10

1 刀具運用定位邏輯，移動至所選加工方向的第一輪廓點以及所選接近功能所造成之加工起點。
2 然後以圓弧切線接近輪廓並加工至末端。
3 當刀具到達輪廓的終點時，其切線地離開輪廓。離開功能的執行方式與接近功能相同。
4 若選取往復式進刀 (**Q15=0**)，則 TNC 移動刀具到下一個進刀深度，並加工輪廓至達到原始起點。否則刀具移動至淨空高度，然後回到加工起點。從此點開始，TNC 將刀具移動至下一個進刀深度。離開功能的執行方式與接近功能相同。
5 此程序會重複執行，直到到達程式編輯深度。
6 最後，TNC 退回刀具到淨空高度。

程式編輯時請注意：

輪廓子程式內的第一單節必須包含所有 X 軸、Y 軸和 Z 軸內之值。

循環程式參數 DEPTH 的代數符號決定加工的方向。若程式編輯 DEPTH=0，TNC 將使用輪廓子程式內定義的刀具軸座標來執行循環程式。

使用循環程式 25 **輪廓鍊**時，只能在循環程式 14 **輪廓幾何外型**內定義一個輪廓子程式。

程式編輯 SL 循環程式時的記憶體容量有限。您在一個 SL 循環程式中最多程式編輯到 4090 個輪廓元件。

TNC 不需要循環程式 20**CONTOUR DATA** 與循環程式 276 結合。

呼叫循環程式時，確定刀具在工件之上的刀具軸內，否則 TNC 將發出錯誤訊息。

請使用**輪廓鍊資料**循環程式來定義循環程式 276 的加工行為 (請參閱 " 輪廓鍊資料 (循環程式 270，DIN/ISO：G270)" 在第 200 頁上)。

碰撞的危險！

為了避免碰撞，

- 呼叫循環程式之前，請將刀具定位在刀具軸內，如此 TNC 可接近輪廓起點，不會發生碰撞。若呼叫循環程式時刀具的實際位置低於淨空高度，TNC 將發出錯誤訊息。
- 若程式編輯 **APPR** 和 **DEP** 單節用於輪廓靠近與離開，則 TNC 監控這些單節的執行是否會損壞輪廓。
- 不要在循環程式 276 之後立即以增量尺寸程式編輯位置，因為它們係參考到循環程式結束時刀具的位置。
- 移動刀具到所有主要軸向上所定義 (絕對) 的位置，因為在循環程式結束時刀具的位置並不相同於在循環程式開始時刀具的位置。

若已經呼叫循環程式時並未啟動主軸旋轉，則不管 TNC 應該輸出一錯誤訊息 (位元 0=0) 或否 (位元 0=1)，都在 MP7441 內輸入位元 0。此功能也必須由您的工具機製造商調整。

循環程式參數

- **銑削深度** Q1 (增量式): 工件表面和輪廓底面之間的距離。若已經程式編輯銑削深度 Q1 = 0 並且進刀深度 Q10 = 0，則 TNC 根據輪廓子程式內定義的 Z 值加工輪廓。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **側面精銑預留量** Q3 (增量式)：工作平面的精銑預留量。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **淨空高度** Q7 (絕對式)：刀具不會碰撞工件的絕對高度。這個位置是循環程式結束時的退刀位置。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ；另外 PREDEF
- **進刀深度** Q10 (增量式)：每次切削的螺旋進給。只有銑削深度 Q1 定義不等於 0 才有效。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **進刀進給速率** Q11：刀具在主軸內的移動速度。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 FAUTO、FU、FZ。
- **銑削進給速率** Q12：刀具在工作平面的移動速度。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 FAUTO、FU、FZ。
- **順銑 / 逆銑 ? 逆銑 = -1** Q15:
  順銑 : 輸入值 = +1
  逆銑 : 輸入值 = -1
  在多次螺旋進給內交互進行順銑與逆銑：輸入值 = 0

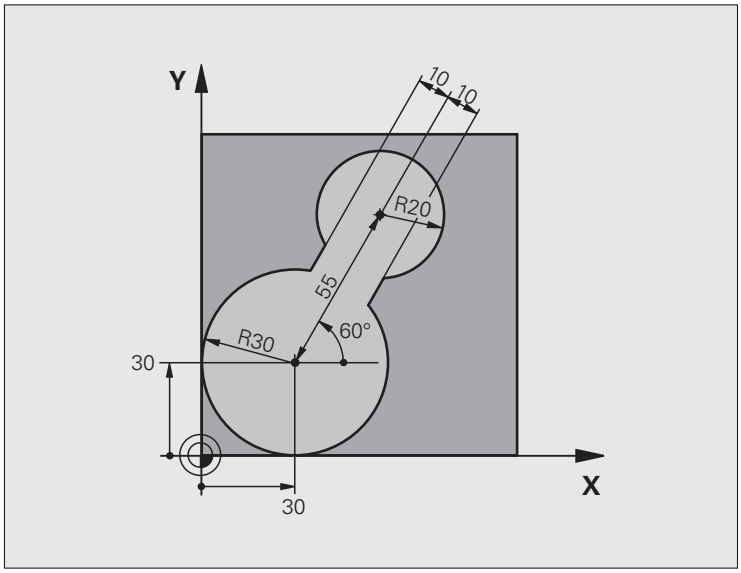
範例：NC 單節

```
62 CYCL DEF 276 3-D 輪廓鍊
    Q1=-20      ; 銑削深度
    Q3=+0       ; 側面預留量
    Q7=+50      ; 淨空高度
    Q10=+5      ; 進刀深度
    Q11=100     ; 進刀進給速率
    Q12=350     ; 銑削進給速率
    Q15=-1      ; 順銑或逆銑
    Q18=0       ; 粗粗銑刀具
    Q446=0.01   ; 殘留材料
    Q447=10     ; 連接距離
    Q448=2      ; 路徑延伸
```

- **粗粗銑刀具** Q18 或 QS18：TNC 用來完成輪廓粗粗銑的的刀具的號碼或名稱。按下「刀具名稱」軟鍵切換至名稱輸入。在您退出輸入欄位時，TNC 自動插入封閉引號記號。若無粗粗銑，請輸入「0」，然後 TNC 將輪廓加工至現有刀具可以的最大範圍。如果您輸入一個號碼或名稱，則 TNC 只會加工粗略粗銑刀具無法加工的部分。若輸入號碼時輸入範圍 0 至 32767.9；若輸入名稱時最長 32 個字元。
- **接受的殘餘材料** Q446：遺留下來 TNC 不會加工的殘餘材料厚度。預設值：0.01 mm 輸入範圍 0 至 +9.999
- **最大連接距離** Q447：要細粗銑的兩區域間之最大距離，在此間刀具在加工深度上沿著輪廓移動，無抬高動作。輸入範圍 0 至 999
- **路徑延伸** Q448：刀具路徑在輪廓開始與結束上延伸的長度。TNC 總是以和輪廓平行的方式延伸刀具路徑。輸入範圍 0 至 99.999

7.13 程式編輯範例

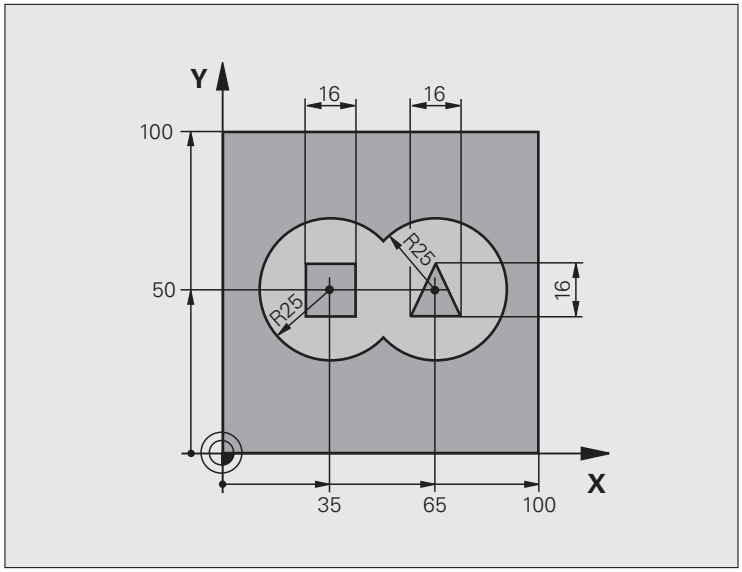
範例：口袋形的粗銑與細粗銑



0 BEGIN PGM C20 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X-10 Y-10 Z-40	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	工件外型的定義
3 TOOL CALL 1 Z S2500	刀具呼叫：粗粗銑刀具，直徑 30
4 L Z+250 R0 FMAX	退回刀具
5 CYCL DEF 14.0 輪廓幾何外型	定義輪廓子程式
6 CYCL DEF 14.1 輪廓標籤 1	
7 CYCL DEF 20 輪廓資料	定義一般的加工參數
Q1=-20 ; 銑削深度	
Q2=1 ; 刀具路徑重疊	
Q3=+0 ; 側面預留量	
Q4=+0 ; 底面預留量	
Q5=+0 ; 表面座標	
Q6=2 ; 設定淨空	
Q7=+100 ; 淨空高度	
Q8=0.1 ; 圓弧半徑	
Q9=-1 ; 旋轉方向	

8 CYCL DEF 22 粗銑	循環程式定義：粗粗銑
Q10=5 ; 進刀深度	
Q11=100 ; 進刀進給速率	
Q12=350 ; 粗銑進給速率	
Q18=0 ; 粗粗銑刀具	
Q19=150 ; 往復進給速率	
Q208=30000; 退回進給速率	
Q401=100 ; 進給速率係數	
Q404=0 ; 細粗銑策略	
9 CYCL CALL M3	循環程式呼叫：粗粗銑
10 L Z+250 R0 FMAX M6	換刀
11 TOOL CALL 2 Z S3000	刀具呼叫：細粗銑刀具，直徑 15
12 CYCL DEF 22 粗銑	定義細的粗銑循環程式
Q10=5 ; 進刀深度	
Q11=100 ; 進刀進給速率	
Q12=350 ; 粗銑進給速率	
Q18=1 ; 粗粗銑刀具	
Q19=150 ; 往復進給速率	
Q208=30000; 退回進給速率	
Q401=100 ; 進給速率係數	
Q404=0 ; 細粗銑策略	
13 CYCL CALL M3	循環程式呼叫：細的粗銑
14 L Z+250 R0 FMAX M2	退回刀具，程式結束
15 LBL 1	輪廓子程式
16 L X+0 Y+30 RR	
17 FC DR- R30 CCX+30 CCY+30	
18 FL AN+60 PDX+30 PDY+30 D10	
19 FSELECT 3	
20 FPOL X+30 Y+30	
21 FC DR- R20 CCPR+55 CCPA+60	
22 FSELECT 2	
23 FL AN-120 PDX+30 PDY+30 D10	
24 FSELECT 3	
25 FC X+0 DR- R30 CCX+30 CCY+30	
26 FSELECT 2	
27 LBL 0	
28 END PGM C20 MM	

範例：重疊輪廓的前導鑽孔、粗銑與精銑

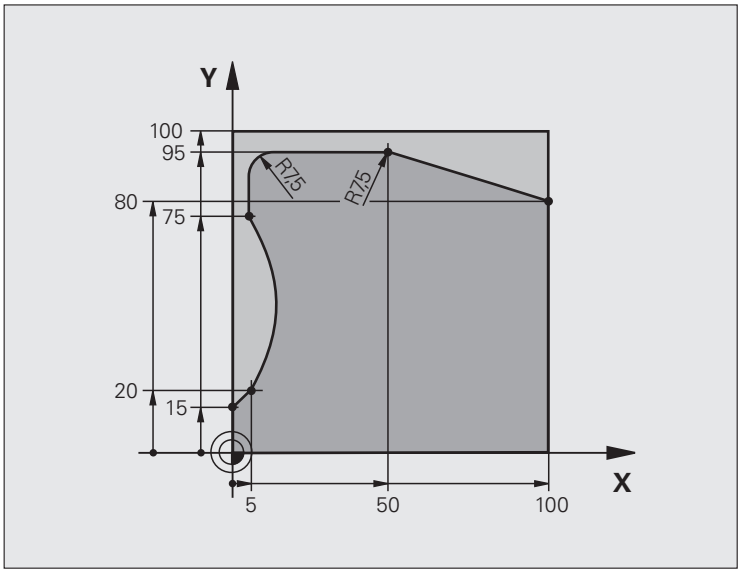


0 BEGIN PGM C21 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	工件外型的定義
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S2500	刀具呼叫：鑽孔，直徑 12
4 L Z+250 R0 FMAX	退回刀具
5 CYCL DEF 14.0 輪廓幾何外型	定義輪廓子程式
6 CYCL DEF 14.1 輪廓標籤 1/2/3/4	
7 CYCL DEF 20 輪廓資料	定義一般的加工參數
Q1=-20 ; 銑削深度	
Q2=1 ; 刀具路徑重疊	
Q3=+0.5 ; 側面預留量	
Q4=+0.5 ; 底面預留量	
Q5=+0 ; 表面座標	
Q6=2 ; 設定淨空	
Q7=+100 ; 淨空高度	
Q8=0.1 ; 圓弧半徑	
Q9=-1 ; 旋轉方向	

8 CYCL DEF 21 前導鑽孔	循環程式定義：前導鑽孔
Q10=5 ; 進刀深度	
Q11=250 ; 進刀進給速率	
Q13=2 ; 粗銑刀具	
9 CYCL CALL M3	循環程式呼叫：前導鑽孔
10 L +250 R0 FMAX M6	換刀
11 TOOL CALL 2 Z S3000	呼叫粗銑 / 精銑的刀具，直徑 12
12 CYCL DEF 22 粗銑	循環程式定義：粗銑
Q10=5 ; 進刀深度	
Q11=100 ; 進刀進給速率	
Q12=350 ; 粗銑進給速率	
Q18=0 ; 粗粗銑刀具	
Q19=150 ; 往復進給速率	
Q208=30000; 退回進給速率	
Q401=100 ; 進給速率係數	
Q404=0 ; 細粗銑策略	
13 CYCL CALL M3	循環程式呼叫：粗銑
14 CYCL DEF 23 底面精銑	循環程式定義：底面精銑
Q11=100 ; 進刀進給速率	
Q12=200 ; 粗銑進給速率	
Q208=30000; 退回進給速率	
15 CYCL CALL	循環程式呼叫：底面精銑
16 CYCL DEF 24 側面精銑	循環程式定義：側面精銑
Q9=+1 ; 旋轉方向	
Q10=5 ; 進刀深度	
Q11=100 ; 進刀進給速率	
Q12=400 ; 粗銑進給速率	
Q14=+0 ; 側面預留量	
17 CYCL CALL	循環程式呼叫：側面精銑
18 L Z+250 R0 FMAX M2	退回刀具，程式結束

19 LBL 1	輪廓子程式 1：左側口袋
20 CC X+35 Y+50	
21 L X+10 Y+50 RR	
22 C X+10 DR-	
23 LBL 0	
24 LBL 2	輪廓子程式 2：右側口袋
25 CC X+65 Y+50	
26 L X+90 Y+50 RR	
27 C X+90 DR-	
28 LBL 0	
29 LBL 3	輪廓子程式 3：方形左側島嶼
30 L X+27 Y+50 RL	
31 L Y+58	
32 L X+43	
33 L Y+42	
34 L X+27	
35 LBL 0	
36 LBL 4	輪廓子程式 4：方形右側島嶼
39 L X+65 Y+42 RL	
37 L X+57	
38 L X+65 Y+58	
39 L X+73 Y+42	
40 LBL 0	
41 END PGM C21 MM	

範例：輪廓鍊



0 BEGIN PGM C25 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	工件外型的定義
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S2000	刀具呼叫：直徑 20
4 L Z+250 R0 FMAX	退回刀具
5 CYCL DEF 14.0 輪廓幾何外型	定義輪廓子程式
6 CYCL DEF 14.1 輪廓標籤 1	
7 CYCL DEF 25 輪廓鍊	定義加工參數
Q1=-20 ; 銑削深度	
Q3=+0 ; 側面預留量	
Q5=+0 ; 表面座標	
Q7=+250 ; 淨空高度	
Q10=5 ; 進刀深度	
Q11=100 ; 進刀進給速率	
Q12=200 ; 銑削進給速率	
Q15=+1 ; 順銑或逆銑	
8 CYCL CALL M3	循環程式呼叫
9 L Z+250 R0 FMAX M2	退回刀具，程式結束

10 LBL 1	輪廓子程式
11 L X+0 Y+15 RL	
12 L X+5 Y+20	
13 CT X+5 Y+75	
14 L Y+95	
15 RND R7.5	
16 L X+50	
17 RND R7.5	
18 L X+100 Y+80	
19 LBL 0	
20 END PGM C25 MM	

8

固定循環程式：圓筒表面

8.1 基本原則

圓筒表面循環程式概述

循環程式	軟鍵	頁碼
27 圓筒表面		頁面 225
28 圓筒表面溝槽銑削		頁面 228
29 圓筒表面脊背銑削		頁面 231
39 圓筒表面外側輪廓銑削		頁面 234

8.2 圓筒表面 (循環程式 27，DIN/ISO：G127，軟體選項 1)

循環程式執行

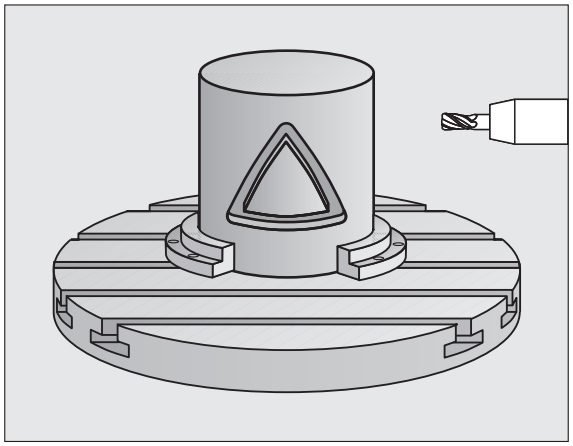
這個循環程式使您可以在二維平面程式編輯輪廓程式，然後再轉移到圓筒表面進行三維加工。若您要在圓筒上銑削導軌時，請使用循環程式 28。

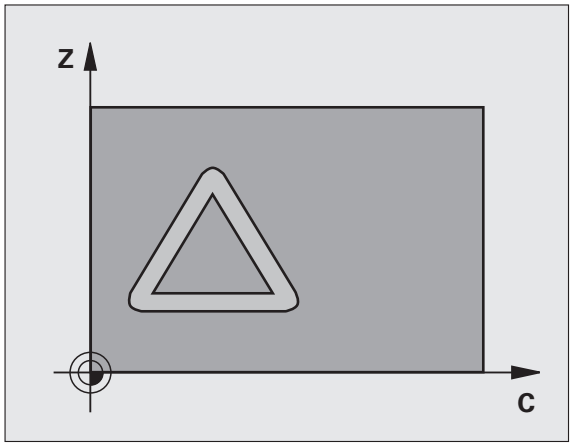
輪廓是由循環程式 14 輪廓幾何外型指定的子程式來描述。

子程式包含旋轉軸的座標，以及其平行軸，例如旋轉軸 C 平行於 Z 軸。可以使用路徑功能 L、CHF、CR、RND、APPR (不包含 APPR LCT) 以及 DEP。

旋轉軸上的尺寸可以視需要使用度、mm (或英吋) 來輸入，您可以在循環程式定義中選擇想要使用的尺寸形式。

1 TNC 一邊考慮側面的預留量，同時將刀具定位到銑刀切入點。
2 以第一個進刀深度，刀具以銑削進給速率 Q12 沿著程式編輯的輪廓來進行銑削。
3 在輪廓的結尾，TNC 退刀至設定淨空處，然後回到切入工件的點。
4 步驟 1 至 3 會重複執行，直到到達程式編輯的銑削深度 Q1。
5 接著刀具移動到設定淨空處。





程式編輯時請注意：

工具機與 TNC 必須由工具機製造商準備用於圓筒表面補間。請參考您的工具機手冊。

在輪廓子程式的第一個 NC 單節中，皆要同時程式編輯圓筒表面座標。

程式編輯 SL 循環程式時的記憶體容量有限。您在一個 SL 循環程式中最多程式編輯到 8192 個輪廓元件。

循環程式參數 DEPTH 的代數符號決定加工的方向。如果您設定 DEPTH = 0，就不會執行循環程式。

這個循環程式需要有中心刀刃的端銑刀 (ISO 1641)。

圓筒必須放置於旋轉工作台的中央。

刀具軸必須垂直於旋轉工作台，若非此情況，TNC 會產生錯誤訊息。

這個循環程式也能使用於傾斜的工作平面。

循環程式參數

- **銑削深度** Q1 (增量式): 圓筒表面和輪廓底面之間的距離。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **側面精銑預留量** Q3 (增量式): 未滾動圓筒表面的展開平面上的精銑預留量。這個預留量會在刀具的半徑補償方向有效。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **設定淨空** Q6 (增量式): 刀尖與圓筒表面之間的距離。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **進刀深度** Q10 (增量式)：每次切削的螺旋進給。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **進刀進給速率** Q11：刀具在主軸內的移動速度。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ；另外 **FAUTO**、**FU**、**FZ**。
- **銑削進給速率** Q12：刀具在工作平面的移動速度。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ；另外 **FAUTO**、**FU**、**FZ**。
- **圓筒半徑** Q16：加工輪廓所在的圓筒的半徑。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **尺寸類型？ deg=0 MM/INCH=1**Q17：子程式中旋轉軸的座標是以度 (0) 或 mm/inches (1) 為單位。

範例：NC 單節

```
63 CYCL DEF 27 圓筒表面
    Q1=-8      ; 銑削深度
    Q3=+0      ; 側面預留量
    Q6=+0      ; 設定淨空
    Q10=+3     ; 進刀深度
    Q11=100    ; 進刀進給速率
    Q12=350    ; 銑削進給速率
    Q16=25     ; 半徑
    Q17=0      ; 尺寸型式
```

8.3 圓筒表面溝槽銑削 (循環程式 28 ，DIN/ISO：G128 ，軟體選項 1)

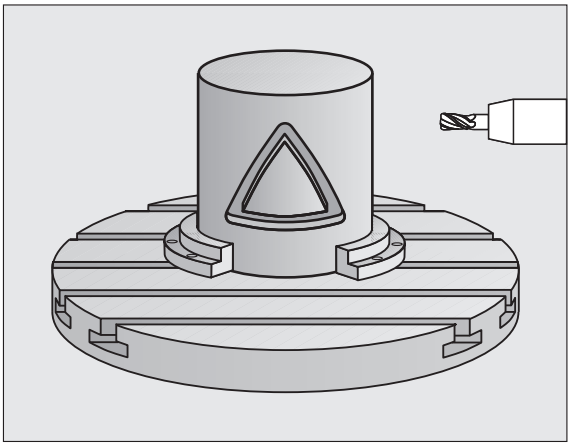
循環程式執行

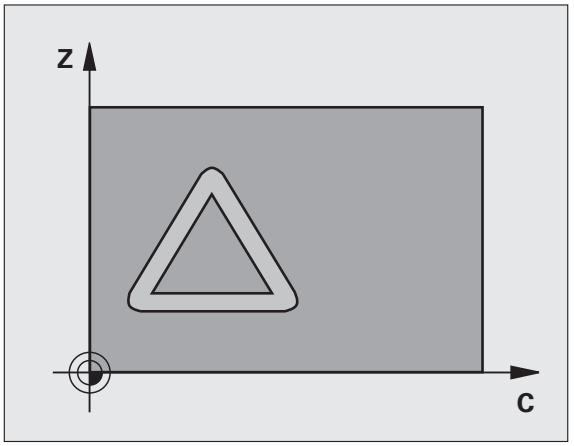
這個循環程式使您可以在二維平面程式編輯導槽切削程式，然後再轉移到圓筒表面。和循環程式 27 不同的是，利用此循環程式 TNC 會在半徑補償有效的情形下調整刀具，使得溝槽的壁面永遠近乎平行。您可藉由使用實際上與溝槽相同寬度的刀具來加工實際上平行的壁面。

刀具相對於溝槽寬度愈小的話，在圓弧上及歪斜線段上的扭曲愈大。為了最小化此程序相關的扭曲，您可在參數 Q21 中定義公差，TNC 即可用來加工溝槽以盡可能類似於使用與溝槽相同寬度刀具所加工的溝槽。

配合使用刀徑補償來程式編輯輪廓的中間點路徑。利用半徑補償，您可指定 TNC 使用順銑或逆銑來切削溝槽。

1 TNC 將刀具定位到銑刀切入點。
2 以第一個進刀深度，刀具以銑削進給速率 Q12 沿著程式編輯的溝槽壁面來進行銑削，同時保留側面的精銑預留量。
3 在輪廓的結尾，TNC 將刀具移動到相反壁面，然後回到切入工件的點。
4 步驟 2 及 3 會重複執行，直到到達程式編輯的銑削深度 Q1。
5 如果您在 Q21 中已經定義公差，則 TNC 會重新加工溝槽壁面使其儘可能地平行。
6 最後，刀具在刀具軸向上縮回到淨空高度，或是到達循環程式之前所程式編輯的最後位置 (根據 MP7420 而定)。





程式編輯時請注意：

工具機與 TNC 必須由工具機製造商準備用於圓筒表面補間。請參考您的工具機手冊。

在輪廓子程式的第一個 NC 單節中，皆要同時程式編輯圓筒表面座標。

程式編輯 SL 循環程式時的記憶體容量有限。您在一個 SL 循環程式中最多程式編輯到 8192 個輪廓元件。

循環程式參數 DEPTH 的代數符號決定加工的方向。如果您設定 DEPTH = 0，就不會執行循環程式。

這個循環程式需要有中心刀刃的端銑刀 (ISO 1641)。

圓筒必須放置於旋轉工作台的中央。

刀具軸必須垂直於旋轉工作台，若非此情況，TNC 會產生錯誤訊息。

這個循環程式也能使用於傾斜的工作平面。

碰撞的危險！

若已經呼叫循環程式時並未啟動主軸旋轉，則不管 TNC 應該輸出一錯誤訊息 (位元 0=0) 或否 (位元 0=1)，都在 MP7441 內輸入位元 0。此功能也必須由您的工具機製造商調整。

循環程式參數

- **銑削深度** Q1 (增量式) : 圓筒表面和輪廓底面之間的距離。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **側面精銑預留量** Q3 (增量式) : 在溝槽壁面上的精銑預留量。精銑預留量會根據輸入值的兩倍而縮減溝槽寬度。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **設定淨空** Q6 (增量式) : 刀尖與圓筒表面之間的距離。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 PREDEF
- **進刀深度** Q10 (增量式) : 每次切削的螺旋進給。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **進刀進給速率** Q11 : 刀具在主軸內的移動速度。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 FAUTO、FU、FZ。
- **銑削進給速率** Q12 : 刀具在工作平面的移動速度。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 FAUTO、FU、FZ。
- **圓筒半徑** Q16 : 加工輪廓所在的圓筒的半徑。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **尺寸類型 ? deg=0 MM/INCH=1**Q17 : 子程式中旋轉軸的座標是以度 (0) 或 mm/inches (1) 為單位。
- **溝槽寬度** Q20 : 所要加工的溝槽的寬度。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **公差 ?** Q21 : 如果您使用的刀具小於所程式編輯的溝槽寬度 Q20 , 程序相關的扭曲即會在溝槽壁面上發生 , 不論溝槽是根據圓弧或歪斜線的路徑。如果您定義了公差 Q21 , TNC 即加入一後續的銑削操作來保證溝槽尺寸會儘可能地接近一已經由與溝槽同寬的刀具所銑削出來的溝槽。利用 Q21 , 您可由此理想的溝槽定義可允許的差異量。後續銑削操作的數目會根據圓筒半徑、所使用的刀具以及溝槽深度而定。所定義的公差愈小 , 溝槽即愈準確 , 且重新加工的時間較長。**建議** : 使用公差為 0.02 mm。**關閉功能** : 輸入 0 (預設設定) 輸入範圍 : 0 至 9.9999

範例 : NC 單節

```
63 CYCL DEF 28 圓筒表面
    Q1=-8      ; 銑削深度
    Q3=+0      ; 側面預留量
    Q6=+0      ; 設定淨空
    Q10=+3     ; 進刀深度
    Q11=100    ; 進刀進給速率
    Q12=350    ; 銑削進給速率
    Q16=25     ; 半徑
    Q17=0      ; 尺寸型式
    Q20=12     ; 溝槽寬度
    Q21=0      ; 公差
```

8.4 圓筒表面脊背銑削 (循環程式 29，DIN/ISO：G129，軟體選項 1)

循環程式執行

這個循環程式使您可以在二維平面程式編輯脊背切削程式，然後再轉移到圓筒表面。利用此循環程式，TNC 會在半徑補償有效的情形下調整刀具，使得溝槽的壁面永遠保持平行。配合使用刀徑補償來程式編輯脊背的中間點路徑。利用半徑補償，您可指定 TNC 使用順銑或逆銑來切削脊背。

在脊背的末端，TNC 皆會加入一半圓，其半徑為脊背寬度的一半。

1 TNC 定位刀具高於加工的開始點。TNC 由脊背寬度及刀具直徑計算開始點。其係位於在輪廓子程式中所定義的第一加工點旁，偏移了一半脊背寬度及刀具直徑。半徑補償決定了加工由左方開始 (1, RL = 順銑) 或是由脊背右方開始 (2, RR = 逆銑)。

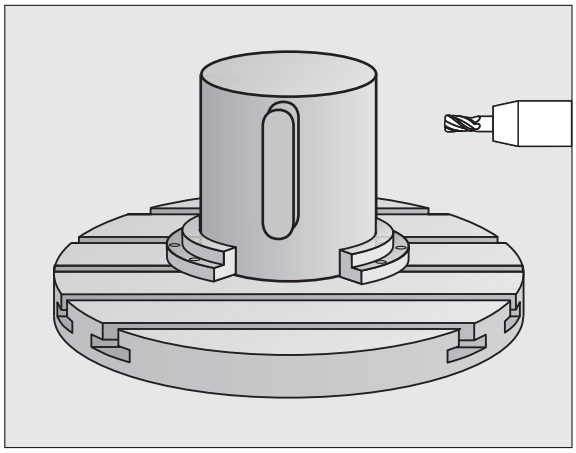
2 在 TNC 已經定位到第一進刀深度之後，刀具即以銑削進給速率 Q12 切線於脊部壁面以一圓弧移動。如果是這樣程式編輯的話，它將會留下材料給精銑的預留量。

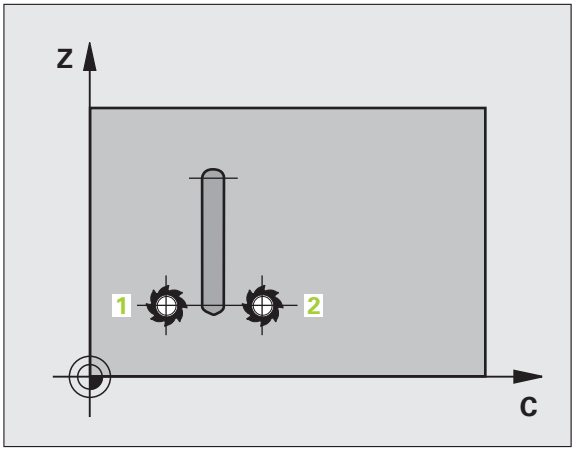
3 在第一進刀深度處，刀具以銑削進給速率 Q12 沿著程式編輯的脊背壁面來進行銑削，直到完成立柱。

4 然後刀具在一切線路徑上離開脊背壁面，並回到加工的開始點。

5 步驟 2 至 4 會重複執行，直到到達程式編輯的銑削深度 Q1。

6 最後，刀具在刀具軸向上縮回到淨空高度，或是到達循環程式之前所程式編輯的最後位置 (根據 MP7420 而定)。





程式編輯時請注意：

工具機與 TNC 必須由工具機製造商準備用於圓筒表面補間。請參考您的工具機手冊。

在輪廓子程式的第一個 NC 單節中，皆要同時程式編輯圓筒表面座標。

請確定刀具具有足夠的側向空間，用於輪廓加工的接近及離開。

程式編輯 SL 循環程式時的記憶體容量有限。您在一個 SL 循環程式中最多程式編輯到 8192 個輪廓元件。

循環程式參數 DEPTH 的代數符號決定加工的方向。如果您設定 DEPTH = 0，就不會執行循環程式。

圓筒必須放置於旋轉工作台的中央。

刀具軸必須垂直於旋轉工作台，若非此情況，TNC 會產生錯誤訊息。

這個循環程式也能使用於傾斜的工作平面。

碰撞的危險！

若已經呼叫循環程式時並未啟動主軸旋轉，則不管 TNC 應該輸出一錯誤訊息 (位元 0=0) 或否 (位元 0=1)，都在 MP7441 內輸入位元 0。此功能也必須由您的工具機製造商調整。

循環程式參數

- **銑削深度** Q1 (增量式): 圓筒表面和輪廓底面之間的距離。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **側面精銑預留量** Q3 (增量式)：脊背壁面的精銑預留量。精銑預留量會比所輸入的數值增加兩倍的脊背寬度。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **設定淨空** Q6 (增量式): 刀尖與圓筒表面之間的距離。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 PREDEF
- **進刀深度** Q10 (增量式)：每次切削的螺旋進給。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **進刀進給速率** Q11：刀具在主軸內的移動速度。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ；另外 FAUTO、FU、FZ。
- **銑削進給速率** Q12：刀具在工作平面的移動速度。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ；另外 FAUTO、FU、FZ。
- **圓筒半徑** Q16：加工輪廓所在的圓筒的半徑。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **尺寸類型？ deg=0 MM/INCH=1**Q17：子程式中旋轉軸的座標是以度 (0) 或 mm/inches (1) 為單位。
- **脊背寬度** Q20：所要加工的脊背的寬度。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999

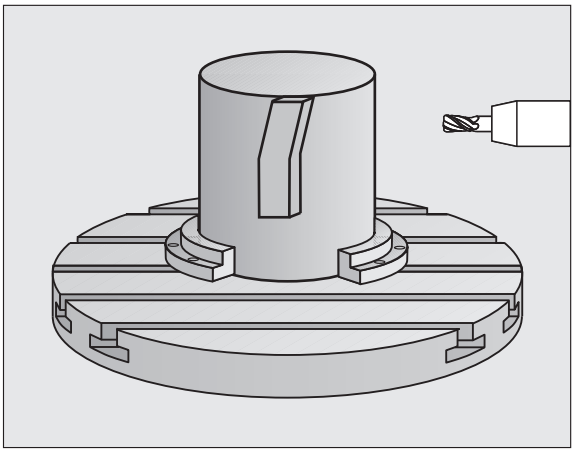
範例：NC 單節

```
63 CYCL DEF 29 圓筒表面脊背
    Q1=-8      ; 銑削深度
    Q3=+0      ; 側面預留量
    Q6=+0      ; 設定淨空
    Q10=+3     ; 進刀深度
    Q11=100    ; 進刀進給速率
    Q12=350    ; 銑削進給速率
    Q16=25     ; 半徑
    Q17=0      ; 尺寸型式
    Q20=12     ; 脊背寬度
```

8.5 圓筒表面外側輪廓銑削 (循環程式 39，DIN/ISO：G139，軟體選項 1)

循環程式執行

這個循環程式使您可以在二維空間程式編輯一開放輪廓，然後再轉移到圓筒表面進行三維加工。利用此循環程式，TNC 會在半徑補償有效的情形下調整刀具，使得開放輪廓的壁面皆可平行於圓筒軸向。



不像是循環程式 28 及 29，在輪廓子程式中，您可定義要加工的實際輪廓。

1 TNC 定位刀具高於加工的開始點。TNC 定位開始點於輪廓子程式中所定義的第一點旁，偏移了刀具直徑 (標準行為)。
2 在 TNC 已經定位到第一進刀深度之後，刀具即以銑削進給速率 Q12 切線於輪廓而以一圓弧移動。如果是這樣程式編輯的話，它將會留下材料給精銑的預留量。
3 在第一進刀深度處，刀具以銑削進給速率 Q12 沿著程式編輯的輪廓來進行銑削，直到完成輪廓鍊。
4 然後刀具在一切線路徑上離開脊背壁面，並回到加工的開始點。
5 步驟 2 至 4 會重複執行，直到到達程式編輯的銑削深度 Q1。
6 最後，刀具在刀具軸向上縮回到淨空高度，或是到達循環程式之前所程式編輯的最後位置 (根據 MP7420 而定)。

您可在 MP 7680，位元 16 內定義循環程式 39 的接近行為。

- 位元 16 = 0：
  正切接近與離開
- 位元 16 = 1：
  不使用正切刀具接近方式垂直移動至輪廓開始點上的深度，並且不用正切離開方式移動至輪廓結束點。

程式編輯時請注意：

工具機與 TNC 必須由工具機製造商準備用於圓筒表面補間。請參考您的工具機手冊。

在輪廓子程式的第一個 NC 單節中，皆要同時程式編輯圓筒表面座標。

請確定刀具具有足夠的側向空間，用於輪廓加工的接近及離開。

程式編輯 SL 循環程式時的記憶體容量有限。您在一個 SL 循環程式中最多程式編輯到 8192 個輪廓元件。

循環程式參數 DEPTH 的代數符號決定加工的方向。如果您設定 DEPTH = 0，就不會執行循環程式。

圓筒必須放置於旋轉工作台的中央。

刀具軸必須垂直於旋轉工作台，若非此情況，TNC 會產生錯誤訊息。

這個循環程式也能使用於傾斜的工作平面。

碰撞的危險！

若已經呼叫循環程式時並未啟動主軸旋轉，則不管 TNC 應該輸出一錯誤訊息 (位元 0=0) 或否 (位元 0=1)，都在 MP7441 內輸入位元 0。此功能也必須由您的工具機製造商調整。

循環程式參數

- **銑削深度** Q1（增量式）: 圓筒表面和輪廓底面之間的距離。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **側面精銑預留量** Q3（增量式）：輪廓壁面的精銑預留量。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **設定淨空** Q6（增量式）: 刀尖與圓筒表面之間的距離。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 PREDEF
- **進刀深度** Q10（增量式）：每次切削的螺旋進給。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **進刀進給速率** Q11：刀具在主軸內的移動速度。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ；另外 FAUTO、FU、FZ。
- **銑削進給速率** Q12：刀具在工作平面的移動速度。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ；另外 FAUTO、FU、FZ。
- **圓筒半徑** Q16：加工輪廓所在的圓筒的半徑。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **尺寸類型？** deg=0 MM/INCH=1Q17：子程式中旋轉軸的座標是以度 (0) 或 mm/inches (1) 為單位。

範例：NC 單節

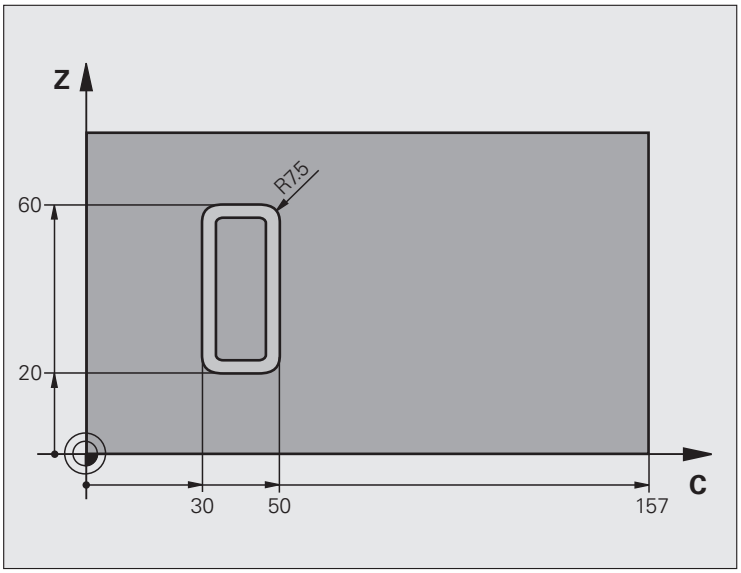
```
63 CYCL DEF 39 圓筒表面輪廓
    Q1=-8      ; 銑削深度
    Q3=+0      ; 側面預留量
    Q6=+0      ; 設定淨空
    Q10=+3     ; 進刀深度
    Q11=100    ; 進刀進給速率
    Q12=350    ; 銑削進給速率
    Q16=25     ; 半徑
    Q17=0      ; 尺寸型式
```

8.6 程式編輯範例

範例：圓筒表面，使用循環程式 27

注意：

- 具有 B 旋座頭和 C 旋轉工作台的工具機
- 圓筒位於旋轉工作台中央
- 工件原點位於旋轉工作台中央



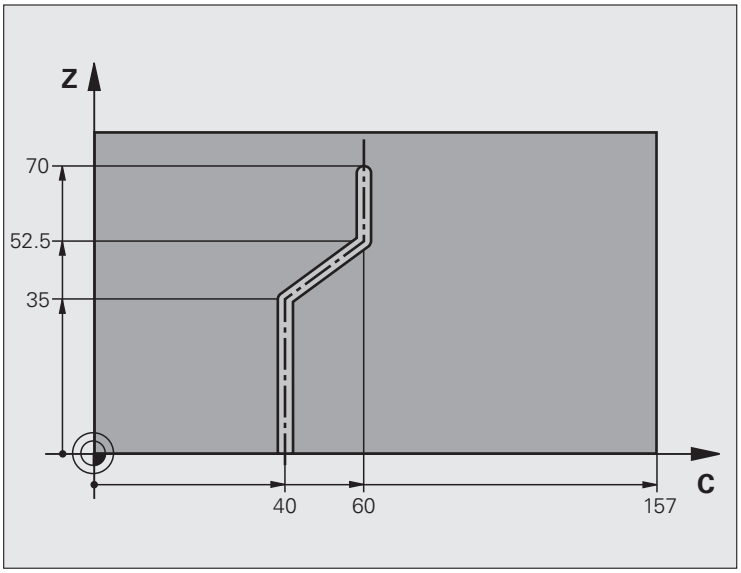
0 BEGIN PGM C27 MM	
1 TOOL CALL 1 Z S2000	刀具呼叫：直徑 7
2 L Z+250 R0 FMAX	退回刀具
3 L X+50 Y0 R0 FMAX	預先定位刀具在旋轉工作台中央上
4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN MBMAX FMAX	傾斜
5 CYCL DEF 14.0 輪廓幾何外型	定義輪廓子程式
6 CYCL DEF 14.1 輪廓標籤 1	
7 CYCL DEF 27 圓筒表面	定義加工參數
Q1=-7 ; 銑削深度	
Q3=+0 ; 側面預留量	
Q6=2 ; 設定淨空	
Q10=4 ; 進刀深度	
Q11=100 ; 進刀進給速率	
Q12=250 ; 銑削進給速率	
Q16=25 ; 半徑	
Q17=1 ; 尺寸型式	

8 L C+0 R0 FMAX M13 M99	預先定位旋轉工作台，主軸開啟，呼叫循環程式
9 L Z+250 R0 FMAX	退回刀具
10 PLANE RESET TURN FMAX	傾斜背面，取消平面功能
11 M2	程式結束
12 LBL 1	輪廓子程式
13 L C+40 X+20 RL	旋轉軸的資料以 mm (Q17=1) 作為輸入單位，因為傾斜 90° 而在 X 軸內前進
14 L C+50	
15 RND R7.5	
16 L X+60	
17 RND R7.5	
18 L IC-20	
19 RND R7.5	
20 L X+20	
21 RND R7.5	
22 L C+40	
23 LBL 0	
24 END PGM C27 MM	

範例：圓筒表面，使用循環程式 28

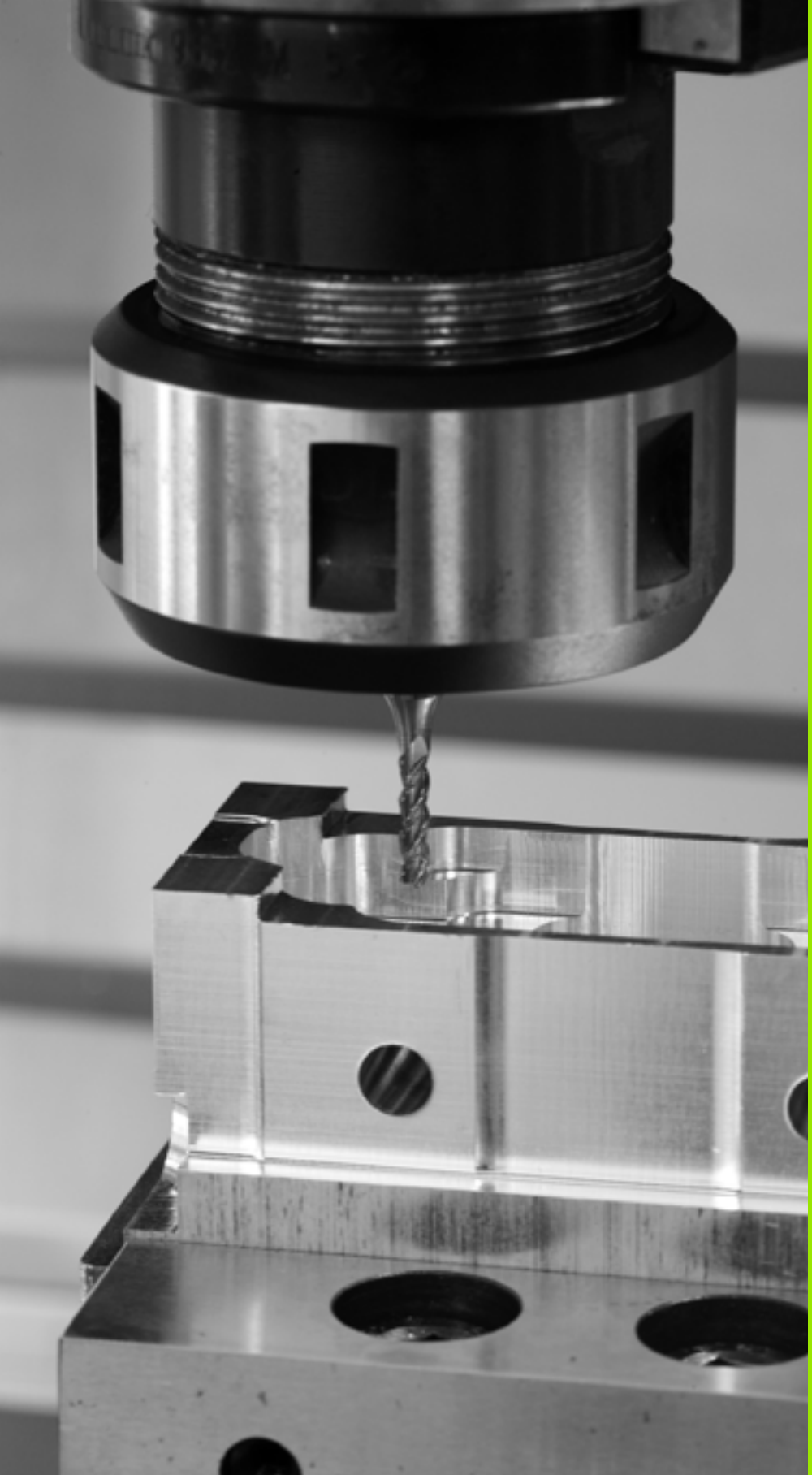
備註：

- 圓筒位於旋轉工作台中央
- 具有 B 旋座頭和 C 旋轉工作台的工具機
- 工件原點位於旋轉工作台中央
- 在輪廓子程式當中中間點路徑的描述



0 BEGIN PGM C28 MM	
1 TOOL CALL 1 Z S2000	呼叫刀具，刀具軸 Z，直徑 7
2 L Z+250 R0 FMAX	退回刀具
3 L X+50 Y+0 R0 FMAX	定位刀具在旋轉工作台中央上
4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN FMAX	傾斜
5 CYCL DEF 14.0 輪廓幾何外型	定義輪廓子程式
6 CYCL DEF 14.1 輪廓標籤 1	
7 CYCL DEF 28 圓筒表面	定義加工參數
Q1=-7 ; 銑削深度	
Q3=+0 ; 側面預留量	
Q6=2 ; 設定淨空	
Q10=-4 ; 進刀深度	
Q11=100 ; 進刀進給速率	
Q12=250 ; 銑削進給速率	
Q16=25 ; 半徑	
Q17=1 ; 尺寸型式	
Q20=10 ; 溝槽寬度	
Q21=0.02 ; 公差	重新加工啟動

8 L C+0 R0 FMAX M3 M99	預先定位旋轉工作台，主軸開啟，呼叫循環程式
9 L Z+250 R0 FMAX	退回刀具
10 PLANE RESET TURN FMAX	傾斜背面，取消平面功能
11 M2	程式結束
12 LBL 1	輪廓子程式，中間點路徑的描述
13 L C+40 X+0 RL	旋轉軸的資料以 mm (Q17=1) 作為輸入單位，因為傾斜 90° 而在 X 軸內前進
14 L X+35	
15 L C+60 X+52.5	
16 L X+70	
17 LBL 0	
18 END PGM C28 MM	



9

固定循環程式：具有輪廓公式的輪廓口袋

9.1 具有複雜輪廓公式的 SL 循環程式

基本原則

SL 循環程式與複雜輪廓公式能讓您結合子輪廓（口袋形或島嶼狀），來構成複雜的輪廓。您將個別的子輪廓（幾何外型資料）定義為個別的程式。您可以用這種方式，任意多次使用任何子輪廓。TNC 從選定的子輪廓來計算完整輪廓，而透過輪廓公式來結合這些子輪廓。

程式編輯 SL 循環程式（全部的輪廓描述程式）時的記憶體容量，限於 **128 個輪廓。**可能的輪廓元件的數量取決於輪廓的類型（內部或外部輪廓），以及輪廓描述的數量。您可最多程式編輯 8192 個元件。

具有輪廓公式的 SL 循環程式預先提供結構化的程式配置，讓您將經常使用的輪廓儲存在個別的程式內。您可以使用輪廓公式，將子輪廓連接到完整的輪廓，並定義完整的輪廓適用於口袋形或島嶼狀。

在目前的形態中，「輪廓公式的 SL 循環程式」功能需要在 TNC 使用者介面內的數個區域輸入資料。這種功能是作為進一步開發的基礎。

範例：程式結構：以 SL 循環程式及複雜輪廓公式來加工

```
0 BEGIN PGM CONTOUR MM
...
5 SEL CONTOUR "MODEL"
6 CYCL DEF 20 輪廓資料 ...
8 CYCL DEF 22 粗銑 ...
9 CYCL CALL
...
12 CYCL DEF 23 底面精銑 ...
13 CYCL CALL
...
16 CYCL DEF 24 側面精銑 ...
17 CYCL CALL
63 L Z+250 R0 FMAX M2
64 END PGM CONTOUR MM
```

子輪廓的特性

- TNC 預設輪廓是口袋形，請勿程式編輯刀徑補償。您在輪廓公式內可以將口袋形轉換為島嶼狀，只要使其變成負值。
- TNC 忽略進給速率 F 與雜項功能 M。
- 允許座標轉換。如果是在子輪廓內程式編輯，則在後續的子程式內也有效，但是在循環程式呼叫之後不需要重設。
- 雖然子程式能包含主軸的座標，但是這種座標會遭忽略。
- 工作平面是在子程式的第一個座標單節內加以定義。也可以使用第二相對軸 U、V、與 W。

範例：程式結構：以輪廓公式計算子輪廓

```
0 BEGIN PGM MODEL MM
1 DECLARE CONTOUR QC1 = "CIRCLE1"
2 DECLARE CONTOUR QC2 = "CIRCLE31XY"
3 DECLARE CONTOUR QC3 = "TRIANGLE"
4 DECLARE CONTOUR QC4 = "SQUARE"
5 QC10 = ( QC1 | QC3 | QC4 ) \ QC2
6 END PGM MODEL MM

0 BEGIN PGM CIRCLE1 MM
1 CC X+75 Y+50
2 LP PR+45 PA+0
3 CP IPA+360 DR+
4 END PGM CIRCLE1 MM

0 BEGIN PGM CIRCLE31XY MM
...
...
```

固定循環程式的特性

- 循環開始前，TNC 自動將刀具定位到設定淨空處。
- 因為銑刀是繞著而非跨越島嶼狀來銑削，所以每一層螺旋進給深度的銑削不被中斷。
- 可程式編輯 「內側轉角」的半徑，刀具會持續移動，避免內側轉角的表面損傷 (適用於粗切削和側面精銑循環時最外邊的路徑)。
- 側面精銑時，刀具以圓弧切線接近輪廓。
- 底面精銑時，刀具再一次以圓弧切線接近工件 (例如當刀具軸是 Z 軸時，圓弧會落在 Z/X 平面)。
- 整個輪廓會以順銑或逆銑徹底加工。

運用工具機參數 7420，您可決定刀具是否定位在循環程式 21 至 24 的結尾上。

加工資料 (例如銑削深度、精銑預留量、設定淨空) 是作為輪廓資料來輸入循環程式 20。

選擇具有輪廓定義的程式

您可以使用 SEL CONTOUR 功能，來選擇具有輪廓定義的程式，而 TNC 從這些定義中獲得輪廓的描述：

SPEC FCT

- 顯示具有特殊功能的軟鍵列

Контур/-точка обраб.

- 選擇用於輪廓與點加工的功能表

Сложные формулы контура

- 選擇 COMPLEX CONTOUR FORMULA 功能表

SEL CONTOUR

- 按下 SEL CONTOUR 軟鍵

Окно выбора

- 按下視窗選擇軟鍵：TNC 會重疊在視窗上，讓您可選擇具有輪廓定義的程式
- 以方向鍵或按一下滑鼠來選擇程式，並以 ENT 鍵來確認：TNC 在 SEL CONTOUR 單節內輸入完整路徑名稱
- 使用結束鍵結束此功能
- 輸入具有輪廓定義的程式完整名稱，並以結束鍵來確認輸入正確

另外，您也可在輪廓定義之下直接使用鍵盤輸入程式名稱或程式的完整路徑名稱。

在 SL 循環程式之前程式編輯 SEL CONTOUR 單節。如果您使用 SEL CONTUR，就不再需要循環程式 **14 輪廓幾何外型**。

定義輪廓描述

您可以使用 DECLARE CONTOUR 功能，在程式內輸入程式路徑，而 TNC 從這些程式中獲得輪廓的描述。此外，您可選擇此輪廓描述的一獨立深度 (FCL 2 功能)：

SPEC FCT
- 顯示具有特殊功能的軟鍵列

Контур/-точка обраб.
- 選擇用於輪廓與點加工的功能表

Сложные формулы контура
- 選擇 COMPLEX CONTOUR FORMULA 功能表

DECLARE CONTOUR
- 按下 DECLARE CONTOUR 軟鍵
- 輸入輪廓指定碼 QC，並以 ENT 鍵來確認輸入正確

Окно выбора
- 按下視窗選擇軟鍵：TNC 會重疊在視窗上，讓您選擇所呼叫的程式
- 以方向鍵或按一下滑鼠來選擇具有輪廓描述的程式，並按下 ENT 確認：TNC 在 DECLARE CONTOUR 單節內輸入完整路徑名稱
- 對於所選擇的輪廓定義一獨立深度
- 使用結束鍵結束此功能

另外，您也可直接使用鍵盤輸入具備輪廓描述的程式名稱或程式的完整路徑名稱。

藉著輸入的輪廓指定 QC，您可以包括輪廓公式內的多種輪廓。

如果您對於輪廓程式編輯獨立的深度，則您必須指定到所有的子輪廓之一深度 (如果需要的話指定深度為 0)。

輸入複雜輪廓公式

您可以使用軟鍵來連結數學公式內的多種輪廓。

SPEC FCT

▶ 顯示具有特殊功能的軟鍵列

КОНТУР/-ТОЧКА ОБРАБ.

▶ 選擇用於輪廓與點加工的功能表

СЛОЖНЫЕ ФОРМУЛЫ КОНТУРА

▶ 選擇 COMPLEX CONTOUR FORMULA 功能表

ФОРМУЛА КОНТУРА

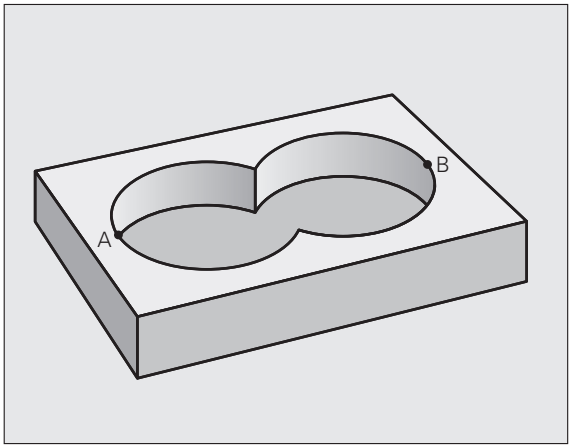
▶ 按下輪廓公式軟鍵。然後，TNC 顯示以下軟鍵：

數學功能	軟鍵
交叉 e.g. QC10 = QC1 & QC5	
結合 e.g. QC25 = QC7 | QC18	
結合無交叉 e.g. QC12 = QC5 ^ QC25	
與下式的補數交叉 e.g. QC25 = QC1 \ QC2	
輪廓區的補數 例如 QC12 = #QC11	
開括弧 e.g. QC12 = QC1 * (QC2 + QC3)	(
閉括弧 e.g. QC12 = QC1 * (QC2 + QC3)	)
定義單一輪廓 e.g. QC12 = QC1	

重疊輪廓

TNC 預設程式編輯的輪廓是口袋形，您可以使用輪廓公式功能，將口袋形輪廓轉換為島嶼狀輪廓。

口袋形與島嶼狀可以重疊來形成新輪廓。如此可以用另一個口袋來擴大口袋的範圍，或以島嶼來縮小口袋的範圍。



子程式：重疊的口袋

以下的程式編輯範例是輪廓描述程式，這個程式是在輪廓定義程式當中加以定義。輪廓定義程式是透過實際主程式內的 SEL CONTOUR 功能來呼叫。

口袋 A 與 B 重疊。

TNC 會計算交叉點 S1 與 S2 (交叉點不需要程式編輯)。

口袋形是以完整圓來程式編輯的。

輪廓描述程式 1：口袋 A

```
0 BEGIN PGM POCKET_A MM
1 L X+10 Y+50 R0
2 CC X+35 Y+50
3 C X+10 Y+50 DR-
4 END PGM POCKET_A MM
```

輪廓描述程式 2：口袋 B

```
0 BEGIN PGM POCKET_B MM
1 L X+90 Y+50 R0
2 CC X+65 Y+50
3 C X+90 Y+50 DR-
4 END PGM POCKET_B MM
```

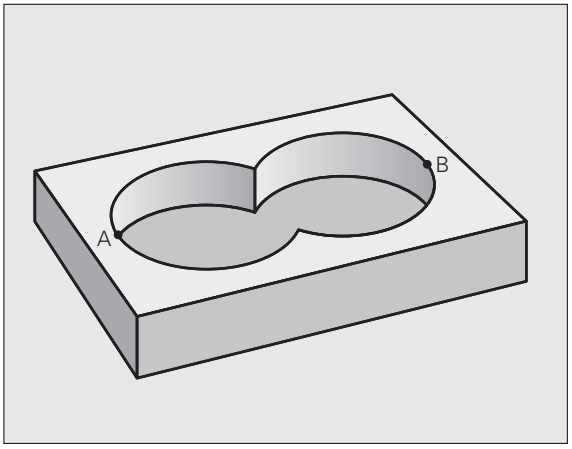
包括的範圍

區域 A 與 B 都必須加工，包括互相重疊的範圍：

- 區域 A 與 B 必須在個別的程式當中輸入，沒有半徑補償。
- 在輪廓公式內，區域 A 與 B 是以「結合」功能來處理。

輪廓定義程式：

```
50 ...
51 ...
52 DECLARE CONTOUR QC1 = "POCKET_A.H"
53 DECLARE CONTOUR QC2 = "POCKET_B.H"
54 QC10 = QC1 | QC2
55 ...
56 ...
```



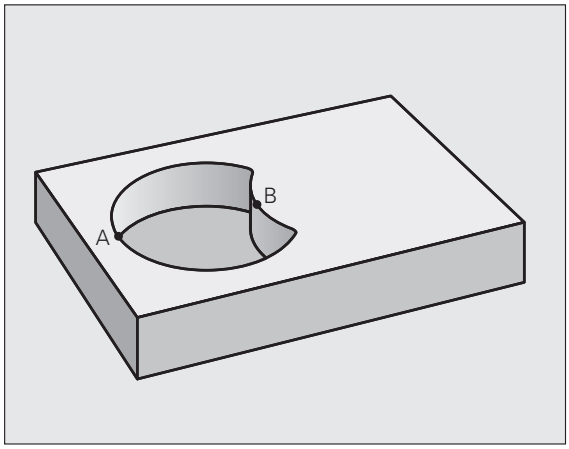
不包括的範圍

區域 A 要加工，但是不包括由 B 重疊的部分：

- 區域 A 與 B 必須在個別的程式當中輸入，沒有半徑補償。
- 在輪廓公式中，區域 B 使用 「交叉補償」功能來從區域 A 中減除。

輪廓定義程式：

```
50 ...
51 ...
52 DECLARE CONTOUR QC1 = "POCKET_A.H"
53 DECLARE CONTOUR QC2 = "POCKET_B.H"
54 QC10 = QC1 \ QC2
55 ...
56 ...
```



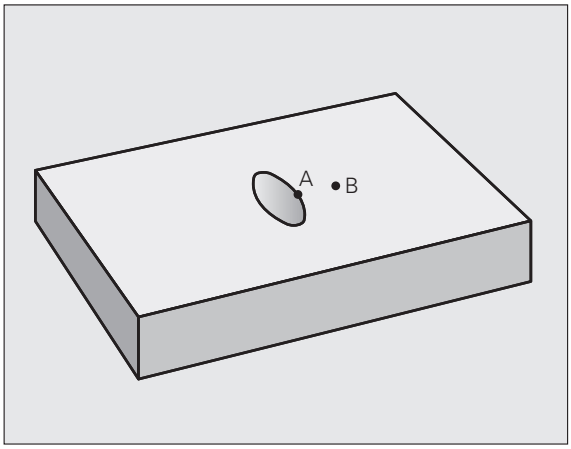
交叉的範圍

只需要加工 A 與 B 相重疊的區域。(只由 A 或 B 覆蓋的區域不需要加工。)

- 區域 A 與 B 必須在個別的程式當中輸入，沒有半徑補償。
- 在輪廓公式內，使用 「交叉」功能來處理區域 A 與 B。

輪廓定義程式：

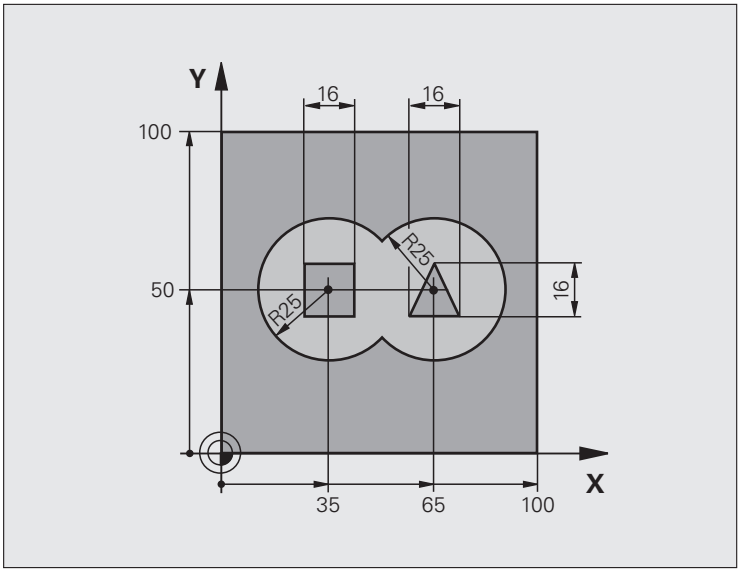
```
50 ...
51 ...
52 DECLARE CONTOUR QC1 = "POCKET_A.H"
53 DECLARE CONTOUR QC2 = "POCKET_B.H"
54 QC10 = QC1 & QC2
55 ...
56 ...
```



以 SL 循環程式來為輪廓加工

完整的輪廓是以 SL 循環程式 20 - 24 來加工 (請參閱 " 概述 " 在第 182 頁上)。

範例：以輪廓公式將重疊輪廓粗銑與精銑



0 BEGIN PGM CONTOUR MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	工件外型的定義
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL DEF 1 L+0 R+2.5	粗銑銑刀的刀具定義
4 TOOL DEF 2 L+0 R+3	精銑銑刀的刀具定義
5 TOOL CALL 1 Z S2500	粗銑銑刀的刀具呼叫
6 L Z+250 R0 FMAX	退回刀具
7 SEL CONTOUR "MODEL"	指定輪廓定義程式
8 CYCL DEF 20 輪廓資料	定義一般的加工參數
Q1=-20 ; 銑削深度	
Q2=1 ; 刀具路徑重疊	
Q3=+0.5 ; 側面預留量	
Q4=+0.5 ; 底面預留量	
Q5=+0 ; 表面座標	
Q6=2 ; 設定淨空	
Q7=+100 ; 淨空高度	
Q8=0.1 ; 圓弧半徑	
Q9=-1 ; 旋轉方向	
9 CYCL DEF 22 粗銑	循環程式定義：粗銑
Q10=5 ; 進刀深度	

Q11=100 ; 進刀進給速率	
Q12=350 ; 粗銑進給速率	
Q18=0 ; 粗粗銑刀具	
Q19=150 ; 往復進給速率	
Q401=100 ; 進給速率係數	
Q404=0 ; 細粗銑策略	
10 CYCL CALL M3	循環程式呼叫：粗銑
11 TOOL CALL 2 Z S5000	精銑銑刀的刀具呼叫
12 CYCL DEF 23 底面精銑	循環程式定義：底面精銑
Q11=100 ; 進刀進給速率	
Q12=200 ; 粗銑進給速率	
13 CYCL CALL M3	循環程式呼叫：底面精銑
14 CYCL DEF 24 側面精銑	循環程式定義：側面精銑
Q9=+1 ; 旋轉方向	
Q10=5 ; 進刀深度	
Q11=100 ; 進刀進給速率	
Q12=400 ; 粗銑進給速率	
Q14=+0 ; 側面預留量	
15 CYCL CALL M3	循環程式呼叫：側面精銑
16 L Z+250 R0 FMAX M2	退回刀具，程式結束
17 END PGM CONTOUR MM	

利用輪廓公式的輪廓定義程式：

0 BEGIN PGM MODEL MM	輪廓定義程式：
1 DECLARE CONTOUR QC1 = "CIRCLE1"	程式 「CIRCLE1」輪廓指定的定義
2 FN 0: Q1 =+35	為 PGM 「CIRCLE31XY」內使用的參數來指定數值
3 FN 0: Q2 =+50	
4 FN 0: Q3 =+25	
5 DECLARE CONTOUR QC2 = "CIRCLE31XY"	程式 「CIRCLE31XY」輪廓指定的定義
6 DECLARE CONTOUR QC3 = "TRIANGLE"	程式 「TRIANGLE」輪廓指定的定義
7 DECLARE CONTOUR QC4 = "SQUARE"	程式 「SQUARE」輪廓指定的定義
8 QC10 = (QC 1 | QC 2) \ QC 3 \ QC 4	輪廓公式
9 END PGM MODEL MM	

輪廓描述程式：

0 BEGIN PGM CIRCLE1 MM	輪廓描述程式：右側圓
1 CC X+65 Y+50	
2 L PR+25 PA+0 R0	
3 CP IPA+360 DR+	
4 END PGM CIRCLE1 MM	

0 BEGIN PGM CIRCLE31XY MM	輪廓描述程式：左側圓
1 CC X+Q1 Y+Q2	
2 LP PR+Q3 PA+0 R0	
3 CP IPA+360 DR+	
4 END PGM CIRCLE31XY MM	

0 BEGIN PGM TRIANGLE MM	輪廓描述程式：右側三角形
1 L X+73 Y+42 R0	
2 L X+65 Y+58	
3 L X+58 Y+42	
4 L X+73	
5 END PGM TRIANGLE MM	

0 BEGIN PGM SQUARE MM	輪廓描述程式：左側三角形
1 L X+27 Y+58 R0	
2 L X+43	
3 L Y+42	
4 L X+27	
5 L Y+58	
6 END PGM SQUARE MM	

9.2 具有簡單輪廓公式的 SL 循環程式

基本原則

SL 循環程式與簡單輪廓公式能讓您以簡單方式利用最多結合 9 個子輪廓 (口袋形或島嶼狀) 來構成輪廓。您將個別的子輪廓 (幾何外型資料) 定義為個別的程式。您可以用這種方式，任意多次使用任何子輪廓。TNC 從選取的子輪廓計算輪廓。

程式編輯 SL 循環程式 (全部的輪廓描述程式) 時的記憶體容量，限於 **128 個輪廓。**可能的輪廓元件的數量取決於輪廓的類型 (內部或外部輪廓)，以及輪廓描述的數量。您可最多程式編輯約 8192 個元件。

子輪廓的特性

- TNC 預設輪廓是口袋形，請勿程式編輯刀徑補償。
- TNC 忽略進給速率 F 與雜項功能 M。
- 允許座標轉換。如果是在子輪廓內程式編輯，則在後續的子程式內也有效，但是在循環程式呼叫之後不需要重設。
- 雖然子程式能包含主軸的座標，但是這種座標會遭忽略。
- 工作平面是在子程式的第一個座標單節內加以定義。也可以使用第二相對軸 U、V、與 W。

範例：程式結構：以 SL 循環程式及複雜輪廓公式來加工

```
0 BEGIN PGM CONTDEF MM
...
5 CONTOUR DEF
P1= "POCK1.H"
I2 = "ISLE2.H" DEPTH5
I3 "ISLE3.H" DEPTH7.5
6 CYCL DEF 20 輪廓資料 ...
8 CYCL DEF 22 粗銑 ...
9 CYCL CALL
...
12 CYCL DEF 23 底面精銑 ...
13 CYCL CALL
...
16 CYCL DEF 24 側面精銑 ...
17 CYCL CALL
63 L Z+250 R0 FMAX M2
64 END PGM CONTDEF MM
```

固定循環程式的特性

- 循環開始前，TNC 自動將刀具定位到設定淨空處。
- 因為銑刀是繞著而非跨越島部來銑削，所以每一層螺旋進給深度的銑削不被中斷。
- 可程式編輯「內側轉角」的半徑，刀具會持續移動，避免內側轉角的表面損傷 (適用於粗切削和側面精銑循環時最外邊的路徑)。
- 側面精銑時，刀具以圓弧切線接近輪廓。
- 底面精銑時，刀具再一次以圓弧切線接近工件(例如當刀軸是Z軸時，圓弧會落在 Z/X 平面)。
- 整個輪廓會以順銑或逆銑徹底加工。

運用工具機參數 7420，您可決定刀具是否定位在循環程式 21 至 24 的結尾上。

加工資料 (例如銑削深度、精銑預留量、設定淨空) 是作為輪廓資料來輸入循環程式 20。

輸入簡單輪廓公式

您可以使用軟鍵來連結數學公式內的多種輪廓。

SPEC FCT

▶ 顯示具有特殊功能的軟鍵列

Контур/-точка обраб.

▶ 選擇用於輪廓與點加工的功能表

CONTOUR DEF

▶ 按下 CONTOUR DEF 軟鍵。TNC 即開啟輸入輪廓公式的對話

▶ 透過視窗選擇軟鍵選擇或直接輸入第一子輪廓的名稱第一子輪廓必須是最深的口袋。使用 ENT 鍵確認

мес.выб.

▶ 透過軟鍵指定下個子輪廓為口袋形或島嶼狀。使用 ENT 鍵確認

▶ 使用視窗選擇軟鍵選擇或直接輸入第二子輪廓的名稱。按下 ENT 鍵確認

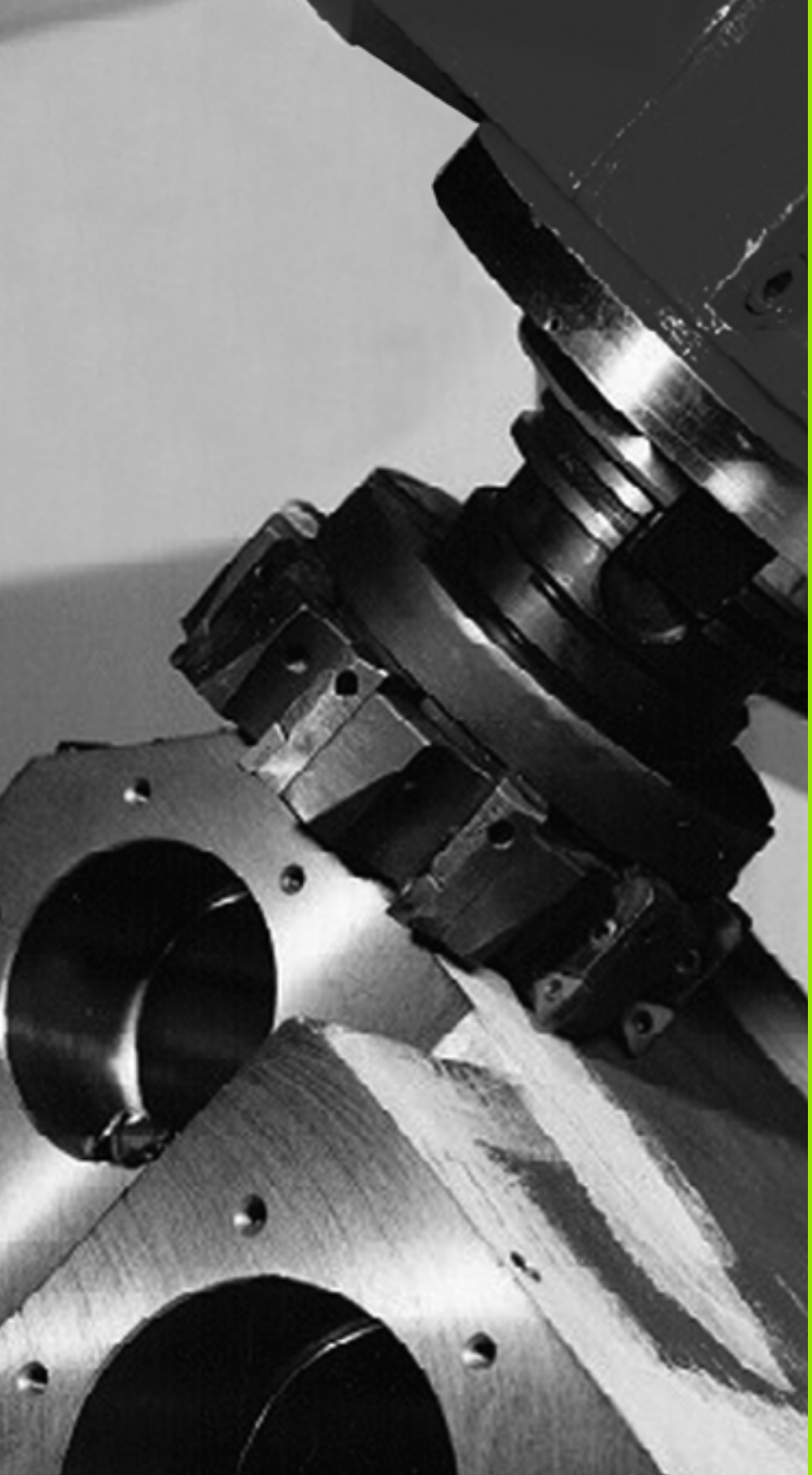
▶ 若有需要，輸入第二子輪廓的深度。使用 ENT 鍵確認

▶ 執行如上述對話，直到輸入所有子輪廓。

- 都由具有最深口袋的子輪廓表列開始！
- 如果輪廓被定義為島嶼狀，TNC 即將輸入的深度解釋為島嶼狀高度。然後所輸入的數值 (不具有代數符號) 即參照到工件上表面！
- 如果深度輸入值為 0，則在循環程式 20 中定義之口袋深度即會生效。然後島嶼狀即提升到工件上表面！

以 SL 循環程式來為輪廓加工

完整的輪廓是以 SL 循環程式 20 - 24 來加工 (請參閱 " 概述 " 在第 182 頁上)。



10

固定循環程式：多路徑銑削

10.1 基本原則

概述

TNC 使用以下的特性來提供加工表面的四個循環程式：

- 由 CAD/CAM 系統所建立
- 平面的矩形表面
- 平面的斜角表面
- 以任何方式傾斜的表面
- 扭轉的表面

循環程式	軟鍵	頁碼
30 執行 3-D 資料 用於多次螺旋進給當中 3-D 資料的多路徑銑削	30 3D-ДАННЫЕ ФРЕЗЕР.	頁面 259
230 多路徑銑削 用於平面矩形表面	230	頁面 261
231 直線行的表面 用於歪斜、傾斜或扭轉的表面	231	頁面 263
232 表面銑削 對於水平長方形表面，利用所代表的過大及多重螺旋進給	232	頁面 267

10.2 執行 3-D 資料 (循環程式 30 ，DIN/ISO：G60)

循環程式執行

1 TNC 以快速移動速率 FMAX，將刀具從目前位置沿刀具軸定位到高於循環程式中程式編輯的最高點的設定淨空。

2 刀具在工作平面以 FMAX 移動到您在循環程式內程式編輯的最低點。

3 刀具從這個點以進刀進給速率前進到輪廓的第一點。

4 接著 TNC 以**銑削進給速率**處理儲存在數位化資料檔的所有點。必要時，如果特別的區域不需要加工，TNC 會在數次加工操作之間退刀至**設定淨空**。

5 接著循環結束時，刀具會以 FMAX 退回設定淨空處。

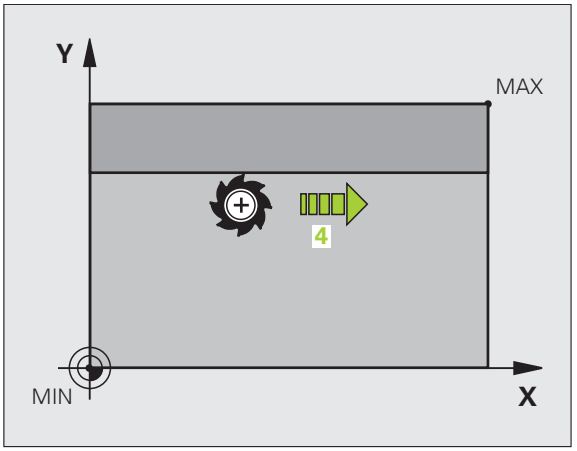
程式編輯時請注意：

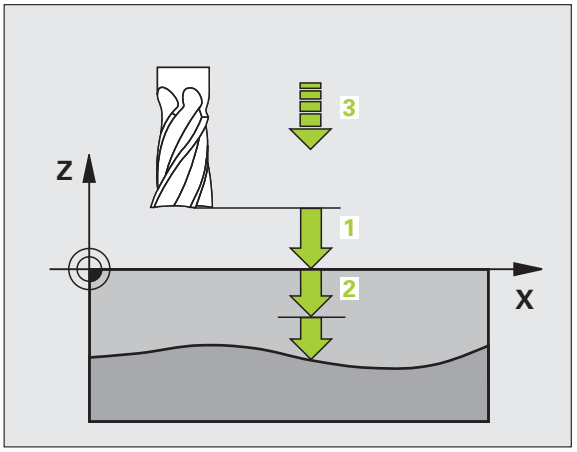
您可特別使用循環程式 30 執行在多重螺旋進給內離線建立的交談式程式。

循環程式參數

30
3D-ДАННЫЕ
ФРЕЗР.

- **PGM 名稱 3-D 資料**: 輸入儲存有輪廓資料的程式名稱。如果檔案不是儲存在目前目錄內，請輸入完整的路徑。最多可輸入 254 個字元。
- **範圍最低點**: 銑削範圍內的最低座標 (X、Y 與 Z 座標)。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **範圍最高點**: 銑削範圍內的最高座標 (X、Y 與 Z 座標)。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **設定淨空** 1 (增量式): 刀尖與工件表面之間的距離，讓刀具快速移動。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **進刀深度** 2 (增量式)：每次切削的螺旋近給，輸入範圍 :-99999.9999 至 99999.9999
- **進刀進給速率** 3 : 刀具移動進入工件時的移動速率，單位是 mm/min。輸入範圍：0 至 99999.999 ；另外 FAUTO
- **銑削進給速率** 4 : 刀具在銑削時的行進速度，單位是 mm/min。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 FAUTO
- **雜項功能 M** : 一至二個雜項功能的選擇性輸入，例如 M13。輸入範圍：0 至 999





範例：NC 單節

```
64 CYCL DEF 30.0 執行 3-D 資料
65 CYCL DEF 30.1 PGM DIGIT.: BSP.H
66 CYCL DEF 30.2 X+0 Y+0 Z-20
67 CYCL DEF 30.3 X+100 Y+100 Z+0
68 CYCL DEF 30.4 設定 2
69 CYCL DEF 30.5 PECKG -5 F100
70 CYCL DEF 30.6 F350 M8
```

10.3 多路徑銑削 (循環程式 230 ，DIN/ISO：G230)

循環程式執行

1 TNC 以快速移動速率 FMAX，將刀具從工作平面的目前位置移動到開始點 1 ； TNC 也將刀具向上及向左移動刀徑距離。

2 接著刀具在刀具軸，以 FMAX 移動到設定淨空處。然後以進刀進給速率接近程式編輯的刀具軸之開始位置。

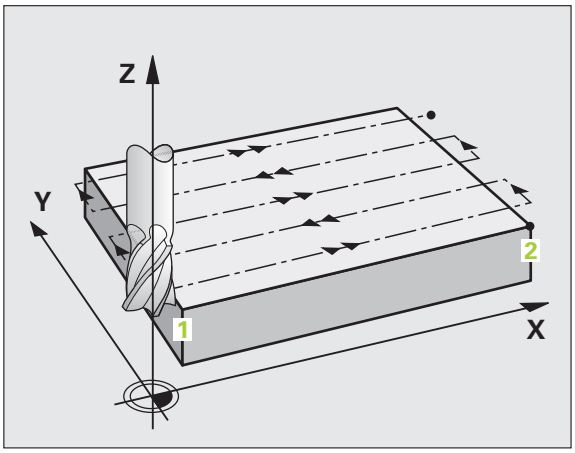
3 接著刀具以程式編輯的銑削進給速率移動到停止點 2。TNC 從程式編輯的開始點、程式長度與刀徑，來計算停止點。

4 TNC 以跨距的進給速率將刀具偏移到下一個路徑的開始點。偏移量是由程式編輯的寬度及切削次數計算得到的。

5 接著刀具沿第一軸的負方向退刀。

6 多路徑銑削會重複執行，一直到程式編輯的表面銑削完成為止。

7 接著循環結束時，刀具會以 FMAX 退回設定淨空處。



程式編輯時請注意：

TNC 從目前位置，將刀具定位在開始點，首先是工作平面，接著是主軸。

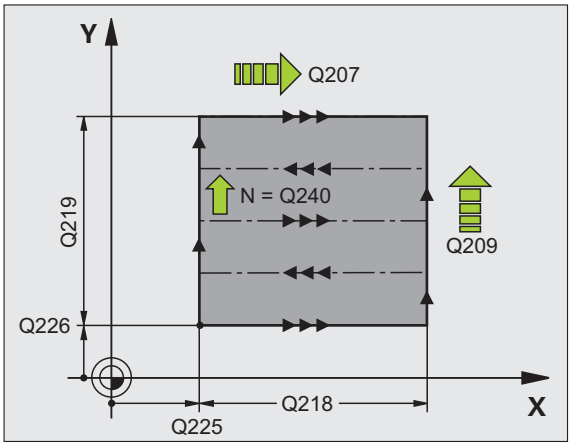
預先定位刀具，讓刀具和工件或治具不會發生碰撞。

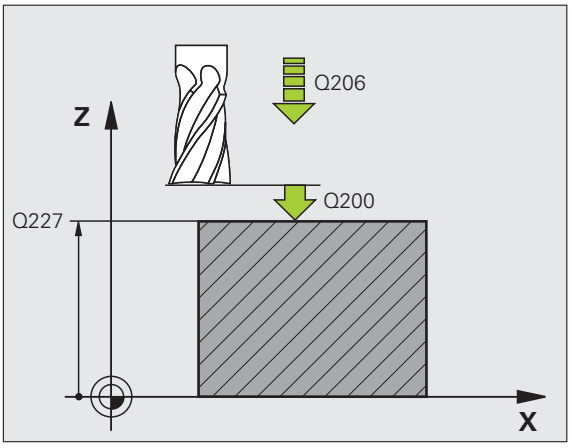
碰撞的危險！

若已經呼叫循環程式時並未啟動主軸旋轉，則不管 TNC 應該輸出一錯誤訊息 (位元 0=0) 或否 (位元 0=1)，都在 MP7441 內輸入位元 0。此功能也必須由您的工具機製造商調整。

循環程式參數

- **第一軸內的開始點** Q225（絕對式）：在工作平面的參考軸上，多路徑銑削表面的最小點座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二軸內的開始點** Q226（絕對式）：在工作平面的次要軸上，多路徑銑削表面的最小點座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第三軸內的開始點** Q227（絕對式）：在主軸上執行多路徑銑削的高度。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第一側面長度** Q218（增量式）：在工作平面的參考軸上，多路徑銑削表面的長度，以第一軸上的開始點為參考點。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **第二側面長度** Q219（增量式）：在工作平面的次要軸上，多路徑銑削表面的長度，以第二軸上的開始點為參考點。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **切削次數** Q240：在整個寬度上的銑削路徑的次數。輸入範圍：0 至 99999
- **進刀進給速率** Q206：刀具從設定淨空處到銑削深度的移動速率，單位是 mm/min。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **FAUTO**、**FU**、**FZ**。
- **銑削進給速率** Q207：刀具在銑削時的移動速度，單位是 mm/min。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **FAUTO**、**FU**、**FZ**。
- **跨距進給速率** Q209：刀具移動到下一個銑削路徑時的的移動速率，單位是 mm/min。如果在材料中跨越式移動刀具，輸入的 Q209 要小於 Q207。如果刀具在開口跨越式移動，輸入的 Q209 可以大於 Q207。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **FAUTO**、**FU**、**FZ**。
- **設定淨空** Q200（增量式）：刀尖和銑削深度之間的距離，作為循環程式開始與結束時的定位之用。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**





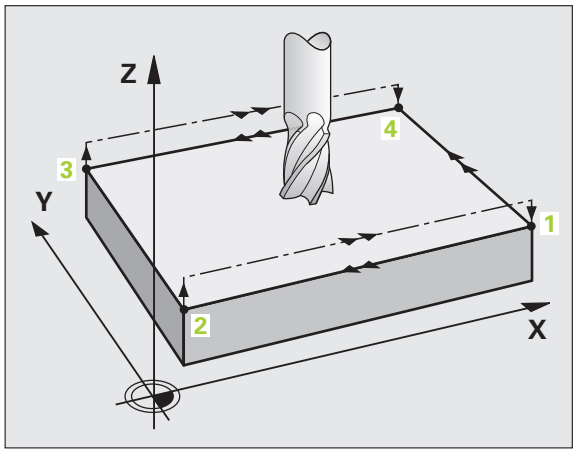
範例：NC 單節

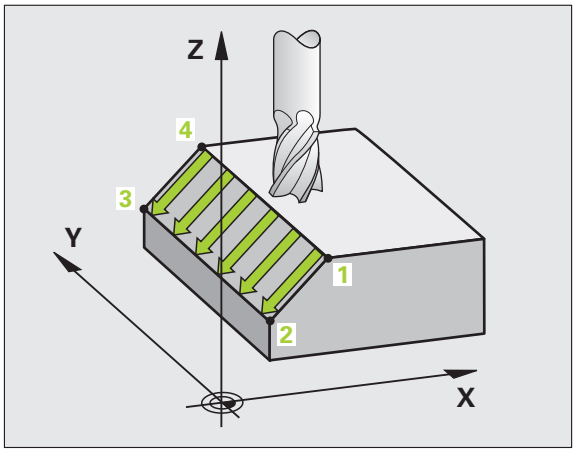
```
71 CYCL DEF 230 多路徑銑削
    Q225=+10  ；第一軸向上的開始點
    Q226=+12  ；第二軸向上開始點
    Q227=+2.5 ；第三軸向上開始點
    Q218=150  ；第一側面長度
    Q219=75   ；第二側面長度
    Q240=25   ；切削次數
    Q206=150  ；進刀進給速率
    Q207=500  ；銑削進給速率
    Q209=200  ；跨距進給速率
    Q200=2    ；設定淨空
```

10.4 直線行的表面 (循環程式 231 ， DIN/ISO ： G231)

循環程式執行

1 TNC 從目前位置，以三維直線移動將刀具定位到開始點 1。
2 接著刀具以銑削的程式編輯進給速率前進到停止點 2。
3 TNC 從這個點，以快速移動速率 FMAX 往正刀具軸方向移動刀具直徑的距離，然後回到開始點 1。
4 TNC 在開始點 1，將刀具移回最後移動的 Z 值。
5 TNC 在所有三個軸向上將刀具從點 1 朝向點 4 移動到下一個直線。
6 刀具從這個點移動到這個路徑的停止點。TNC 利用點 2 和朝向點 3 方向上的移動量來計算停止點。3
7 多路徑銑削會重複執行，一直到程式編輯的表面銑削完成為止。
8 接著循環程式結束時，刀具會定位到在主軸軸向上比程式定義的最高點還高一個直徑的位置。





切削動作

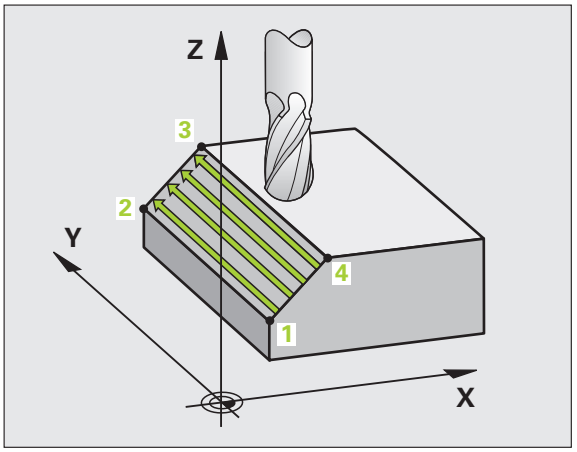
因為 TNC 總是從點 1 移動到點 2 , 並且總移動從點 1 / 2 到點 3 / 4 , 因此可選擇開始點以及銑削方向。您可以將點 1 程式編輯在要加工表面的任何角落。

如果您使用端銑刀來加工，可以用下列方式獲得最好的精銑表面。

- 輕微的傾斜面用向下斜銑 (點 1 的主軸座標大於點 2 的主軸座標)。
- 陡峭的傾斜面用向下斜銑 (點 1 的主軸座標小於點 2 的主軸座標)。
- 銑削扭轉面時 , 必須使主要切削方向 (從點 1 到點 2) 平行於較陡峭的傾斜面。

如果您使用圓球銑刀來加工，可以用下列方式獲得最好的精銑表面：

- 銑削扭轉面時 , 必須使主要切削方向 (從點 1 到點 2) 垂直最陡峭的傾斜面。



程式編輯時請注意：

TNC 從目前位置，以三維直線移動將刀具定位到開始點 1。預先定位刀具，讓刀具和工件或治具不會發生碰撞。

TNC 以刀徑補償 R0，將刀具移動到程式編輯的位置。

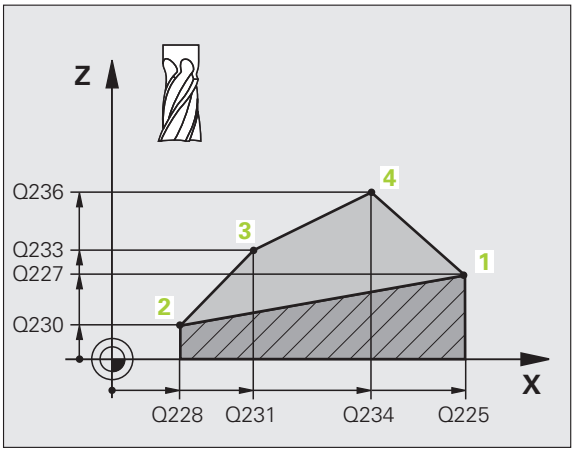
必要時請使用有中心刀刃的端銑刀 (ISO 1641)。

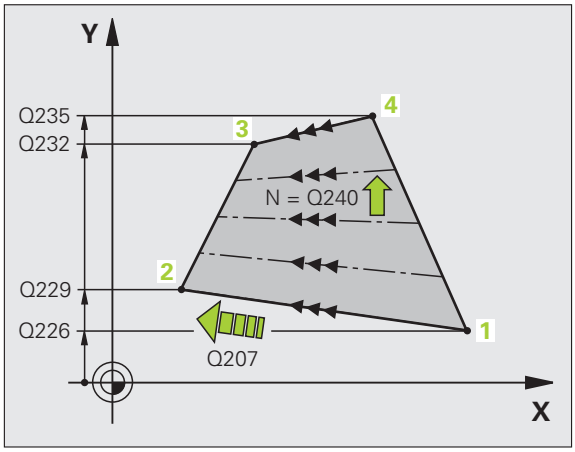
碰撞的危險！

若已經呼叫循環程式時並未啟動主軸旋轉，則不管 TNC 應該輸出一錯誤訊息 (位元 0=0) 或否 (位元 0=1)，都在 MP7441 內輸入位元 0。此功能也必須由您的工具機製造商調整。

循環程式參數

- **第一軸內的開始點** Q225 (絕對式): 在工作平面的參考軸上，多路徑銑削表面的開始點座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二軸內的開始點** Q226 (絕對式): 在工作平面的次要軸上，多路徑銑削表面的開始點座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第三軸內的開始點** Q227 (絕對式): 在刀具軸的多路徑銑削表面的開始點座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第一軸內的第二點** Q228 (絕對式): 在工作平面的參考軸上，多路徑銑削表面的結束點座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二軸內的第二點** Q229 (絕對式): 在工作平面的次要軸上，多路徑銑削表面的結束點座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第三軸內的第二點** Q230 (絕對式): 要在主軸內多路徑銑削之表面的結束點座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第一軸內的第三點** Q231 (絕對式): 工作平面的參考軸上點 3 的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二軸內的第三點** Q232 (絕對式): 工作平面的次要軸上點 3 的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第三軸內的第三點**Q233 (絕對式): 主軸內點3的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999





- **第一軸向上的第四點** Q234（絕對式）：工作平面的參考軸上點 4 的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二軸內的第四點** Q235（絕對式）：工作平面的次要軸上點 4 的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第三軸內的第四點** Q236（絕對式）：主軸內點 4 的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **切削次數** Q240：點 1 和點 4、點 2 和點 3 之間所要進行的往返數量。輸入範圍 0 至 99999
- **銑削進給速率** Q207：刀具在銑削時的行進速度，單位是 mm/min。TNC 以程式編輯的進給速率的一半來執行第一步驟。輸入範圍：0 至 99999.999 ；另外 FAUTO、FU、FZ。

範例：NC 單節

```
72 CYCL DEF 231 直線行表面
    Q225=+0    ; 第一軸向上的開始點
    Q226=+5    ; 第二軸向上開始點
    Q227=-2    ; 第三軸向上開始點
    Q228=+100 ; 第一軸向上第二點
    Q229=+15   ; 第二軸向上第二點
    Q230=+5    ; 第三軸向上第二點
    Q231=+15   ; 第一軸向上第三點
    Q232=+125 ; 第二軸向上第三點
    Q233=+25   ; 第三軸向上第三點
    Q234=+15   ; 第一軸向上第四點
    Q235=+125 ; 第二軸向上第四點
    Q236=+25   ; 第三軸向上第四點
    Q240=40    ; 切削次數
    Q207=500   ; 銑削進給速率
```

10.5 面銑 (循環程式 232 ， DIN/ISO：G232)

循環程式執行

循環程式 232 係用於在當考慮到精銑預留量時，在數次螺旋進給當中面銑一水平表面。可使用三種加工策略：

- **策略 Q389=0**：迂迴加工，在正在加工的表面之外跨距
- **策略 Q389=1**：迂迴加工，在正在加工的表面之內跨距
- **策略 Q389=2**：逐線加工，以定位進給速率退回及跨距

1 從目前的位置，TNC 使用定位邏輯以快速移動速率 FMAX 定位刀具到開始點 1：如果在主軸軸向上的目前位置大於第二設定淨空，TNC 會先定位刀具在加工平面上，然後在主軸軸向上。否則其先移動到第二設定淨空，然後在加工平面上。在加工平面中的開始點與從工件邊緣偏移刀徑的距離，以及與側邊距離安全淨空。

2 然後刀具以定位進給速率在主軸軸向上移動由 TNC 所計算的第一進刀深度。

策略 Q389=0

3 接著刀具以銑削的程式編輯進給速率前進到結束點 2。結束點位在表面的**外側** 。TNC 由所程式編輯的開始點、程式編輯的長度及程式編輯的安全淨空到側邊及刀具半徑來計算結束點。

4 TNC 以預先定位的進給速率將刀具偏移到下一個路徑的開始點。偏移是由所程式編輯的寬度、刀具半徑及最大路徑重疊係數來計算。

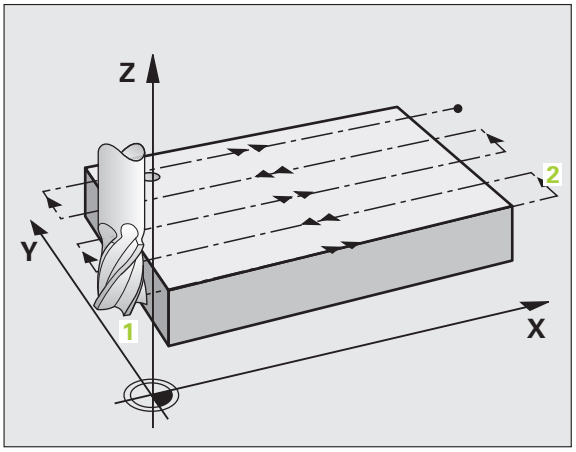
5 然後刀具在開始點的方向上移回 1。

6 程序會重複執行，一直到完成程式編輯的表面為止。在最後一個路徑結束時，刀具即進刀到下一個加工深度。

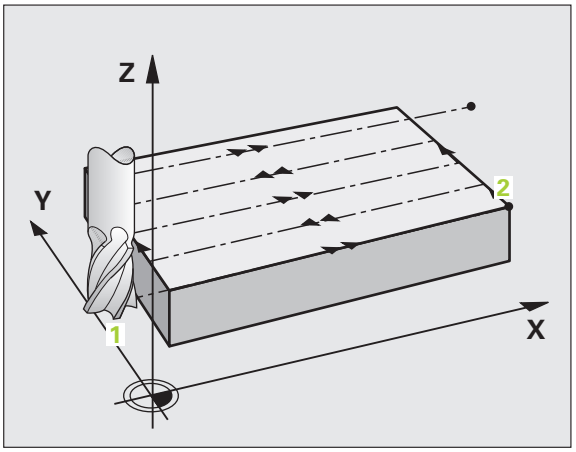
7 為了避免無意義的動作，表面係以相反的方向做加工。

8 此程序會重覆到所有的螺旋進給皆完成加工。在最後一次螺旋進給當中，所輸入的精銑預留量僅會以精銑進給速率銑削。

9 接著循環程式結束時，刀具會以 FMAX 退回第二設定淨空處。



策略 Q389=1



3 接著刀具以銑削的程式編輯進給速率前進到結束點 2。結束位在表面之內 。TNC 從程式編輯的開始點、程式長度及刀徑，來計算結束點。

4 TNC 以預先定位的進給速率將刀具偏移到下一個路徑的開始點。偏移是由所程式編輯的寬度、刀具半徑及最大路徑重疊係數來計算。

5 然後刀具往開始點 1 的方向往回移動。在下一條線的移動係發生在工件邊界之內。

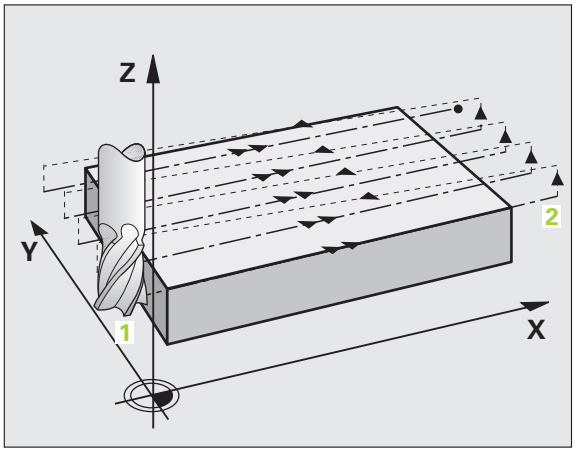
6 程序會重複執行，一直到完成程式編輯的表面為止。在最後一個路徑結束時，刀具即進刀到下一個加工深度。

7 為了避免無意義的動作，表面係以相反的方向做加工。

8 此程序會重覆到所有的螺旋進給皆完成加工。在最後一次螺旋進給當中，所輸入的精銑預留量僅會以精銑進給速率銑削。

9 接著循環程式結束時，刀具會以 FMAX 退回第二設定淨空處。

策略 Q389=2



3 接著刀具以銑削的程式編輯進給速率前進到結束點 2。結束點位在表面的外側 。控制器由所程式編輯的開始點、程式編輯的長度及程式編輯的安全淨空到側邊及刀具半徑來計算結束點。

4 TNC 定位在主軸軸向上的刀具到超過目前螺旋進給深度的設定淨空，然後以預先定位進給率直接動回到下一條線上的開始點。TNC 是由所程式編輯的寬度、刀具半徑及最大路徑重疊係數來計算偏移值。

5 然後刀具返回到目前的螺旋進給深度，並在此方向上移動到下一個端點 2。

6 銑削程序會重複執行，一直到完成程式編輯的表面為止。在最後一個路徑結束時，刀具即進刀到下一個加工深度。

7 為了避免無意義的動作，表面係以相反的方向做加工。

8 此程序會重覆到所有的螺旋進給皆完成加工。在最後一次螺旋進給當中，所輸入的精銑預留量僅會以精銑進給速率銑削。

9 接著循環程式結束時，刀具會以 FMAX 退回第二設定淨空處。

程式編輯時請注意：

在 Q204 中輸入第二設定淨空，如此與工件或治具之間不會發生碰撞。

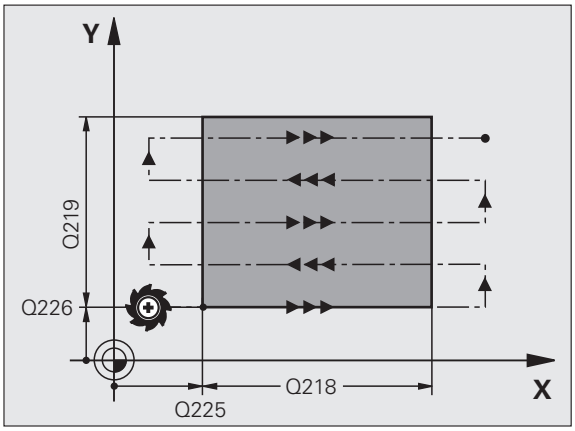
碰撞的危險！

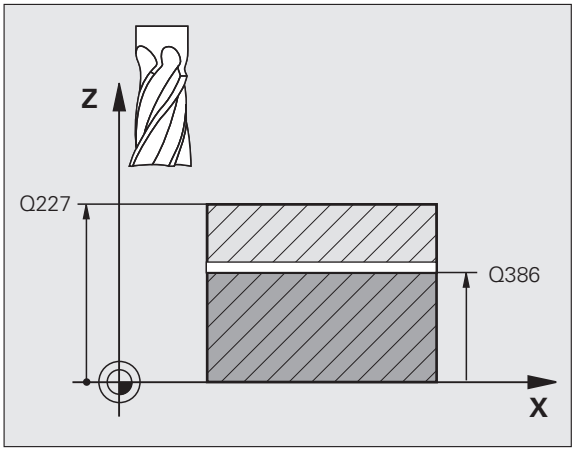
若已經呼叫循環程式時並未啟動主軸旋轉，則不管 TNC 應該輸出一錯誤訊息 (位元 0=0) 或否 (位元 0=1)，都在 MP7441 內輸入位元 0。此功能也必須由您的工具機製造商調整。

循環程式參數

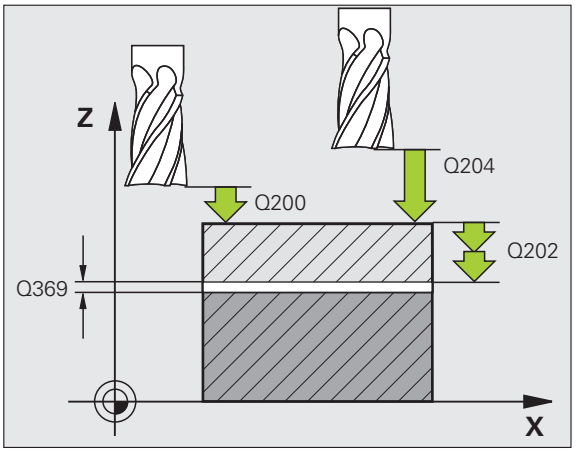
232

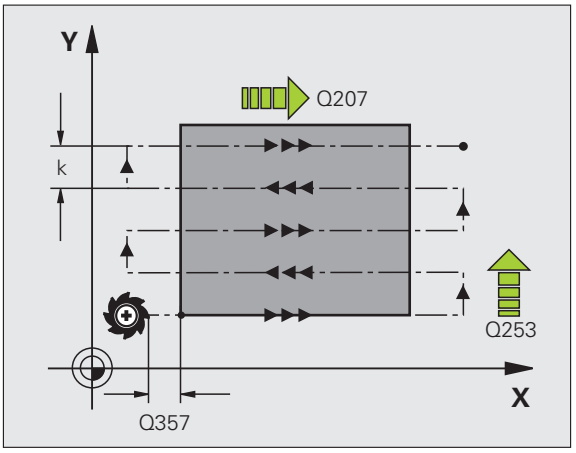
- **加工策略 (0/1/2)** Q389：指定 TNC 要如何加工表面：
  0: 迂迴加工，在要加工的表面之外以定位進給速率跨距
  1 : 迂迴加工，在要加工的表面之內以進給速率跨距做銑削
  2: 逐線加工，以定位進給速率退回及跨距
- **第一軸內的開始點** Q225 (絕對式): 在工作平面的參考軸上，要加工表面的開始點座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二軸內的開始點** Q226 (絕對式): 在工作平面的次要軸上，多路徑銑削表面的開始點座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第三軸內的開始點** Q227 (絕對式): 使用工件表面的座標計算螺旋進給。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第三軸內的結束點** Q386 (絕對式): 表面所要面銑的主軸軸向上的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999





- **第一側面長度** Q218 (增量式) : 在工作平面的參考軸上，要做加工的表面長度。使用代數符號來指定第一銑削路徑的方向，其係參照到**第一軸向之開始點**。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二側面長度** Q219 (增量式) : 在工作平面的次要軸上，要做加工的表面長度。使用代數符號來指定第一跨距的方向，其係參照到**第二軸向之開始點**。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **最大進刀深度** Q202 (增量值) : **每次刀具前進的最大**量。TNC 由刀具軸向的結束點與開始點之間的差異計算出實際的進刀深度 (考慮到精銑預留量)，如此每次皆使用均勻的進刀深度。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **底面預留量** Q369 (增量式) : 最後螺旋進給使用的距離。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **最大路徑重量係數** Q370 : **最大**跨距係數 k。TNC 由第二側面長度 (Q219) 及刀具半徑計算實際的跨距，如此使用固定的跨距進行加工。如果您在工具表中已經輸入一半徑 R2(例如使用一面銑刀的刀齒半徑)，TNC 即會依此減少跨距。輸入範圍 : 0.1 至 1.9999 ；另外 **PREDEF**





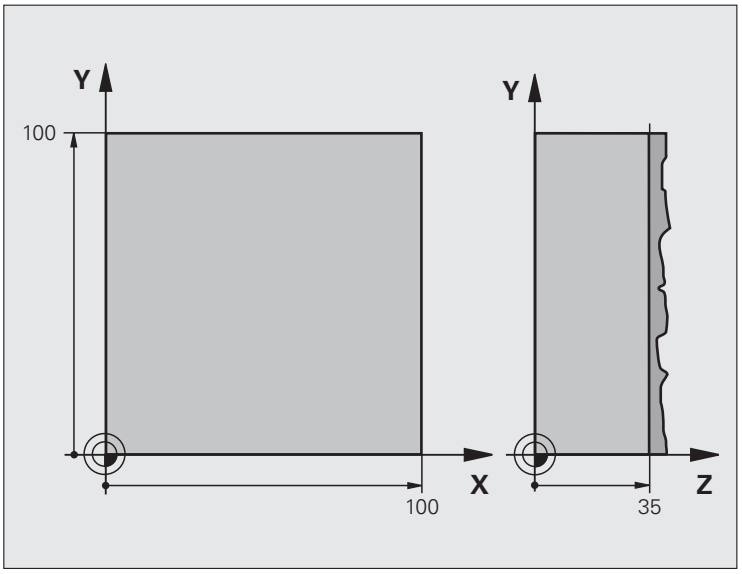
- **銑削進給速率** Q207：刀具在銑削時的移動速度，單位是 mm/min。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 FAUTO、FU、FZ。
- **精銑進給速率** Q385：刀具在銑削最後的螺旋進給時的行進速度，單位是 mm/min。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 FAUTO、FU、FZ。
- **預先定位進給速率** Q253：當刀具接近開始位置，並當移動到下一個銑削路徑時的的行進速率，單位是 mm/min。如果您正在行進式地移動刀具到材料 (Q389=1)，TNC 以進給速率移動刀具進行銑削 Q207。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 FMAX、FAUTO、PREDEF
- **設定淨空** Q200 (增量式): 刀尖與工具軸上的開始位置之間的距離。如果您使用加工策略 Q389=2 進行銑削，TNC 以目前縱向進刀深度之上的設定淨空處移動刀具到下一個銑削路徑的開始點。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 PREDEF
- **側面淨空** Q357 (增量式): 當刀具接近到第一進刀深度時，對於工件側邊的安全淨空，以及若使用加工策略 Q389=0 或 Q389=2 時發生跨距的距離。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **第二設定淨空** Q204 (增量式): 不會造成刀具與工件(治具) 之間的碰撞之主軸的座標。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 PREDEF

範例：NC 單節

```
71 CYCL DEF 232 面銑
    Q389=2      ; 策略
    Q225=+10    ; 第一軸向上的開始點
    Q226=+12    ; 第二軸向上的開始點
    Q227=+2.5   ; 第三軸向上的開始點
    Q386=-3     ; 第三軸向內端點
    Q218=150    ; 第一側面長度
    Q219=75     ; 第二側面長度
    Q202=2      ; 最大進刀深度
    Q369=0.5    ; 底面預留量
    Q370=1      ; 最大重疊
    Q207=500    ; 銑削進給速率
    Q385=800    ; 精銑進給速率
    Q253=2000   ; 預先定位進給速率
    Q200=2      ; 設定淨空
    Q357=2      ; 側面淨空
    Q204=2      ; 第二設定淨空
```

10.6 程式編輯範例

範例：多路徑銑削



0 BEGIN PGM C230 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z+0	工件外型的定義
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+40	
3 TOOL DEF 1 L+0 R+5	刀具定義
4 刀具呼叫 1 Z S3500	刀具呼叫
5 L Z+250 R0 FMAX	退回刀具
6 CYCL DEF 230 多路徑銑削	循環程式定義：多路徑銑削
Q225=+0 ；第一軸向上的開始點	
Q226=+0 ；第二軸向上的開始點	
Q227=+35 ；第三軸向上的開始點	
Q218=100 ；第一側面長度	
Q219=100 ；第二側面長度	
Q240=25 ；切削次數	
Q206=250 ；進刀進給速率	
Q207=400 ；銑削進給速率	
Q209=150 ；跨距進給速率	
Q200=2 ；設定淨空	

7 L X+-25 Y+0 R0 FMAX M3	預先定位接近開始點
8 CYCL CALL	循環程式呼叫
9 L Z+250 R0 FMAX M2	退回刀具，程式結束
10 END PGM C230 MM	

11

循環程式：座標轉換

11.1 基本原則

概述

一旦輪廓程式編輯完成之後，您可以使用座標轉換，將這個輪廓路徑以不同的尺寸放置在工件上不同的地方，TNC 提供了下列座標轉換循環程式：

循環程式	軟鍵	頁碼
7 工件原點位移 可以直接在程式內或經由工件原點表格作輪廓的位移		頁面 277
247 工件原點設定 在執行程式時作工件原點設定		頁面 284
8 鏡射影像 輪廓的鏡射		頁面 285
10 旋轉 在工作平面上旋轉輪廓		頁面 287
11 縮放 放大或縮小輪廓的尺寸		頁面 289
26 特定軸比例縮放係數 作個別軸向比例縮放係數輪廓尺寸的放大或縮小		頁面 291
19 工作平面 在具有旋轉頭及 / 或旋轉工作台的機器上以傾斜的座標系統加工		頁面 293

座標轉換的效果

作用開始：座標轉換在定義後立刻生效，不必另經過呼叫。座標轉換將繼續有效，直到改變或取消。

如果要取消座標轉換：

- 以新數值來定義基本模式的循環程式；例如比例縮放係數 1.0
- 執行雜項功能 M2、M30 或 END PGM 單節 (取決於參數 MP7300)
- 選擇新程式
- 設定雜項功能 M142 「刪除模型程式資訊」

11.2 工件原點位移 (循環程式 7 , DIN/ISO : G54)

作用

工件原點位移可以讓同樣的加工，在工件上的不同位置重複執行。

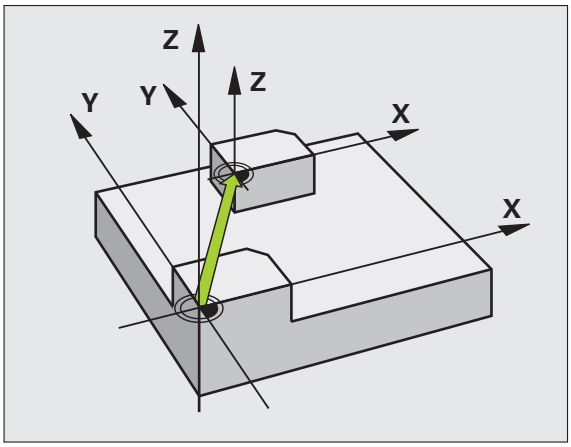
定義了工件原點位移循環之後，所有座標資料將依據新的工件原點。TNC 會在附加的狀態顯示畫面中，顯示個別軸的工件原點位移量，旋轉軸也可以輸入。

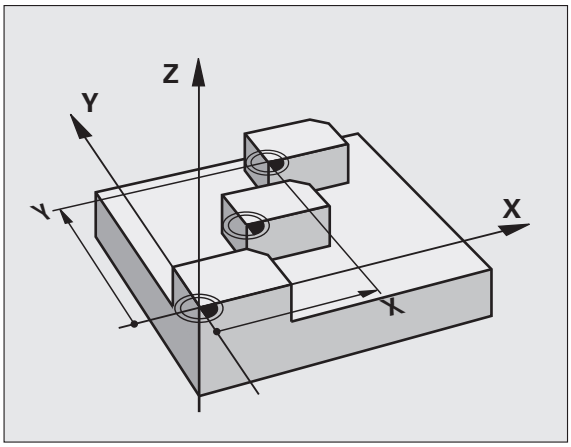
重置

- 直接從循環程式定義中程式編輯一個工件原點位移到座標 X=0、Y=0 等。
- 使用 TRANS DATUM RESET 功能。
- 從工件原點表中呼叫工件原點位移到座標 X=0、Y=0 等。

圖

如果您在工件原點位移之後程式編輯一個新的 BLK FORM，可以使用機械參數 MP7310 來決定這個 BLK FORM 是以目前的工件原點或最初的工件原點為基準。如果新的 BLK FORM 以目前工件原點為基準，即使在同一個程式內有數個工作台輪替加工，您也能顯示每一個工件。





循環程式參數

▶ **工件原點位移**：輸入新工件原點的座標。絕對值是以手動設定的工件原點為基準，增量值永遠是以最後有效的工件原點為基準，這個工件原點可以是已經位移過的。輸入範圍：最多六個 NC 軸，每一都從-99999.9999 至 99999.9999

範例：NC 單節

```
13 CYCL DEF 7.0 工件原點位移
14 CYCL DEF 7.1 X+60
16 CYCL DEF 7.3 Z-5
15 CYCL DEF 7.2 Y+40
```

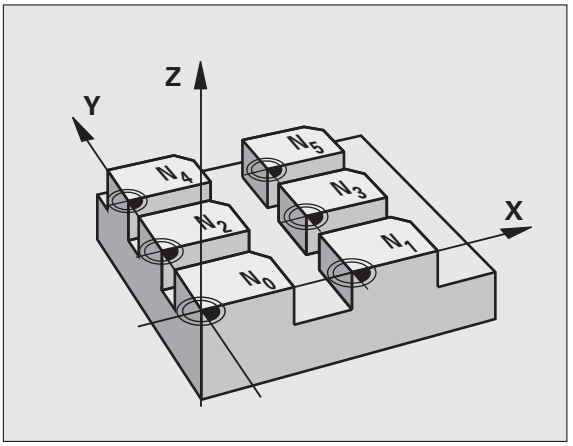
11.3 使用工件原點表的工件原點位移 (循環程式 7 , DIN/ISO : G53)

作用

工件原點表用在：

- 在工件不同位置上經常重複的加工程序。
- 經常使用同樣的工件原點位移。

在程式裡面，您可以在循環程式定義中直接程式編輯工件原點，或從工件原點表中呼叫。

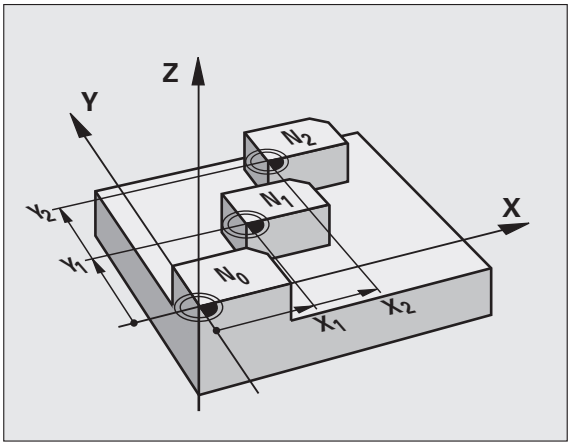


重置

- 從工件原點表中呼叫工件原點位移到座標 X=0、Y=0 等。
- 直接從循環程式定義中執行一個工件原點位移到座標 X=0、Y=0 等。
- 使用 TRANS DATUM RESET 功能。

圖

如果您在工件原點位移之後程式編輯一個新的 BLK FORM，可以使用機械參數 MP7310 來決定這個 BLK FORM 是以目前的工件原點或最初的工件原點為基準。如果新的 BLK FORM 以目前工件原點為基準，即使在同一個程式內有數個工作台輪替加工，您也能顯示每一個工件。



狀態顯示：

在額外的狀態顯示中，來自工件原點表之以下的資料即會顯示出來：

- 啟動的工件原點表之名稱及路徑
- 啟動的工件原點編號
- 來自啟動工件原點編號之 DOC 欄位的註解

程式編輯時請注意：

碰撞的危險！

工件原點表中的工件原點**總是及專門**以目前工件原點為基準 (預設)。

MP7475 是在稍早所定義是否工件原點要參照到機器原點或工件原點，現在僅做為安全性的度量。如果機械參數 MP7475=1，當一工件原點位移由一工件原點表格呼叫時，TNC 即輸出一錯誤訊息。

來自 TNC 4xx 的工件原點表格，其座標若參照到機器原點 (MP7475=1)，在 iTNC 530 中不能使用。

如果您使用具有工件原點表的工件原點位移，那麼請使用 SEL TABLE 功能從 NC 程式啟動所要的工件原點表。

如果您沒有使用 SEL TABLE，那麼您必須在程式模擬或程式執行之前，啟動所要的工件原點表。(這也適用於程式編輯的圖形)。

- 請使用檔案管理功能，選擇所要的工件原點表，以便在**程式模擬**操作模式內進行程式模擬：工件原點表接收狀態 S。
- 在程式執行模式中使用檔案管理功能，選擇所要的工件原點表，以便執行程式：工件原點表接收狀態 M。

工件原點表中的座標值只在絕對座標值時有效。

新的行只能插在工件原點表的最後面。

循環程式參數

▶ **工件原點位移**：輸入工件原點表中的工件原點號碼，或輸入一個 Q 參數。如果輸入 Q 參數，TNC 會使 Q 參數中的工件原點號碼生效。輸入範圍 0 至 9999

範例：NC 單節

```
77 CYCL DEF 7.0 工件原點位移
78 CYCL DEF 7.1 #5
```

選擇加工程式內的工件原點表

您可以使用 SEL TABLE 功能，來選擇 TNC 取得工件原點的工件原點表：

▶ 選擇程式編輯呼叫功能：按下 PGM CALL 鍵

▶ 按下工件原點表軟鍵

▶ 按下視窗選擇軟鍵：TNC 會疊上一個視窗，讓您選擇所要的工件原點表

▶ 以方向鍵或按一下滑鼠來選擇所要的工件原點表，並以 ENT 鍵來確認：TNC 在 SEL TABLE 單節內輸入完整路徑名稱

▶ 使用結束鍵結束此功能

另外，您也可直接使用鍵盤輸入要呼叫的工作台名稱或工作台完整路徑名稱。

在循環程式 7 工件原點位移之前，程式編輯一個 SEL TABLE 單節。

以 SEL TABLE 選定的工件原點表將持續有效，直到您以 SEL TABLE 或透過 PGM MGT 來選擇另一個工件原點表。

您可在 NC 單節內使用 TRANS DATUM TABLE 功能定義工件原點表以及工件原點編號 (請參閱 「對話式程式編輯使用手冊」)。

在程式與編輯操作模式中編輯工件原點表

在您已經改變了工件原點表中的一個數值之後，您必須以 ENT 鍵儲存這些改變。否則在程式執行期間不會包含這個改變。

在**程式與編輯**操作模式中選擇工件原點表。

PGM MGT

- 呼叫檔案管理員：按下 PGM MGT 鍵
- 顯示工件原點表：請按下選擇類型及 SHOW .D 軟鍵
- 選擇所要的工件原點表，或輸入新的檔案名稱
- 編輯檔案軟鍵列包含下列編輯功能：

功能	軟鍵
選擇工件原點表的開頭	НАЧАЛО
選擇表格的結尾	КОНЕЦ
至前一頁	СТРАНИЦА
至下一頁	СТРАНИЦА
插入行（只能在表的結尾）	ВСТАВИТЬ СТРОКУ
刪除行	УДАЛИТЬ СТРОКУ
確定輸入的行，並跳到下一行的開頭	СЛЕД. СТРОКА
增加輸入行之數目（工件原點）到表格的後面	N СТРОК ВСТАВИТЬ В КОНЦЕ

在程式執行操作模式內編輯工件原點表

您可以在程式執行模式內選擇使用的工件原點表。按下 「工件原點表」軟鍵。接著您可以使用在 **程式與編輯** 的操作模式中相同的編輯功能。

轉移實際數值到工件原點表當中

您可藉由按下 「實際位置捕捉」鍵來在工件原點表中輸入目前刀具位置或是最後探測的位置：

- 放置文字盒在欄位的線上，其中為您想要輸入位置之處

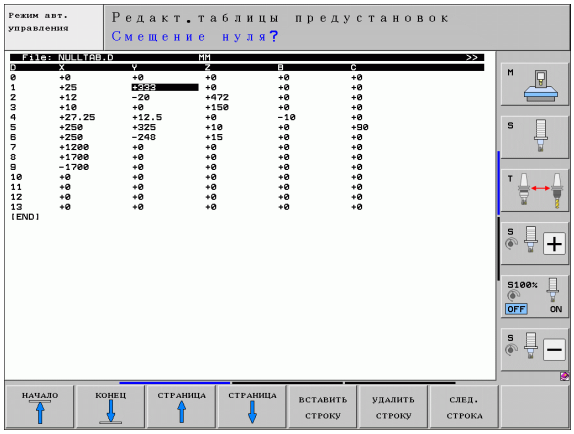
- 選擇實際位置捕捉功能：TNC 開啟蹦現式視窗來詢問您是否想要輸入目前刀具位置或是最後探測的數值
- 使用方向鍵選擇所想要的功能，並使用 ENT 鍵確認您的選擇

- 要輸入所有軸向上的數值，請按下所有值軟鍵
- 若要輸入文字盒所要放置在軸向上的數值，請按下目前值軟鍵

規劃工件原點表

利用第二及第三軟鍵列，您可以在每一工件原點表中定義要設定工件原點的軸。在標準的設定中，所有的軸都有效。如果您把其中一軸排除在外，將對應的軟鍵設為 「關閉」，TNC 接著會將那個欄位從工件原點表中刪除。

如果您不希望為使用中的軸定義工件原點表，請按下 NO ENT 鍵。TNC 就會在對應的欄位內輸入斜線。



離開工件原點表

在檔案管理中選擇不同的檔案類型，並選擇所要的檔案。

11.4 工件原點設定 (循環程式 247 , DIN/ISO : G247)

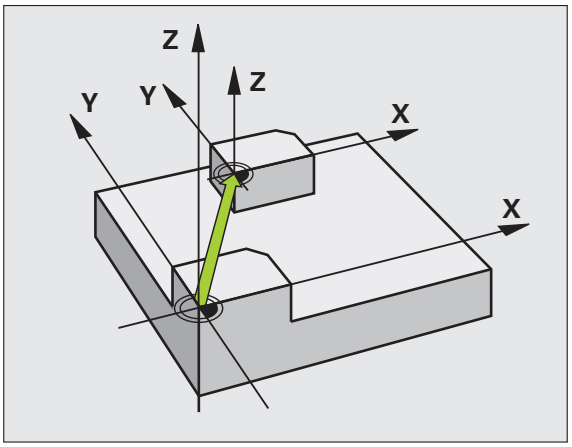
作用

您可以使用工件原點設定循環程式，將預設座標資料表內定義的預設作為新工件原點來啟用。

在工件原點設定循環程式定義之後，所有的座標輸入及工件原點偏移 (絕對及增量) 皆參照到新的預設值。

狀態顯示

在狀態顯示中，TNC 顯示了工件原點符號之後的啟動預設值編號。



程式編輯之前請注意：

當啟動來自預設座標資料表之工件原點時，TNC 即重設啟動的工件原點位移值。

TNC 僅在利用預設座標資料表中的數值所定義的軸向上設定預設資料。以 — 做標記的軸向工件原點維持不變。

如果您啟動預設值編號 0(行 0)，則您可在手動操作模式中啟動您最後手動設定的工件原點。

循環程式 247 在程式模擬模式內沒有作用。

循環程式參數

▶ **工件原點編號？**：由預設座標資料表中輸入要啟動的工件原點編號。輸入範圍 0 至 65535

範例：NC 單節

```
13 CYCL DEF 247 工件原點設定
    Q339=4      ; 工件原點編號
```

11.5 鏡射影像 (循環程式 8 , DIN/ISO : G28)

作用

TNC 可在工作平面上加工一個輪廓的鏡射影像。

鏡射循環程式在程式中定義後立刻生效。在 MDI 操作模式內的定位也有效。使用的鏡射軸會顯示在附加的狀態顯示畫面內。

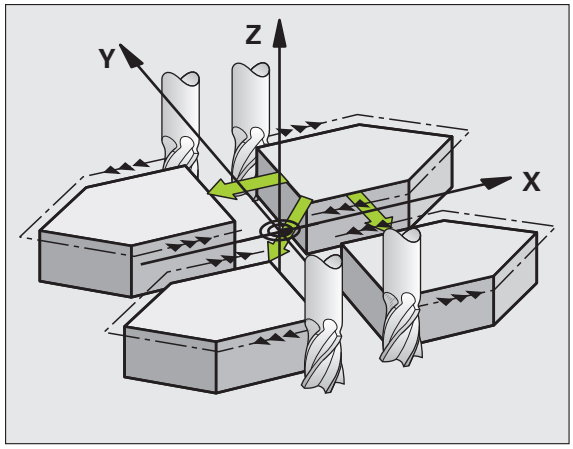
- 如果只鏡射一軸，刀具的加工方向會相反 (除了在固定循環程式當中)。
- 如果鏡射兩軸，加工方向仍然相同。

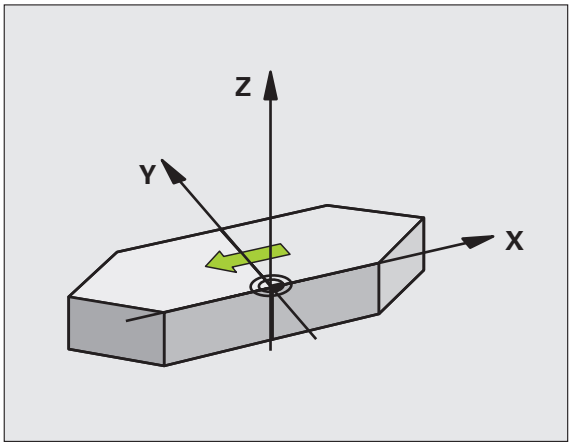
鏡射結果取決於工件原點的位置：

- 如果工件原點位於要鏡射的輪廓上，元件只作單純的翻轉。
- 如果工件原點位於要鏡射的輪廓之外，元件會 「跳」到另一個位置。

重置

以 NO ENT 鍵再次程式編輯鏡射影像循環程式。





程式編輯時請注意：

如果您僅鏡射一個軸向，加工方向對於銑削循環程式即會倒轉 (循環程式 2xx)。例外：循環程式 208，其中應用在循環程式中定義的方向。

循環程式參數

▶ **鏡射軸？**：輸入要鏡射的軸。除了主軸軸向與其相關的輔助軸向之外，您可鏡射所有的軸向 (包括旋轉軸)。您最多能輸入 3 軸。輸入範圍：最多三個 NC 軸 X、Y、Z、U、V、W、A、B、C

範例：NC 單節

```
79 CYCL DEF 8.0 鏡射影像
80 CYCL DEF 8.1 X Y U
```

11.6 旋轉 (循環程式 10 , DIN/ISO : G73)

作用

TNC 在程式當中能在工作平面上，以有效的工件原點為中心來旋轉座標系統。

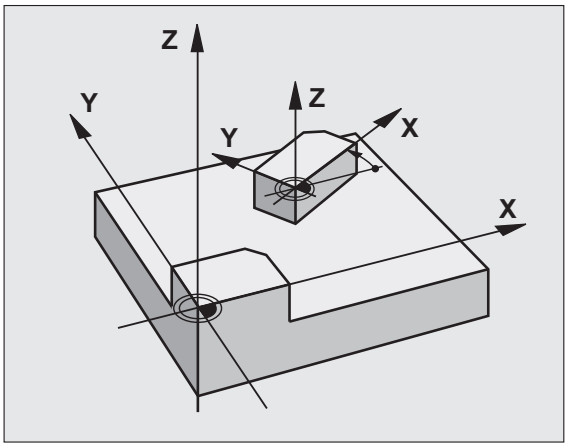
旋轉循環程式在程式中定義後立刻生效。在 MDI 操作模式內的定位也有效。使用的旋轉角度會顯示在附加的狀態顯示畫面內。

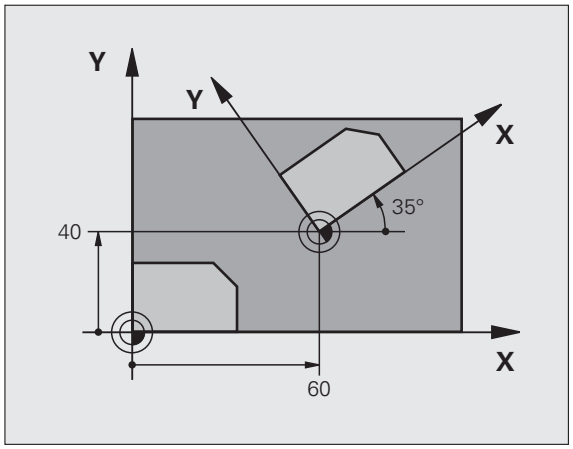
旋轉角度的參考軸：

- X/Y 平面：X 軸
- Y/Z 平面：Y 軸
- Z/X 平面：Z 軸

重置

以旋轉角度 0° 來再次程式編輯旋轉循環程式。





程式編輯時請注意：

使用中的半徑補償會在定義循環程式 10 之後遭取消，因此必要時必須重新程式編輯。

在定義循環程式 10 之後，您必須移動工作平面的兩個軸，來啟動所有軸的旋轉。

循環程式參數

▶ **旋轉**：輸入以角度 (°) 為單位的旋轉角度。輸入範圍：-360.000° 至 +360.000° (絕對式或增量式)

範例：NC 單節

```
12 CALL LBL 1
13 CYCL DEF 7.0 工件原點位移
14 CYCL DEF 7.1 X+60
15 CYCL DEF 7.2 Y+40
16 CYCL DEF 10.0 旋轉
17 CYCL DEF 10.1 ROT+35
18 CALL LBL 1
```

11.7 縮放 (循環程式 11 ， DIN/ISO ： G72)

作用

TNC 在程式內能增加或縮小輪廓的大小，使您能程式編輯縮小和放大的預留量。

比例縮放係數在程式中定義後立刻生效。在 MDI 操作模式內的定位也有效。使用的比例縮放係數會顯示在附加的狀態顯示畫面內。

比例縮放係數的效果在

- 工作平面上，或同時三個座標軸上 (取決於機械參數 MP 7410)
- 循環程式中的尺寸
- 平行軸 U、V、與 W。

先決條件

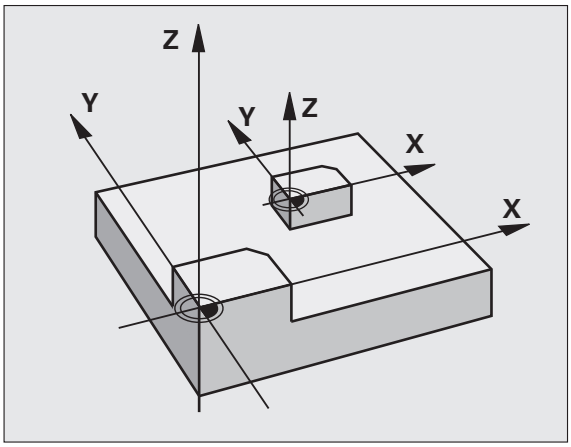
一般建議，在放大或縮小輪廓之前，將工件原點設定在輪廓的邊緣或角落。

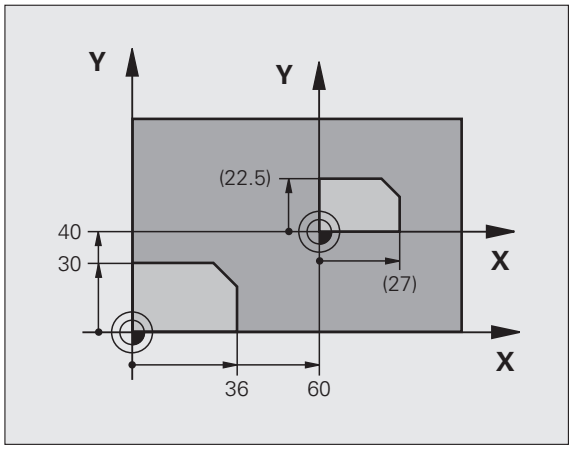
放大：SCL 大於 1 (最大到 99.999 999)

縮小：SCL 小於 1 (小到 0.000 001)

重置

以縮放係數 1 來再次程式編輯縮放循環程式。





循環程式參數

▶ **比例縮放係數？**：輸入比例縮放係數 SCL。TNC 會將座標與半徑乘上 SCL 係數 (就如上述「效果」所述)。輸入範圍：0.000000 至 99.999999

範例：NC 單節

```
11 CALL LBL 1
12 CYCL DEF 7.0 工件原點位移
13 CYCL DEF 7.1 X+60
14 CYCL DEF 7.2 Y+40
15 CYCL DEF 11.0 縮放
16 CYCL DEF 11.1 SCL 0.75
17 CALL LBL 1
```

11.8 特定軸比例縮放係數 (循環程式 26)

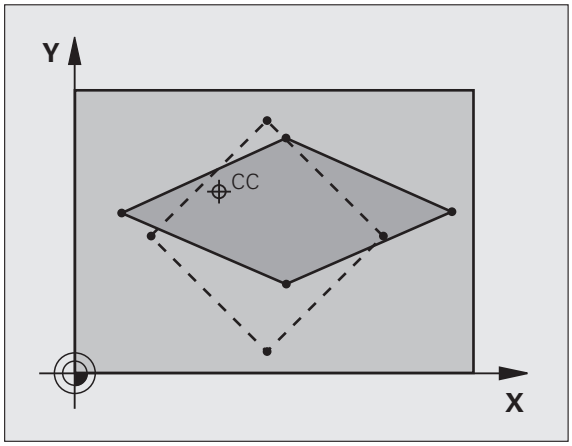
作用

您可利用循環程式 26 負責每個軸向的收縮及過大係數。

比例縮放係數在程式中定義後立刻生效。在 MDI 操作模式內的定位也有效。使用的比例縮放係數會顯示在附加的狀態顯示畫面內。

重置

以比例縮放係數 1，再次為相同的軸程式編輯縮放循環程式。



程式編輯時請注意：

分享共同的圓弧座標的座標軸必須以相同的係數來放大或縮小。

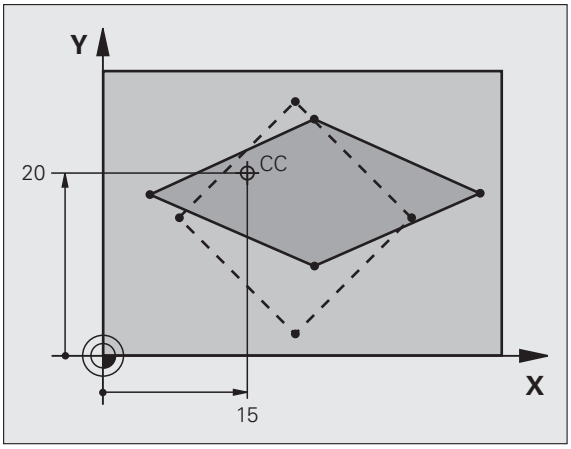
您可以用特定軸的比例縮放係數來程式編輯每一座標軸。

此外，您可以輸入所有比例縮放係數的中心座標。

輪廓尺寸的放大或縮小是以這個中心為基準，而不一定要參考有效的工件原點 (就如同循環程式 11 比例縮放)。

循環程式參數

- **軸與比例縮放係數**：利用軟鍵選擇座標軸並輸入和縮放有關的係數。輸入範圍：0.000000 至 99.999999
- **中心座標**：輸入特定軸放大或縮小的中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999



範例：NC 單節

```
25 CALL LBL 1
26 CYCL DEF 26.0 特定軸比例縮放
27 CYCL DEF 26.1 X 1.4 Y 0.6 CCX+15 CCY+20
28 CALL LBL 1
```

11.9 工作平面 (循環程式 19，DIN/ISO：G80，軟體選項 1)

作用

您在循環程式 19 內定義工作平面的位置；即藉由輸入傾斜角度來定義以機械座標系統為基準的刀具軸位置。有兩種方式可以決定工作平面的位置：

- 直接輸入旋轉軸的位置。
- 在以**固定機械**為基準的座標系統上，使用最多 3 個旋轉 (空間角度) 來描述工作平面的位置。通過傾斜的工作平面來切削一條垂直線，並想像您要繞著這條直線從軸傾斜工作平面，來計算所要的空間角度。使用這兩個空間角度，空間中每一刀具的位置都可以正確定義。

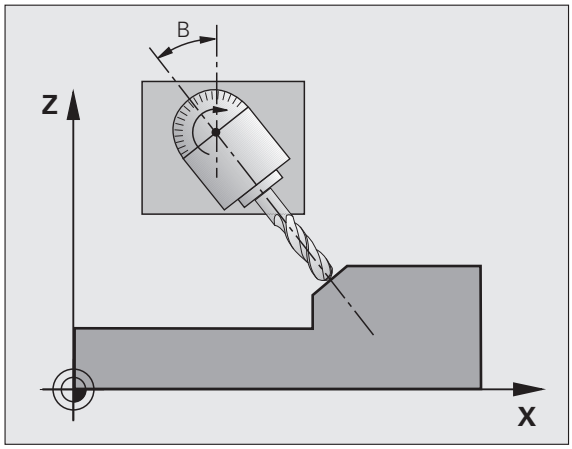
請注意，傾斜座標系統的位置以及傾斜系統內的所有動作，都取決於您對傾斜面的說明。

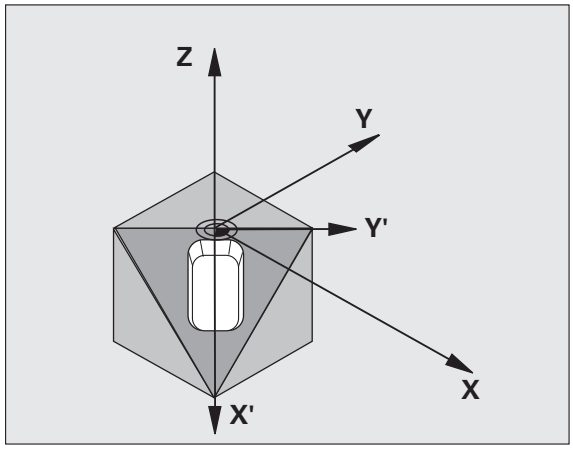
如果您透過空間角度來程式編輯工作平面的位置，TNC 會自動計算傾斜軸所要的角度位置，並將這些資料儲存在參數 Q120 (A 軸) 至 Q122 (C 軸)。

碰撞的危險！

根據工具機組態，空間角度定義可使用兩種算術解決方案 (軸位置)。在工具機上進行適當測試，找出 TNC 軟體在每種情況下所選的軸位置。

若可使用 DCM 軟體選項，在程式模擬時可於 PROGRAM + KINEMATICS 畫面內顯示軸位置 (請參閱 「對話式程式編輯使用手冊」，**動態碰撞監控**)。





計算平面的傾斜時，所有的軸都以相同的順序旋轉：TNC 先旋轉 A 軸，接著 B 軸，最後是 C 軸。

循環程式 19 在程式中定義後立刻生效。只要在傾斜的系統中移動一個軸，這個特定軸的補償就會生效。您必須移動所有的軸，才能使所有軸的補償生效。

如果您在手動操作模式內，設定功能**傾斜在程式執行**時**有效**，在這個功能表內輸入的角度數值會由循環程式 19 工作平面來覆寫。

程式編輯時請注意：

傾斜工作平面的功能係藉由工具機製造商來中介 TNC 及工具機。針對特定旋轉頭或傾斜台，工具機製造商指定輸入的角度是否作為旋轉軸的座標，或作為傾斜面的數學角度。請參考您的工具機手冊。

因為未程式編輯的旋轉軸數值被解譯成未改變，您必須皆定義所有三個空間角度，即使一或多個角度為零。

工作平面永遠繞著有效工件原點來傾斜。

如果您在當啟動 M120 時使用循環程式 19，TNC 自動地取消半徑補償，其亦會取消 M120 功能。

碰撞的危險！

確定最新定義的角度小於 360°。

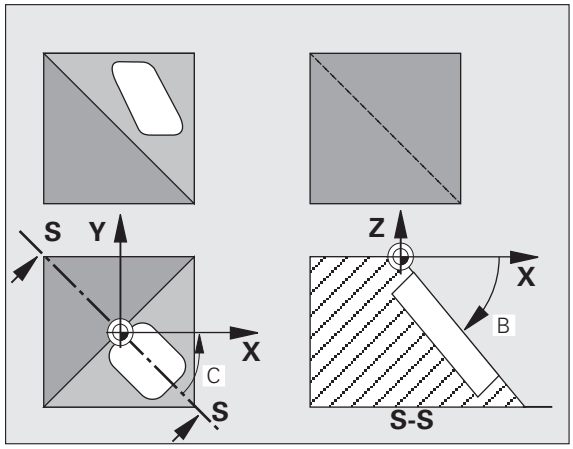
循環程式參數

▶ **旋轉軸與傾斜角？**：輸入旋轉的軸和相關的傾斜角度。旋轉軸 A、B、與 C 是以軟鍵來程式編輯。輸入範圍-360.000 至 360.000

如果 TNC 自動為旋轉軸定位，您可以輸入下列參數：

▶ **進給速率？ F=**：自動定位時旋轉軸的移動速度。輸入範圍 0 至 99999.999

▶ **設定淨空？**(增量式):TNC 定位旋轉頭，使設定淨空延伸的刀具位置和工件之間的相對位置保持不變。輸入範圍 0 至 99999.9999



碰撞的危險！

請注意，循環程式 19 內的設定淨空並不參照工件的上緣 (在固定循環程式的情況下)，而是參照啟用的工件原點。

重置

如果要取消傾斜角，請重新定義工作平面循環程式，並為所有旋轉軸輸入 0° 的角度數值。然後必須再次程式編輯工作平面循環程式，並以 NO ENT 鍵回答對話問題來取消功能。

定位旋轉軸

工具機製造商決定循環程式 19 是否會自動將旋轉軸定位，或必須在程式內手動定位。請參考您的工具機手冊。

手動定位旋轉軸

若旋轉軸在循環程式 19 內並未自動定位，則必須在循環程式定義之後在個別 L 單節內加以定位。

若您使用軸角度，則可在 L 單節內定義軸值。若您使用空間角度，則使用 Q 參數 **Q120** (A 軸值)、**Q121** (B 軸值) 和 **Q122** (C 軸值)，這描述於循環程式 19 當中。

範例性 NC 單節：

10 L Z+100 R0 FMAX	
11 L X+25 Y+10 R0 FMAX	
12 CYCL DEF 19.0 工作平面	定義空間角度，以便計算補償
13 CYCL DEF 19.1 A+0 B+45 C+0	
14 L A+Q120 C+Q122 R0 F1000	使用循環程式 19 所計算的數值來定位旋轉軸
15 L Z+80 R0 FMAX	啟用主軸的補償值
16 L X-8.5 Y-10 R0 FMAX	啟用工作平面的補償值

有關手動定位，總是使用儲存在 Q 參數 Q120 至 Q122 內的旋轉軸位置。

避免使用像是 M94 (模組旋轉軸) 這類功能，以避免多個定義內旋轉軸的實際與標稱位置之間產生差異。

自動定位旋轉軸

如果旋轉軸在循環程式 19 內自動定位：

- TNC 僅能將控制的軸定位。
- 為了定位傾斜軸，在循環定義時除了傾斜角度之外，還要輸入一個進給速率和設定淨空。
- 只使用預設刀具 (必須定義完整刀具長度)。
- 在傾斜之後，相對於工件表面的刀尖位置幾乎保持不變。
- TNC 以最後程式編輯的進給速率來執行傾斜。可以到達的最大進給速率取決於旋轉頭或傾斜台的複雜程度。

範例性 NC 單節：

10 L Z+100 R0 FMAX	
11 L X+25 Y+10 R0 FMAX	
12 CYCL DEF 19.0 工作平面	定義角度，以便計算補償
13 CYCL DEF 19.1 A+0 B+45 C+0 F5000 SETUP50	另請定義進給速率和淨空
14 L Z+80 R0 FMAX	啟用主軸的補償值
15 L X-8.5 Y-10 R0 FMAX	啟用工作平面的補償值

傾斜系統內的位置顯示

啟動循環程式 19 時，顯示的位置 (ACTL 與 NOML) 以及附加的狀態顯示幕中顯示的工件原點，是以傾斜的座標系統為基準。在循環程式定義後的位置顯示，也許和循環程式 19 之前最後程式編輯的位置座標不同。

工作空間監控

TNC 僅監控傾斜座標系統內有移動的軸。若通過任何軟體限制開關，則 TNC 將顯示錯誤訊息。

傾斜座標系統內的定位

在座標系統傾斜時，您可以使用雜項功能 M130 將刀具移動到以非傾斜座標系統為基準的位置。

具有直線的定位動作；而直線是以機械座標系統為基準 (具有 M91 或 M92 的單節)；這種動作可以在傾斜的工作平面上執行。限制：

- 沒有長度補償的定位。
- 沒有機械幾何補償的定位。
- 不允許刀徑補償。

結合座標轉換循環程式

結合座標轉換循環程式時，請務必要確定工作平面繞著有效工件原點來旋轉。您可以程式編輯在啟動循環程式 19 之前進行工件原點位移。在此狀況下，您將 「以機械為準的座標系統」加以位移。

如果您程式編輯在啟動循環程式 19 之後進行工件原點位移，您將「傾斜座標系統」加以位移。

重要事項：當重設循環程式時，請使用與定義時相反的順序：

1. 啟動工件原點位移
2. 啟動傾斜功能
3. 啟動旋轉

...

工件加工

...

1. 重設旋轉
2. 重設傾斜功能
3. 重設工件原點偏移

在傾斜系統內的自動工件量測

TNC 的量測循環程式可以在傾斜的系統中使 TNC 自動量測工件。TNC 將量測得到的資料儲存在 Q 參數內，以便進一步處理 (例如列表)。

以循環程式 19 工作平面來加工的程序

1 編寫程式

- 定義刀具 (如果 TOOL.T 在使用中 ,則不需要定義) ,並輸入刀具全長。
- 呼叫刀具。
- 將刀具沿著刀具軸退回安全位置，使得在傾斜工作平面時，刀具不會和工件或夾治具發生碰撞。
- 必要時請以L 單節將旋轉軸定位到適當的角度值 (取決於機械參數)。
- 必要時啟動工件原點位移。
- 定義循環程式 19 工作平面，輸入傾斜軸的角度數值
- 移動所有主要軸 (X、Y、Z)，使補償生效。
- 將加工程序當作是在沒有傾斜的平面上執行來編寫程式。
- 必要時以其他角度數值來定義循環程式 19 工作平面，以便在不同的軸位置進行加工。在此狀況下，不需要重設循環程式 19。 您可以直接定義新的角度數值。
- 重設循環程式 19 工作平面；將所有傾斜軸設定 0°。
- 關閉工作平面功能；重新定義循環程式 19，並以 NO ENT 鍵來回答對話問題。
- 必要時重設工件原點位移。
- 必要時將傾斜軸定位於 0° 位置。

2 夾持工件

3 在操作模式內的準備工作
使用手動資料輸入 (MDI) 進行定位

將各旋轉軸按照對應角度值預先定位，以便設定工件原點，角度的值取決於工件上選擇的參考平面。

4 在操作模式內的準備工作
手動操作

在手動操作模式中，使用 3-D ROT 軟鍵將傾斜工作平面功能設定為啟動。有關開放迴圈軸，請輸入旋轉軸的角度值至功能表內。

如果傾斜軸是非控制軸，在功能表內輸入的角度數值必須分別對應於旋轉軸的實際位置，否則 TNC 會計算出錯誤的工件原點。

5 工件原點設定

- 在非傾斜的座標系統中，手動移動刀具來碰觸工件。
- 使用海德漢 3-D 接觸式探針來控制 (請參閱「接觸式探針循環程式使用手冊」，第 2 章)。
- 使用海德漢 3-D 接觸式探針來自動設定 (請參閱「接觸式探針循環程式使用手冊」，第 3 章)。

6 以程式執行，完整序列操作模式來開始執行加工程式。

7 手動操作模式

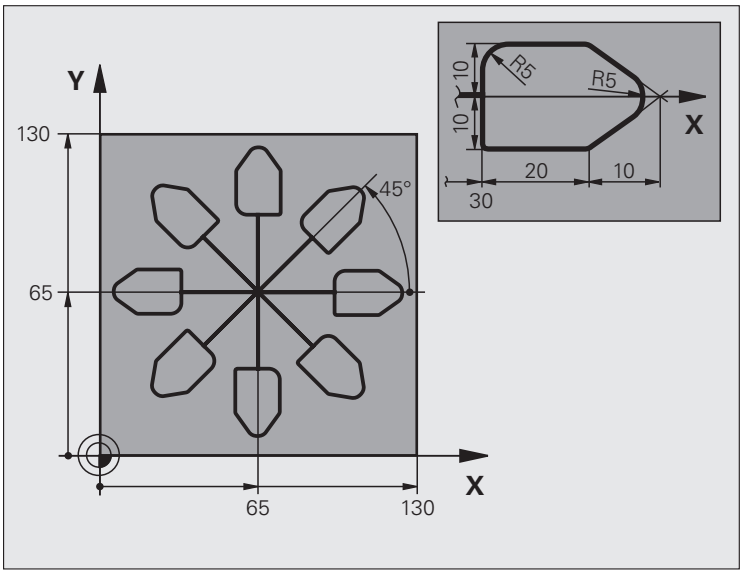
使用 「3-D 旋轉」軟鍵使傾斜工作平面功能失效。為功能表內的每一旋轉軸輸入 0° 的角度數值。

11.10程式編輯範例

範例：座標轉換循環程式

程式順序

- 在主程式內程式編輯座標轉換
- 在子程式中加工



0 BEGIN PGM COTRANS MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	工件外型的定義
2 BLK FORM 0.2 X+130 Y+130 Z+0	
3 TOOL DEF 1 L+0 R+1	刀具定義
4 TOOL CALL 1 Z S4500	刀具呼叫
5 L Z+250 R0 FMAX	退回刀具
6 CYCL DEF 7.0 工件原點位移	將工件原點位移到中央
7 CYCL DEF 7.1 X+65	
8 CYCL DEF 7.2 Y+65	
9 CALL LBL 1	呼叫銑削操作
10 LBL 10	設定程式段落重複之標記
11 CYCL DEF 10.0 旋轉	旋轉 45°(增量式)
12 CYCL DEF 10.1 IROT+45	
13 CALL LBL 1	呼叫銑削操作
14 CALL LBL 10 REP 6/6	回到 LBL 10 ；重複銑削操作共 6 次。
15 CYCL DEF 10.0 旋轉	重設旋轉
16 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
17 TRANS DATUM 重設	重設工件原點位移

18 L Z+250 R0 FMAX M2	退回刀具，程式結束
19 LBL 1	子程式 1：
20 L X+0 Y+0 R0 FMAX	定義銑削操作
21 L Z+2 R0 FMAX M3	
22 L Z-5 R0 F200	
23 L X+30 RL	
24 L IY+10	
25 RND R5	
26 L IX+20	
27 L IX+10 IY-10	
28 RND R5	
29 L IX-10 IY-10	
30 L IX-20	
31 L IY+10	
32 L X+0 Y+0 R0 F5000	
33 L Z+20 R0 FMAX	
34 LBL 0	
35 END PGM COTRANS MM	

12

循環程式：特殊功能

12.1 基本原則

概述

TNC 提供多種循環程式給以下的特殊用途：

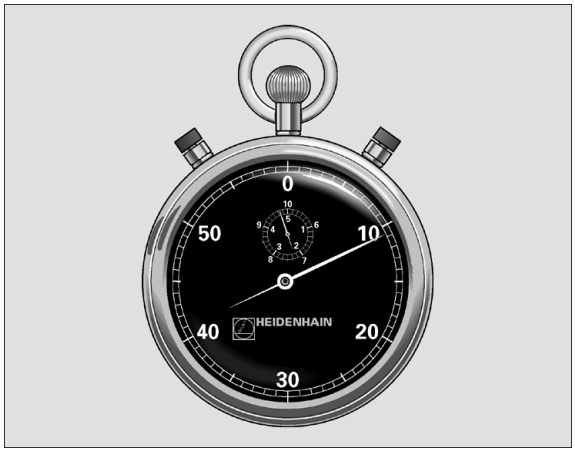
循環程式	軟鍵	頁碼
9 停留時間		頁面 307
12 程式呼叫		頁面 308
13 主軸定向		頁面 310
32 公差		頁面 311
225 文字雕刻		頁面 315
290 補間車削 (軟體選項)		頁面 319

12.2 停留時間 (循環程式 9 , DIN/ISO : G04)

功能

在程式執行中，這個循環程式會使下一個單節的執行延遲程式編輯的停留時間。停留時間可以用在斷屑等目的。

循環程式在程式中定義後立刻生效。持續有效的狀況並不受影響，例如主軸旋轉。



範例：NC 單節

```
89 CYCL DEF 9.0 停留時間
90 CYCL DEF 9.1 DWELL 1.5
```

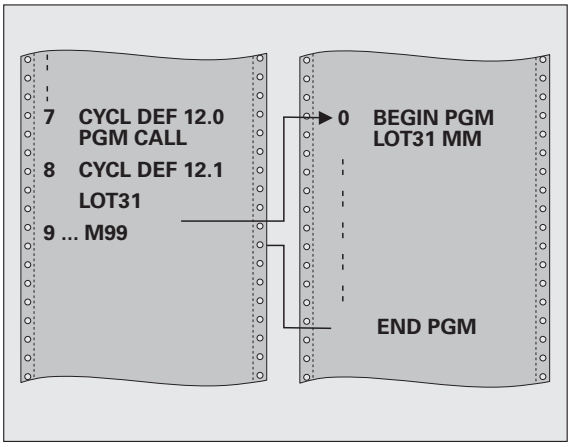
循環程式參數

▶ **以秒為單位的停留時間**：輸入以秒為單位的停留時間。輸入範圍：從 0 至 3600 s (1 小時)，最小步進單位是 0.001 秒。

12.3 程式呼叫 (循環程式 12 , DIN/ISO : G39)

循環功能

已經程式編輯的程式程序 (例如特別的鑽孔循環程式或幾何模組) 可以寫成主程式，然後像固定循環程式一樣呼叫。



程式編輯時請注意：

您所呼叫的程式必須儲存在您的 TNC 之硬碟上。

如果您要定義為循環程式的程式位於用來呼叫它的程式的相同目錄，您只需要輸入程式名稱。

如果您要定義為循環程式的程式不是位於用來呼叫它的程式的相同目錄，您必須輸入完整的路徑 (例如 TNC:\KLAR35\FK1\50.H)。

如果您要將某一 DIN/ISO 程式定義為循環程式，請在程式名稱後面輸入檔案類型 .I。

在規則上，Q 參數在使用循環程式 12 呼叫時為共同有效。所以請注意到在被呼叫的程式中對於 Q 參數的改變亦會影響進行呼叫的程式。

循環程式參數

▶ **程式名稱**：輸入您要呼叫的程式的名稱，必要時連同所在的目錄。最多可輸入 254 個字元。

下列功能可用來呼叫已定義的程式：

- CYCL CALL (個別單節) 或
- CYCL CALL POS (個別單節) 或
- M99 (單節式) 或
- M89 (在每一定位單節後執行)

範例：將程式 50 指定為循環程式，並用 M99 呼叫之

```
55 CYCL DEF 12.0 PGM CALL
56 CYCL DEF
12.1 PGM TNC:\KLAR35\FK1\50.H
57 L X+20 Y+50 FMAX M99
```

12.4 主軸定向 (循環程式 13 , DIN/ISO : G36)

循環功能

機械與 TNC 必須由工具機製造商特別準備，才能使用這個循環程式。

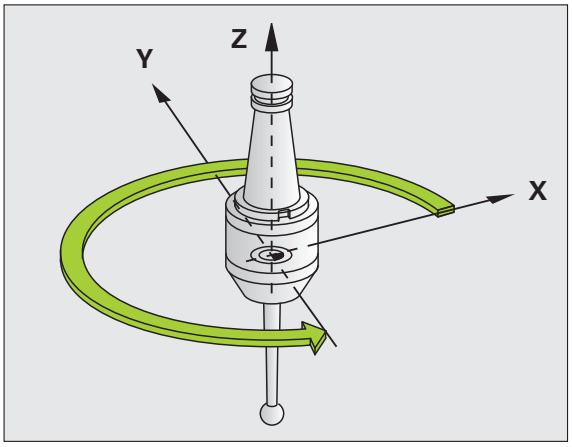
TNC 能夠控制工具機主軸，並將主軸旋轉到特定的角度位置。

下列狀況需要主軸定位停止

- 具有定義換刀位置的換刀系統。
- 紅外線傳輸的海德漢 3-D 接觸式探針的傳輸 / 接收窗進行定位

這個循環中的定位角度是經由輸入 M19 或 M20 (取決於機械) 來定位。

如果沒有定義循環程式 13 而程式編輯 M19 或 M20，TNC 會按照工具機製造商設定的角度，將工具機主軸定位 (請參閱您的工具機手冊)。



範例：NC 單節

```
93 CYCL DEF 13.0 定位
94 CYCL DEF 13.1 角度 180
```

程式編輯時請注意：

循環程式 13 是在內部配合循環程式 202、204 與 209 使用。請注意，如果必要時，您必須在上述加工循環程式之一後在 NC 程式內再次程式編輯循環程式 13。

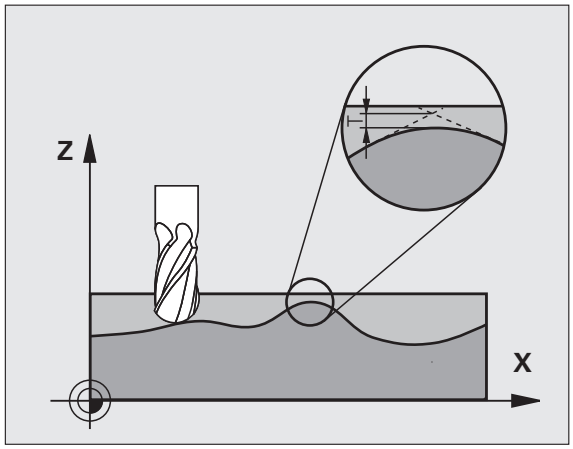
循環程式參數

▶ **定位角度**：依據工作平面的參考軸來輸入角度。輸入範圍：0.0000° 至 360.0000°

12.5 公差 (循環程式 32 ， DIN/ISO ： G62)

循環功能

機械與 TNC 必須由工具機製造商特別準備，才能使用這個循環程式。循環程式遭鎖定。



利用循環程式 32 中的輸入項，您可以在準確性、表面定義及速率方面影響到 HSC 加工的結果，因為 TNC 已經可以適應到機器的特性。

TNC 在兩個路徑元件之間，會自動作輪廓的平滑處理 (無論補償與否)。刀具會固定接觸到工件表面，因此可降低工具機上的磨耗。在循環程式中定義的公差亦會影響圓弧上的行進路徑。

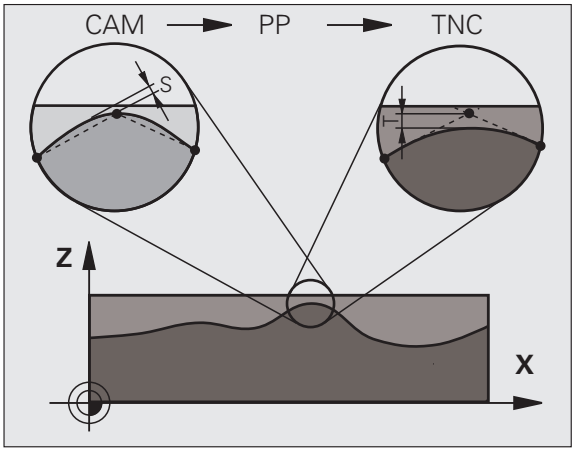
必要時，TNC 會自動降低程式編輯的進給速率，以便程式能以最快的速度來加工，而不會為了運算而暫停。**即使 TNC 並不會以降低的速率移動，皆能夠符合您所定義的公差。**您所定義的公差愈大，TNC 會以愈快的速率移動軸向。

將輪廓平滑化即會造成與輪廓的某種程度之差異。機械製造商把這個輪廓誤差大小 (**公差值**) 設定在機械參數內。您可以使用循環程式 32 來改變預設的公差值。

在 CAM 系統中幾何結構定義之影響

在離線產生 NC 程式當中之影響的最重要因素為在 CAM 系統中所定義的弦長誤差 S。在後處理器 (PP) 中產生的 NC 程式之最大點間隔係透過弦長誤差所定義。如果弦長誤差小於或等於在循環程式 32 中所定義的公差值 **T** , TNC 即可平滑化輪廓點，除非任何特殊的機器設定限制了所程式編輯的進給速率。

如果在循環程式 32 中選擇了 CAM 弦長誤差的 110 % 與 200 % 之間的公差值，即可達到最佳的平滑化。



程式編輯時請注意：

若是設定很小的公差值，機器將不能夠切削出輪廓而沒有抖動。這些抖動動作並非由 TNC 的不良處理能力所造成，事實上係為了非常準確地加工輪廓元件轉換，TNC 必須徹底地降低速率。

循環程式 32 是 DEF 後即生效，亦即在加工程式內定義完成之後，就會生效。

如有以下狀況，TNC 將重設循環程式 32：

- 重新定義它，並以 **NO ENT** 來確認公差值的對話問題。
- 以 PGM MGT 鍵來選擇新程式時。

在已經重設循環程式 32 之後，TNC 會重新啟用由機器參數所預先定義的公差。

在使用公釐為測量單位的程式中，TNC 將以公釐解譯所輸入的公差值。在英吋程式中，將其解譯為英吋。

如果載入使用循環程式 32 的程式，其中僅包含有循環程式參數**公差值** T，TNC 即會在需要時插入兩個數值為 0 的剩餘參數。

當公差值增加時，圓形運動的直徑通常會降低。如果在您的機器上啟動 HSC 過濾器（如果需要的話請詢問您的工具機製造商），圓亦會變得較大。

若已啟動循環程式 32，則 TNC 在額外狀態顯示螢幕的 **CYC** 標籤上顯示定義給循環程式 32 的參數。

循環程式參數

- **公差值 T** : 容許的輪廓誤差，以 mm 為單位 (或對於英吋程式為英吋)。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **HSC 模式，精銑 =0，粗銑 =1** : 啟動過濾器 :
  - 輸入值 0 :
    使用增加的輪廓準確性來銑削。TNC 使用內部定義的精銑過濾器設定
  - 輸入值 1 :
    以增加的進給速率銑削。TNC 使用內部定義的粗銑過濾器設定
- **旋轉軸公差 TA**: 啟動 M128 時 (TCPM 功能) , 旋轉軸之可允許的位置誤差，以角度計算。TNC 皆會降低進給速率，使得如果有超過一個軸有行進時，最慢的軸會以其最大進給速率移動。旋轉軸通常會比線性軸慢得多。您可藉由輸入一較大的公差值 (例如 10°) 來顯著地降低有超過一個軸以上的程式之加工時間，因為 TNC 皆不會移動旋轉軸到所給定的標稱位置。輪廓將不會因為輸入一旋轉軸公差值而受損。僅有相對於工件表面之旋轉軸的位置將會改變。輸入範圍 : 0 至 179.9999

範例 : NC 單節

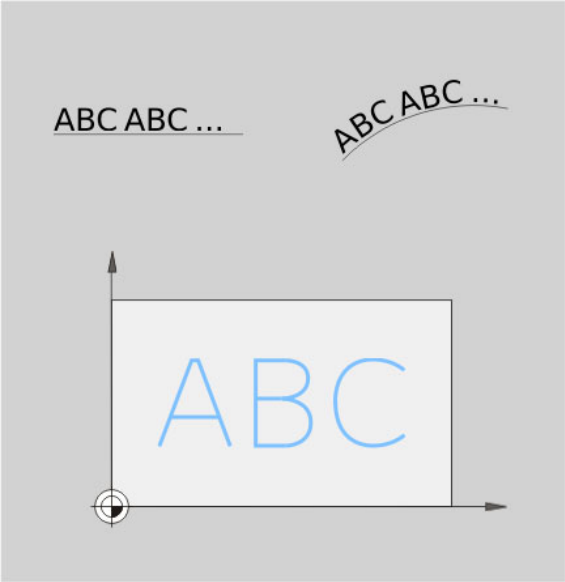
```
95 CYCL DEF 32.0 公差
96 CYCL DEF 32.1 T0.05
97 CYCL DEF 32.2 HSC- 模式 :1 TA5
```

12.6 雕刻 (循環程式 225 ， DIN/ISO：G225)

循環程式執行

此循環程式用於在工件的平坦表面上雕刻文字，這些文字可為直線或圓弧排列。

1 TNC 將工作平面內的刀具定位在第一字元的起點。
2 刀具垂直進刀至雕刻面並銑削字元，TNC 在需要時會於字元之間將刀具退回至設定淨空。刀具在字元結尾處將回到工件表面之上的設定淨空處。
3 此程序會重覆到雕刻完所有字元。
4 最後，TNC 退回刀具到第二設定淨空。



程式編輯時請注意：

循環程式參數 DEPTH 的代數符號決定加工的方向。

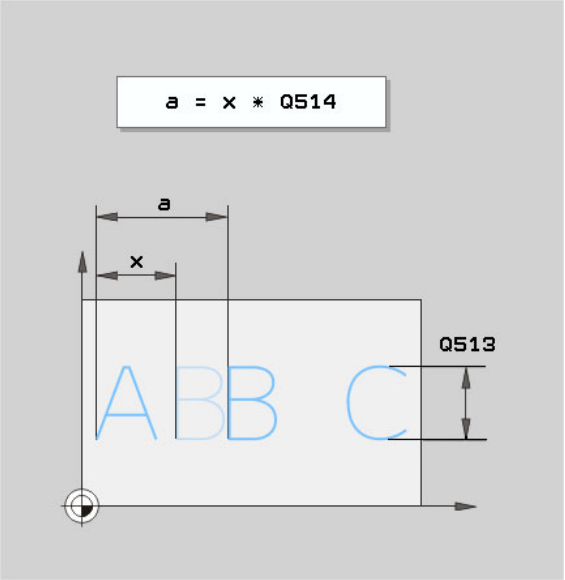
若在直線內雕刻文字 (Q516=0)，第一字元的起點由呼叫循環程式時的刀具位置所決定。

若沿著圓弧雕刻文字 (Q516=1)，圓弧的中心由呼叫循環程式時的刀具位置所決定。

要雕刻的文字也可用字串變數轉換 (QS)。

循環程式參數

- **雕刻文字** QS500：引號內要雕刻的文字。透過數字鍵盤的 Q 鍵指派字串變數，ASCI 鍵盤上的 Q 鍵代表正常文字輸入。容許輸入的字元：請參閱 " 雕刻系統變數 " 在第 318 頁
- **字元高度** Q513 (絕對式) : 要雕刻的字元高度，單位公釐；輸入範圍：0 至 99999.9999
- **空間係數** Q514：所使用的字型為比例字型。若程式編輯 Q514=0，則每一字元都有自己的寬度，由 TNC 據此雕刻。若 Q514 不等於 0，則 TNC 比例縮放字元之間的空間。輸入範圍 0 至 9.9999
- **字型** Q515：目前無作用
- **直線上的文字 / 圓弧上的文字 (0/1)**Q516：
  在直線內雕刻文字：輸入 = 0
  在圓弧上雕刻文字：輸入 = 1
- **旋轉角度** Q374：文字要排列在圓弧上的中央角度；若文字以直線排列則傾斜雕刻。輸入範圍 -360.0000 至 +360.0000°
- **圓弧上的文字半徑** Q517 (絕對式) : TNC 要排列文字的圓弧半徑，單位公釐；輸入範圍 0 至 99999.9999
- **銑削進給速率** Q207：刀具在雕刻時的行進速度，單位是 mm/min。輸入範圍：0 至 99999.999 ；另外 FAUTO、FU 或 FZ
- **深度** Q201 (增量值)：工件表面和雕刻底面之間的距離。
- **進刀進給速率** Q206：刀具移動進入工件時的移動速率，單位是 mm/min。輸入範圍 0 至 99999.999 ；另外 FAUTO、FU
- **設定淨空** Q200 (增量式)：刀尖與工件表面之間的距離。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 PREDEF
- **工件表面座標** Q203 (絕對式) : 工件表面的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二設定淨空**Q204 (增量式) : 不會造成刀具與工件(治具) 之間的碰撞之主軸的座標。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 PREDEF



範例：NC 單節

```
62 CYCL DEF 225 雕刻
    QS500="TXT2"; 雕刻文字
    Q513=10    ; 字元高度
    Q514=0     ; 空間係數
    Q515=0     ; 字型
    Q516=0     ; 文字配置
    Q374=0     ; 旋轉角度
    Q515=0     ; 圓半徑
    Q207=750   ; 銑削進給速率
    Q201=-0.5  ; 深度
    Q206=150   ; 進刀進給速率
    Q200=2     ; 設定淨空
    Q203=+20   ; 表面座標
    Q204=50    ; 第二設定淨空
```

容許雕刻的字元

除了小寫字母、大寫字母以及數字以外，容許輸入下列特殊字元：

!# $ % & ‘ ( ) * + , - ./ :; < = > ?@ [\ ] _

TNC 使用特殊字元 **%** 和 **** 用於特殊功能，若要雕刻這些字元，則在要雕刻的文字內輸入兩次 (例如 **%%**)。

也可使用循環程式雕刻德語元音變音以及直徑符號：:

字元	輸入
ä	%ae
ö	%oe
ü	%ue
Ä	%AE
Ö	%OE
Ü	%UE
ø	%D

無法列印的字元

除了文字之外，也可為了格式化而定義特定不可列印字元。請在不可列印字元之前輸入特殊字元 ****。

以下為可使用的格式化可能性：

- **\n**：換行
- **\t**：水平標籤 (標籤寬度永久設定為 8 字元)
- **\v**：垂直標籤 (標籤寬度永久設定為一行)

雕刻系統變數

除了標準字元以外，還可以雕刻特定系統變數的內容。請在系統變數之前輸入特殊字元 %。

您亦可雕刻當前的日期。輸入 %time<x>。<x> 定義日期格式，其含意與 SYSSTR ID332 功能一致 (請參閱 「對話式程式編輯使用手冊」，「Q 參數程式編輯」章節，「複製系統資料至字串參數」小節)。

請記住，輸入日期格式 1 至 9 時要在前面加上 0，例如 time08。

12.7 補間車削 (軟體選項，循環程式 290，DIN/ISO：G290)

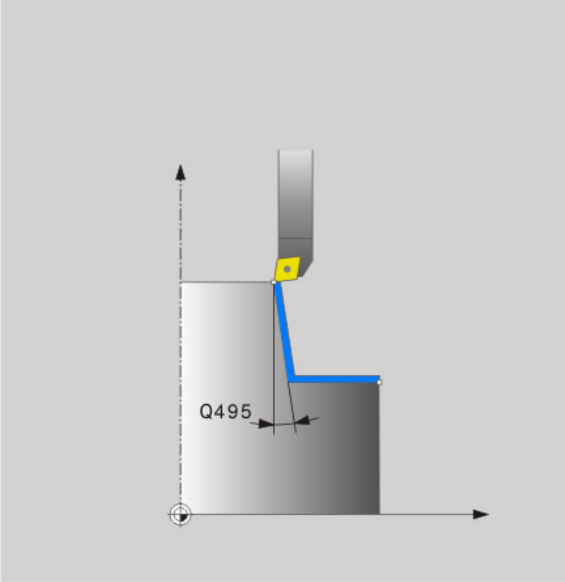
循環程式執行

此循環程式用於在工作平面內建立旋轉對稱肩部或銑槽，這由起點與終點 (另請參閱 " 加工變數 " 在第 323 頁上) 來定義。旋轉中心為呼叫循環程式時的起點 (XY)。旋轉表面可傾斜或彼此為導角。補間車削或銑削循環程式可用於加工該等表面。

補間車削期間工件不會旋轉。刀具以圓形動作在主要軸 X 和 Y 當中移動。在此同時，TNC 定主軸 S 的方位，如此車刀的刀刃總是指向工件旋轉中心。如此，可在三軸工具機上使用循環程式 290。

加工操作中心並不用位於旋轉工作台的中心內。加工操作中心由呼叫循環程式時的刀具位置所定義。

1 TNC 將淨空高度上的刀具移動至加工起點，利用由設定淨空切線延伸輪廓起點就可獲得此起點。
2 TNC 使用補間車削循環程式加工定義的輪廓。在補間車削當中，工作平面的主要軸繞著圓移動，而主軸則與該表面垂直。
3 在輪廓終點上，TNC 垂直退回刀具至設定淨空處。
4 最後，TNC 退回刀具到淨空高度。



程式編輯時請注意：

此循環程式可使用車刀或銑刀 (Q444=0)。此刀具的幾何資料定義於 TOOL.T 刀具表內，如下所示：

- L 欄 (DL 用於補償值)：
  刀長 (刀刃的最底點)
- R 欄 (DR 用於補償值)：
  刀具的有效半徑 (刀刃的最外點)
- R2 欄 (DR2 用於補償值)：
  刀具的刀刃半徑

機械與 TNC 必須由工具機製造商特別準備，才能使用這個循環程式。請參考您的工具機手冊。

此循環程式僅在使用受伺服控制的主軸進行加工時才有效 (例外：Q444=0)。

必須啟用軟體選項 96。

此循環程式內無法進行多次通過的粗銑操作。

補間中心為呼叫循環程式時的刀具位置。

TNC 利用設定淨空延伸要加工的第一表面。

使用 TOOL CALL 單節的 DL 和 DR 值來實現過大。TNC 並不將 TOOL CALL 單節內的 DR2 輸入列入考量。

循環程式呼叫之前，使用循環程式 32 針對要進行高速輪廓加工的工具機定義較大公差。

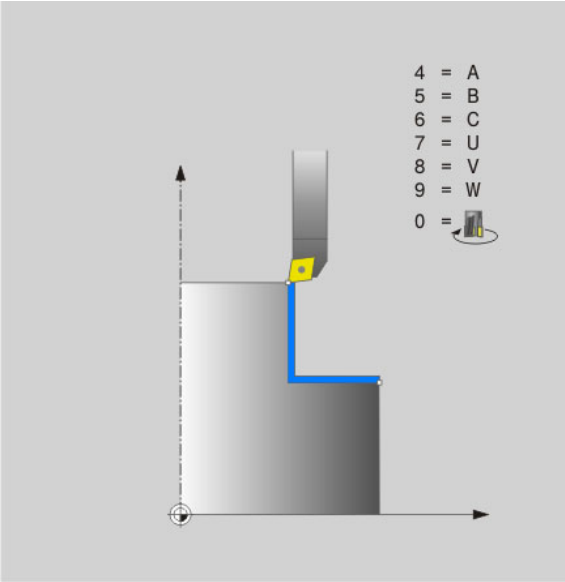
程式編輯剛好到達工具機軸輪廓速度的切削速度，這樣確保有最佳的幾何解析度以及恆定的加工速度。

TNC 不會監控對於輪廓可能造成的損害，例如由不合適刀具幾何外型所引起者。

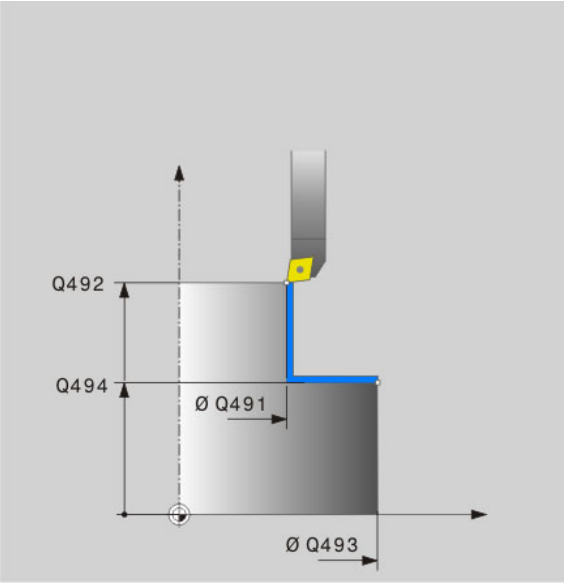
請注意加工變數：請參閱 " 加工變數 " 在第 323 頁

循環程式參數

- **設定淨空** Q200 (增量式): 逼近與離開期間所定義輪廓的延伸，輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 PREDEF
- **淨空高度** Q445 (絕對式): 刀具不會碰撞工件的絕對高度。這個位置是循環程式結束時的退刀位置。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **主軸方向之角度** Q336 (絕對式): 將切削角度訂定為主軸 0° 位置的角度，輸入範圍 -360.0000 至 360.0000
- **切削速度 [m/min]**Q440：刀具切削速度，單位是 m/min。輸入範圍 0 至 99.999
- **每轉進給量 [mm/rev]**Q441：刀具每轉的進給速率，輸入範圍 0 至 99.999
- **平面 XY 內的起始角度** Q442 : XY 平面的起始角度，輸入範圍 0 至 359.999
- **加工方向 (–1/+1)** Q443：
  順時針方向加工 :輸入 = -1
  逆時針方向加工 :輸入 = +1
- **補間軸 (4...9)**Q444：補間軸的軸指派。
  A 軸為補間軸 :輸入 = 4
  B 軸為補間軸 :輸入 = 5
  C 軸為補間軸 :輸入 = 6
  U 軸為補間軸 :輸入 = 7
  V 軸為補間軸 :輸入 = 8
  W 軸為補間軸 :輸入 = 9
  輪廓銑削 :輸入 = 0



- **輪廓開始時的直徑** Q491 (絕對式) : X 軸內起點的彎角 , 輸入直徑 , 輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **Z 軸內的輪廓起點** Q492 (絕對式):Z 軸內起點的彎角 , 輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **輪廓結束時的直徑** Q493 (絕對式) : X 軸內終點的彎角 , 輸入直徑 , 輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **Z 軸內的輪廓終點** Q494 (絕對式):Z 軸內終點的彎角 , 輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **周邊表面的角度** Q495 : 要加工的第一表面之角度 , 單位度數。輸入範圍-179.999 至 179.999
- **端面角度** Q496 : 要加工的第二表面之角度 , 單位度數。輸入範圍-179.999 至 179.999
- **輪廓邊緣的半徑** Q500 : 要加工的表面間之彎角導角。輸入範圍 0 至 999.999



範例 : NC 單節

```
62 CYCL DEF 290 補間車削
    Q200=2      ; 設定淨空
    Q445=+50    ; 淨空高度
    Q336=0      ; 主軸角度
    Q440=20     ; 切削速度
    Q441=0.75   ; 螺旋進給
    Q442=+0     ; 開始角度
    Q443=–1     ; 加工方向
    Q444=+6     ; 補間軸
    Q491=+25    ; 輪廓開始時的直徑
    Q492=+0     ;Z 軸內的輪廓起點
    Q493=+50    ;X 軸內的輪廓末端
    Q494=–45    ;Z 軸內的輪廓末端
    Q495=+0     ; 圓筒表面的角度
    Q496=+0     ; 端面角度
    Q500=4.5    ; 輪廓邊緣的半徑
```

輪廓銑削

輸入 **Q444=0** 就可銑削該表面，此加工操作請使用刀刃半徑 (R2) 的銑切刀。通常最好使用大量過大銑削預先加工表面，而不要使用補間車削。

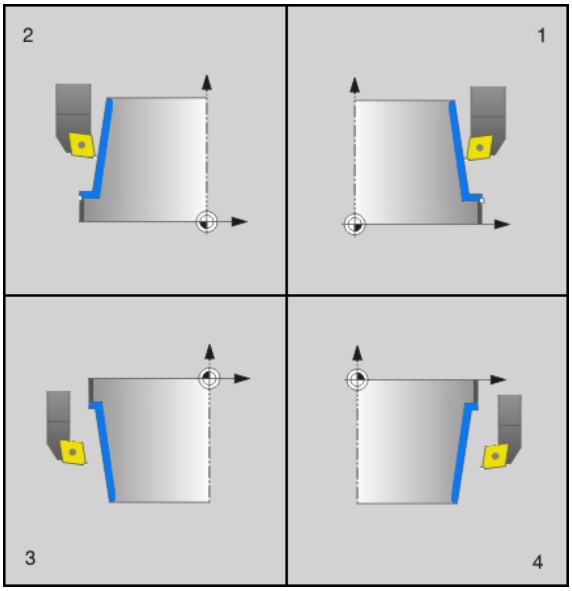
此循環程式內可進行多次通過的銑削操作。

請記住，銑削期間的進給速率就是 **Q440** 內指定之值 (切削速度)，此切削速度的單位為每分鐘公尺。

加工變數

將起點與終點結合角度 Q495 與 Q496，可導致下列加工操作：

- **象限 1 內的外側加工 (1)**：
  - 輸入圓周角度 (Q495) 當成正值。
  - 輸入端面角度 (Q496) 當成負值。
  - 針對X軸內的輪廓起點(Q491)，輸入比X軸內輪廓終點(Q493)還要小之值。
  - 針對Z軸內的輪廓起點(Q492)，輸入比Z軸內輪廓終點(Q494)還要大之值。
- **象限 2 內的內側加工 (2)**：
  - 輸入圓周角度 (Q495) 當成負值。
  - 輸入端面角度 (Q496) 當成正值。
  - 針對X軸內的輪廓起點(Q491)，輸入比X軸內輪廓終點(Q493)還要大之值。
  - 針對Z軸內的輪廓起點(Q492)，輸入比Z軸內輪廓終點(Q494)還要大之值。



- **象限 3 內的外側加工 (3)** :
  - 輸入圓周角度 (Q495) 當成正值。
  - 輸入端面角度 (Q496) 當成負值。
  - 針對X軸內的輪廓起點(Q491) ,輸入比X軸內輪廓終點(Q493)還要大之值。
  - 針對Z軸內的輪廓起點(Q492) ,輸入比Z軸內輪廓終點(Q494)還要小之值。
- **象限 4 內的內側加工 (4)** :
  - 輸入圓周角度 (Q495) 當成負值。
  - 輸入端面角度 (Q496) 當成正值。
  - 針對X軸內的輪廓起點(Q491) ,輸入比X軸內輪廓終點(Q493)還要小之值。
  - 針對Z軸內的輪廓起點(Q492) ,輸入比Z軸內輪廓終點(Q494)還要小之值。
- **銑槽軸** :
  - 針對X軸內的輪廓起點(Q491) ,輸入等於X軸內輪廓終點(Q493)之值。
- **徑向銑槽** :
  - 針對Z軸內的輪廓起點(Q492) ,輸入比Z軸內輪廓終點(Q494)還要小之值。

13

使用接觸式探針循環程式

13.1 有關接觸式探針循環程式的一般資訊

TNC 必須由工具機製造商特別預備才能使用 3-D 接觸式探針。工具機手冊會提供進一步的資訊。

請注意，海德漢只針對使用海德漢接觸式探針的接觸式探測循環程式功能提供保固！

如果您要在程式執行期間進行測量，請確認刀具資料 (長度、半徑) 可由校準的資料使用，或是可由最後的 TOOL CALL 單節 (利用 MP7411 選出) 使用。

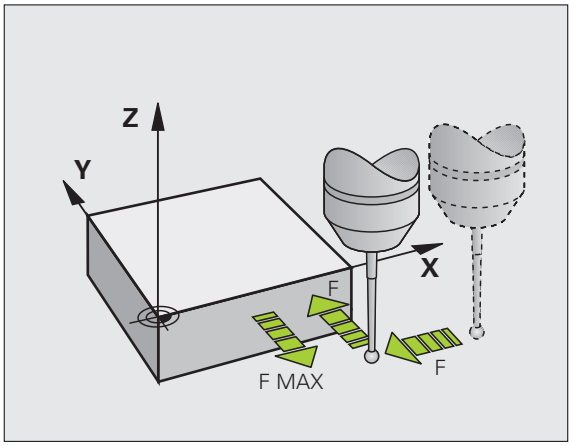
功能的原理

每當 TNC 執行一接觸式探針循環程式時，3-D 接觸式探針在一線性軸上接近工件。在一啟動基本旋轉或具有一傾斜的工作平面時亦是如此。機器製造商決定了機器參數中的探測進給速率 (請參見稍後在此章節中的 「開始接觸式探針循環工作之前」)。

當探針尖端接觸工件時，

- 3-D 接觸式探針傳送一信號到 TNC：探測位置之座標已儲存，
- 接觸式探針停止移動，及
- 以快速行進回到其開始位置。

如果探針並未在參數 MP6130 中所定義的距離內轉向時，TNC 即顯示錯誤訊息。



手動操作及電子手輪模式中的接觸式探測循環程式

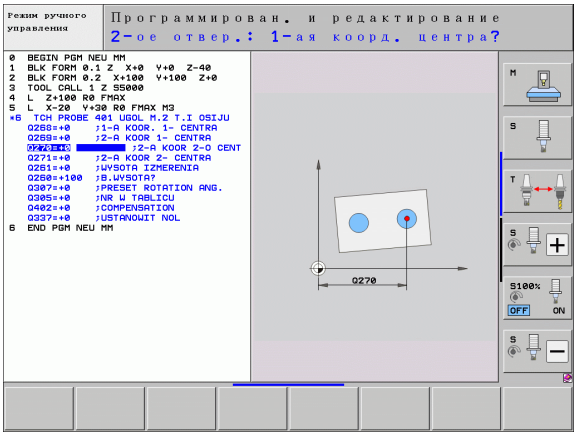
在手動操作及 EI 中。在手輪模式中，TNC 提供的接觸式探針循環程式可允許：

- 校準接觸式探針
- 補償工件失準
- 設定工件原點

用於自動操作的接觸式探針循環程式

除了接觸式探針循環程式以外，可在手動及 EI 當中使用的模式。手輪模式，TNC 提供用於自動模式內各種應用的許多循環程式：

- 校準接觸式觸發探針
- 補償工件失準
- 設定工件原點
- 自動工件檢測
- 自動刀具測量



為了簡化程式編輯，TNC 在循環程式定義期間顯示一圖例。在圖例中，即會強調出要輸入的參數 (請參考圖面右方)。

您可透過 TOUCH PROBE 鍵程式編輯在程式及編輯操作模式中的接觸式探針循環程式。像是最新的固定循環程式，編號大於 400 的接觸式探針循環程式使用 Q 參數做為轉換參數。具有特殊功能，而且數個循環程式會用到的參數，都具有相同的號碼：例如，Q260 永遠被指定為淨空高度，Q261 則為測量高度等。

在程式及編輯操作模式中定義接觸式探針循環程式

- 軟鍵列顯示劃分成群組之所有可用的接觸式探針功能。

- 選擇所想要的探針循環程式群組，例如工件原點設定。用於自動刀具測量之循環程式僅在當您的機器已經為其預備好之後才可使用。

- 選擇一循環程式，例如口袋中心處的工件原點設定。TNC 會開啟程式編輯對話，並詢問所有必須輸入的數值。同時，輸入參數的圖形即顯示在右方螢幕視窗中。在對話提示中所要求的參數亦被強調出來。
- 輸入所有被 TNC 要求的參數，並以 ENT 鍵結束每次的登錄。
- 所有需要的資料輸入完畢後，TNC 即結束對話

測量循環程式的群組	軟鍵	頁碼
自動測量及工件失準補償之循環程式		頁面 334
自動工件預設之循環程式		頁面 356
自動工件檢查之循環程式		頁面 408
校準循環程式，特殊循環程式	СПЕЦ. ЦИКЛЫ	頁面 458
自動座標結構配置量測循環程式	КИНЕМАТИКА	頁面 474
自動刀具測量的循環程式 (由工具機製造商啟用)		頁面 506

範例：NC 單節

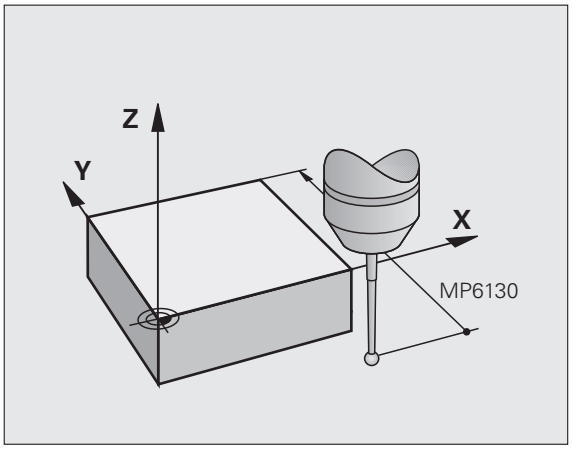
```
5 TCH PROBE 410 長方形內之工件原點
    Q321=+50   ; 在第一軸向上的中心
    Q322=+50   ; 在第二軸向上的中心
    Q323=60    ; 第一側面長度
    Q324=20    ; 第二側面長度
    Q261=-5    ; 測量高度
    Q320=0     ; 設定淨空
    Q260=+20   ; 淨空高度
    Q301=0     ; 移動至淨空
    Q305=10    ; 座標資料表中的數目
    Q331=+0    ; 工件原點
    Q332=+0    ; 工件原點
    Q303=+1    ; 測量值轉換
    Q381=1     ;TS 軸向上的探針
    Q382=+85   ;TS 軸向上的第一座標
    Q383=+50   ;TS 軸向上的第二座標
    Q384=+0    ;TS 軸向上的第三座標
    Q333=+0    ; 工件原點
```

13.2 在您開始進行接觸式探針循環之前

為使其有可能涵蓋所可能最廣泛範圍之應用，機器參數可使您決定所有接觸式探針循環程式所共用的行為。

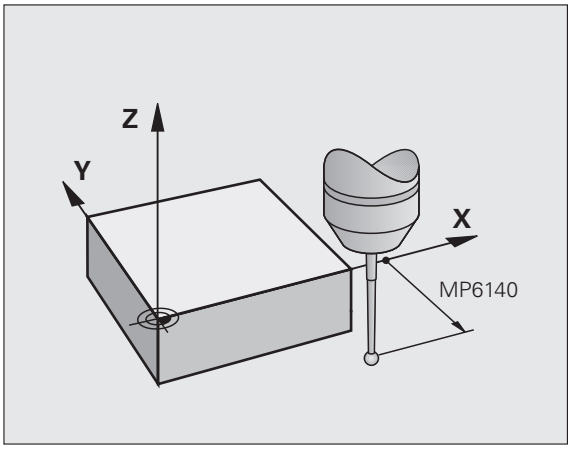
到接觸點之最大行進：MP6130

如果探針並未在 MP 6130 中所定義的路徑內轉向時，TNC 即輸出一錯誤訊息。



到接觸點之安全淨空：MP6140

在 MP6140 中，您可定義 TNC 與所定義 (或計算出來) 的接觸點距離有多遠，以預先定位接觸式探針。您所輸入的數值愈小，您定義接觸點位置就必須更為精確。在許多接觸式探針循環程式中，您也可定義加入至 MP6140 的安全淨空。



定向紅外線接觸式探針到程式編輯的探測方向：MP6165

為了增加測量正確性，您可使用參數 MP 6165 = 1 來使得一紅外線接觸式探針在每一個探針程序之前定向在所程式編輯的探針方向上。依此方式，探針永遠在相同方向上轉向。

如果您改變了 MP6165，您必須重新校準接觸式探針，因為其轉向行為已改變。

考慮手動操作模式中的基本旋轉：MP6166

對於 TNC 設定參數 MP 6166 = 1 係考慮到在探測程序期間的啟用基本旋轉 (如果需要的話，工件係沿著一有角度的路徑接近)，以確保探測個別位置之測量準確度在設定模式中亦可增加。

此特性在手動操作模式中的下述功能期間不會啟用：

- 校準長度
- 校準半徑
- 測量基本旋轉

多重測量：MP6170

為了增加測量確定性，TNC 可依序執行每個探測程序最多三次。如果所測量的位置數值偏差過大，TNC 即輸出一錯誤訊息 (限制值在 MP 6171 中定義)。利用多重量測，即有可能偵測隨機誤差，例如由於污染造成。

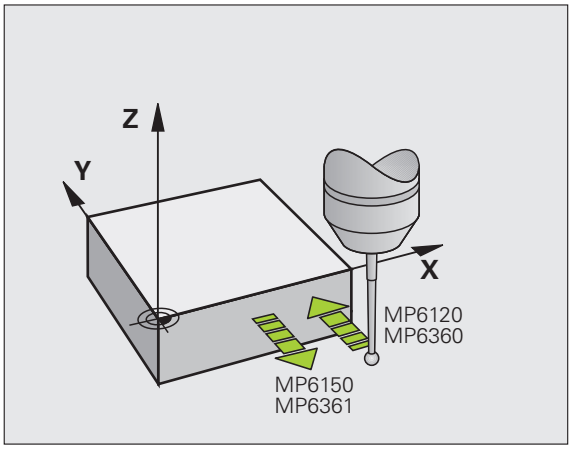
如果所測量的數值在可信度間距內，TNC 即儲存所測量位置之平均值。

多重量測之可信度間距：MP6171

在 MP6171 中，您儲存了當您進行多重量測時造成不同結果之數值。如果在量測數值中的差異超過了 MP6171 中的數值時，TNC 輸出一錯誤訊息。

接觸式觸發探針，探測進給速率：MP6120

在 MP6120 中，您定義了 TNC 進行探測工件的進給速率。



接觸式觸發探針，定位的快速行進：MP6150

在 MP6150 中，您定義 TNC 預先定位接觸式探針或是在測量點之間將其定位之進給速率。

接觸式觸發探針，定位的快速行進：MP6151

在 MP6151 中，您定義 TNC 係利用 MP6150 中所定義的進給速率或是以快速行進來定位接觸式探針。

- 輸入值 = 0：以 MP6150 中的進給速率做定位
- 輸入值 = 1：以快速行進的預先定位

KinematicsOpt：在最佳化模式內的公差限制 MP6600

在 **MP6600** 內定義公差限制，開始於當測量的座標結構配置資料大於此限制值時，TNC 在最佳模式內顯示註解。預設值為 0.05。工具機越大，這些值就要越大。

- 輸入範圍 0.001 至 0.999

KinematicsOpt，校正球半徑的容許偏移：MP6601

在 **MP6601** 內，利用循環程式內測量的校正球半徑，從輸入的循環程式參數中定義最大容許偏移。

- 輸入範圍：0.01 至 0.1

TNC 會在所有 5 個接觸點的每個測量點上計算校正球半徑兩次，若半徑大於 Q407 + MP6601，則因為半徑可能遭污染而顯示錯誤訊息。

若 TNC 發現的半徑小於 5 * (Q407 - MP6601)，則 TNC 也會發出錯誤訊息。

執行接觸式探針循環程式

所有接觸式探針循環程式皆為 DEF 啟用。此代表只要 TNC 執行在程式執行中的循環程式定義 TNC 即會自動地執行循環程式。

請確定在循環程式開始時，來自校準的資料或來自最後一個 TOOL CALL 單節之補償資料 (長度，半徑) 皆為啟用 (透過 MP7411 選擇，請參考 iTNC530 之使用手冊中的 「一般性使用者參數」)。

您亦可在啟用基本旋轉期間執行接觸式探針循環程式 408 到 419。但是請確定基本旋轉角度在當測量循環程式之後您利用工件原點表使用循環程式 7 之工件原點位移時，基本旋轉角度並未改變。

使用超過 400 個位置數目之接觸式探針循環程式時，根據一定位邏輯接觸式探針即：

- 如果探針之底部的目前座標小於淨空高度 (在循環程式中定義) 之座標，TNC 即在接觸式探針軸上退回接觸式探針到淨空高度，然後在工作平面上將其定位到第一探測點。
- 若探針底部目前的座標大於淨空高度的座標，則 TNC 先將接觸式探針定位至工作平面內的第一探測點，然後定位在接觸式探針軸內指向量測高度。

14

接觸式探針循環程式：自動工件失準量測

14.1 基本原則

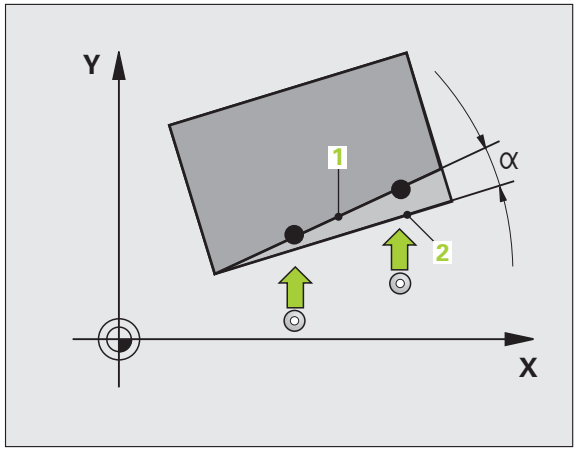
概述

TNC 提供五個循環程式，可使您測量及補償工件失準。此外，您可利用循環程式 404 重置一基本旋轉：

循環程式	軟鍵	頁碼
400 基本旋轉使用兩點自動測量。透過基本旋轉補償		頁面 336
401 二鑽孔之旋轉使用兩個鑽孔自動測量。透過基本旋轉補償		頁面 339
402 二立柱之旋轉使用兩個立柱自動測量。透過基本旋轉補償		頁面 342
403 在旋轉軸向旋轉使用兩點自動測量。透過工作台旋轉補償		頁面 345
405 在 C 軸向旋轉於一鑽孔中心與正 Y 軸之間角度偏移的自動校準。透過工作台旋轉補償		頁面 350
404 設定基本旋轉設定任何基本旋轉。		頁面 349

所有用於測量工件失準之接觸式探針循環程式的字元

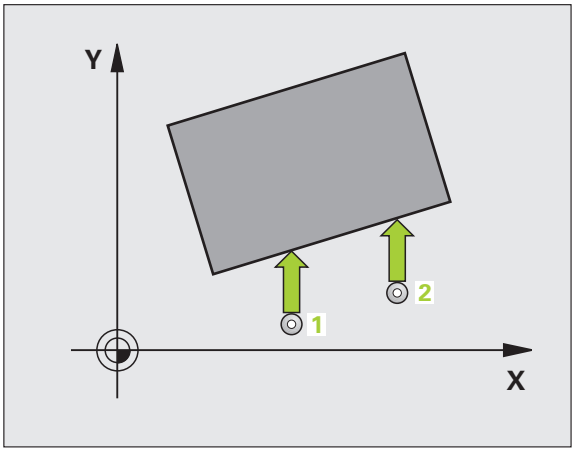
對於循環程式 400, 401 及 402，您可經由參數 Q307 定義**基本旋轉的預設設定**是否測量結果要修正一已知的角度 α (請參考圖右)。此可使得您可以對於工件的任何直線上 1 測量基本旋轉，並建立基準到實際 0° 方向 2。



14.2 基本旋轉 (循環程式 400 , DIN/ISO : G400)

循環程式執行

接觸式探針循環程式 400 藉由測量兩個點決定一工件失準，其必須位在一平直表面上。利用基本旋轉功能，TNC 可補償測量的數值。



1 在定位邏輯之後 (請參閱 " 執行接觸式探針循環程式 " 在第 332 頁上)，TNC 以快速行進 (值來自參數 MP6150) 將接觸式探針定位至程式編輯的探測開始點 1。TNC 在相對於所定義的行進方向上偏移接觸式探針一設定淨空。
2 然後接觸式探針移動到所輸入的測量高度，並以探測進給速率 (參數 MP6120) 探測第一接觸點。
3 然後接觸式探針移動到下一個開始位置 2，並探測第二接觸點。
4 TNC 將接觸式探針返回到淨空高度，並執行基本旋轉。

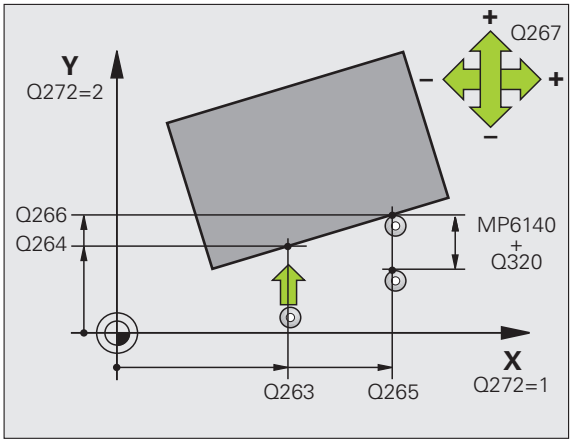
程式編輯時請注意：

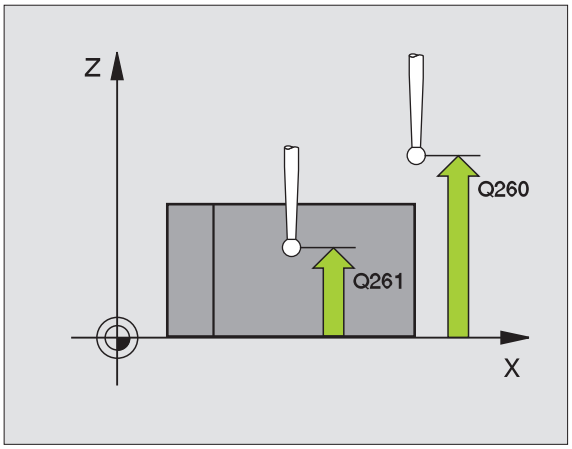
在循環程式定義之前，您必須已經程式編輯一刀具呼叫，以定義接觸式探針軸向。

TNC 將在循環程式開始時重置已啟動的基本旋轉。

循環程式參數

- **第一軸向上第一量測點** Q263 (絕對式): 工作平面之參考軸向上第一接觸點之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二軸向上第一量測點** Q264 (絕對式): 工作平面之次要軸向上第一接觸點之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第一軸向上第二量測點** Q265 (絕對式): 工作平面之參考軸向上第二接觸點之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二軸向上第二量測點** Q266 (絕對式): 工作平面之次要軸向上第二接觸點之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **測量軸向** Q272：要進行測量之工作平面上的軸向：
  1: 參考軸向 = 測量軸向
  2 :次要軸向 = 測量軸向
- **行進方向** 1Q267：接觸式探針接近工件的方向：
  -1 :負行進方向
  +1 :正行進方向
- **測量接觸式探針軸向上的高度** Q261 (絕對式): 要進行測量之接觸式探針軸向上球尖端中心 (= 接觸點) 之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **設定淨空** Q320 (增量式): 測量點與球尖端之間的額外距離。加上 Q320 到參數 MP6140。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 PREDEF
- **淨空高度** Q260 (絕對式) : 不會造成接觸式探針與工件 (治具) 之間的碰撞之接觸式探針軸向上的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ；另外 PREDEF





- **行進到淨空高度** Q301：定義接觸式探針如何在測量點之間移動：
  0：在量測高度上於測量點之間移動
  1：在淨空高度上於測量點之間移動
  另外：**PREDEF**
- **基本旋轉之預設設定** Q307（絕對式）：如果失準要對一直線而非參考軸向做測量時，輸入此參考線之角度。然後 TNC 將會計算所測量的數值與基本旋轉之參考線的角度之間的差異。輸入範圍 -360.000 至 360.000
- **預設座標資料表中的數目** Q305：輸入資料表中的預設座標數目，其中 TNC 儲存了所決定的基本旋轉。如果您輸入 Q305=0，TNC 自動地放置所決定的基本旋轉在手動操作模式之 ROT 功能表中。輸入範圍 0 至 99999

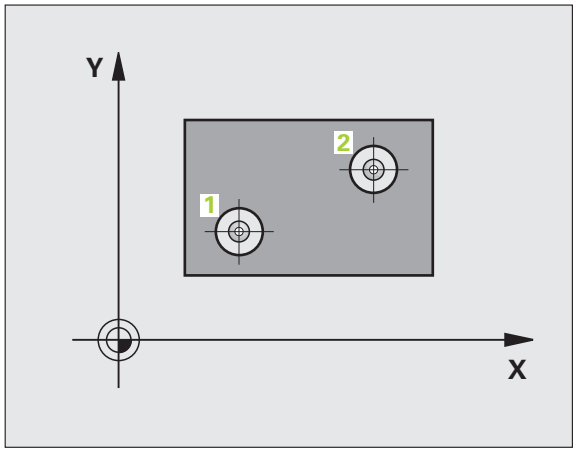
範例：NC 單節

```
5 TCH PROBE 400 基本旋轉
    Q263=+10  ;第一軸向上的第一點
    Q264=+3.5 ;第二軸向上的第一點
    Q265=+25  ;第一軸向上的第二點
    Q266=+8   ;第二軸向的上第二點
    Q272=2    ;測量軸向
    Q267=+1   ;行進方向
    Q261=-5   ;測量高度
    Q320=0    ;設定淨空
    Q260=+20  ;淨空高度
    Q301=0    ;移動至淨空
    Q307=0    ;重置基本旋轉
    Q305=0    ;座標資料表中的數目
```

14.3 來自兩個鑽孔的基本旋轉 (循環程式 401，DIN/ISO：G401)

循環程式執行

接觸式探針循環程式 401 測量兩個鑽孔的中心。然後 TNC 計算工作平面上參考軸向與連接鑽孔中心的直線之間的角度。利用基本旋轉功能，TNC 可補償計算出來的數值。另外，您亦可藉由轉動旋轉工作台以補償所決定的失準。



1 在定位邏輯 (請參閱 " 執行接觸式探針循環程式 " 在第 332 頁上) 之後，TNC 以快速行進定位接觸式探針 (值來自參數 MP6150) 到輸入做為第一鑽孔 1 之中心。
2 然後接觸式探針移動到所輸入的測量高度，並探測四個點以找出第一鑽孔中心。
3 接觸式探針返回到淨空高度，然後到輸入做為第二鑽孔之中心的位置 2。
4 TNC 將接觸式探針移動到所輸入的測量高度，並探測四個點以找出第二鑽孔中心。
5 然後 TNC 將接觸式探針返回到淨空高度，並執行基本旋轉。

程式編輯時請注意：

在循環程式定義之前，您必須已經程式編輯一刀具呼叫，以定義接觸式探針軸向。

TNC 將在循環程式開始時重置已啟動的基本旋轉。

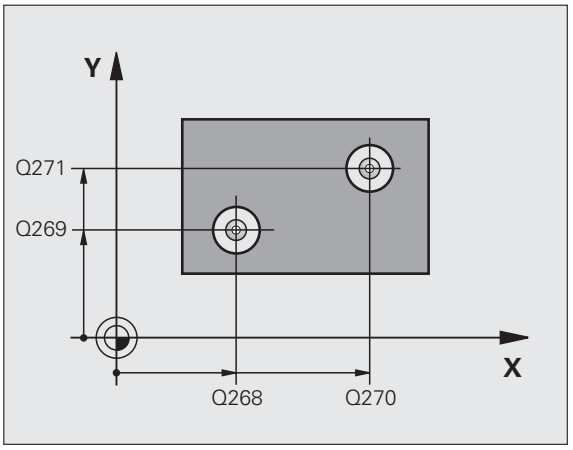
若已啟動傾斜工作平面功能時，則不允許此接觸式探針循環程式。

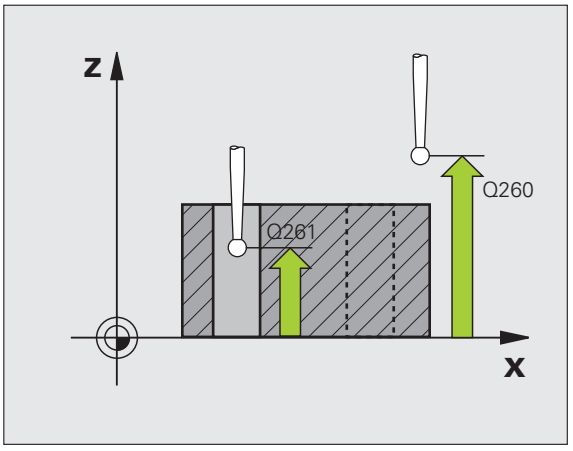
如果您想要藉由轉動旋轉工作台來補償失準，TNC 將自動使用以下的旋轉軸：

- 刀具軸 Z 為 C 軸
- 刀具軸 Y 為 B 軸
- 刀具軸 X 為 A 軸

循環程式參數

- **第一鑽孔 : 在第一軸向上的中心** Q268(絕對式) : 工作平面之參考軸向上第一鑽孔之中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第一鑽孔 : 在第二軸向上的中心** Q269(絕對式) : 工作平面之次要軸向上第一鑽孔之中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二鑽孔 : 在第一軸向上的中心** Q270 (絕對式) : 工作平面之參考軸向上第二鑽孔之中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二鑽孔 : 在第二軸向上的中心** Q271 (絕對式) : 工作平面之次要軸向上第二鑽孔之中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **測量接觸式探針軸向上的高度** Q261 (絕對式) : 要進行測量之接觸式探針軸向上球尖端中心 (= 接觸點) 之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **淨空高度** Q260 (絕對式) : 不會造成接觸式探針與工件 (治具) 之間的碰撞之接觸式探針軸向上的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ；另外 PREDEF
- **基本旋轉之預設設定** Q307 (絕對式) : 如果失準要對一直線而非參考軸向做測量時，輸入此參考線之角度。然後 TNC 將會計算所測量的數值與基本旋轉之參考線的角度之間的差異。輸入範圍 -360.000 至 360.000





- **預設座標資料表中的數目** Q305：輸入資料表中的預設座標數目，其中 TNC 儲存了所決定的基本旋轉。如果您輸入 Q305=0，TNC 自動地放置所決定的基本旋轉在手動操作模式之 ROT 功能表中。若要利用轉動旋轉工作台來補償失準，則此參數無效 (**Q402=1**)。在此情況下，不會將失準儲存當成角度值。輸入範圍 0 至 99999
- **基本旋轉 / 校準** Q402：指定 TNC 是否必須使用一基本旋轉或藉由轉動旋轉工作台來補償失準：
  0：設定基本旋轉
  1：轉動旋轉工作台
  若您選擇旋轉工作台，TNC 不會儲存測量的失準，即使當已經在參數 **Q305 內定義工作台直線也一樣。**
- **在校準之後設定為零** Q337：定義 TNC 是否必須設定校準的旋轉軸之顯示為零：
  0：在校準之後請勿重置旋轉軸的顯示為零
  1：在校準之後重置旋轉軸的顯示為零
  只有若您已經定義 **Q402=1** 時 TNC 才會將顯示設定為 0。

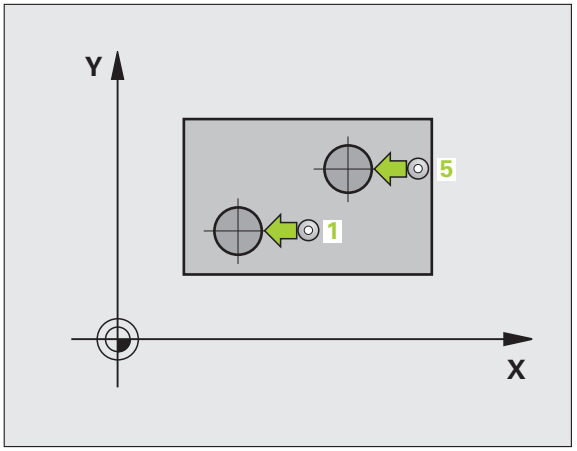
範例：NC 單節

```
5 TCH PROBE 401 第二鑽孔旋轉
    Q268=+37  ; 第一軸向上的第一中心
    Q269=+12  ; 第二軸向上的第一中心
    Q270=+75  ; 第一軸向上的第二中心
    Q271=+20  ; 第二軸向上的第二中心
    Q261=-5   ; 測量高度
    Q260=+20  ; 淨空高度
    Q307=0    ; 重置基本旋轉
    Q305=0    ; 座標資料表中的數目
    Q402=0    ; 校準
    Q337=0    ; 設定為零
```

14.4 兩個立柱上的基本旋轉 (循環程式 402，DIN/ISO：G402)

循環程式執行

接觸式探針循環程式 402 測量兩個立柱的中心。然後 TNC 計算工作平面上參考軸向與連接立柱中心的直線之間的角度。利用基本旋轉功能，TNC 可補償計算出來的數值。另外，您亦可藉由轉動旋轉工作台以補償所決定的失準。



1 在定位邏輯 (請參閱 " 執行接觸式探針循環程式 " 在第 332 頁上) 之後，TNC 以快速行進定位接觸式探針 (值來自 MP6150) 到用於探測第一立柱之開始點 1。
2 然後接觸式探針移動到所輸入的**測量高度 1**，並探測四個點以找出第一立柱的中心。接觸式探針在接觸點之間的一圓弧上移動，其每個偏移 90 度。
3 接觸式探針返回到淨空高度，然後定位探針至第二立柱的起點 5。
4 TNC 將接觸式探針移動到所輸入的**測量高度 2**，並探測四個點以找出第二立柱的中心。
5 然後 TNC 將接觸式探針返回到淨空高度，並執行基本旋轉。

程式編輯時請注意：

在循環程式定義之前，您必須已經程式編輯一刀具呼叫，以定義接觸式探針軸向。

TNC 將在循環程式開始時重置已啟動的基本旋轉。

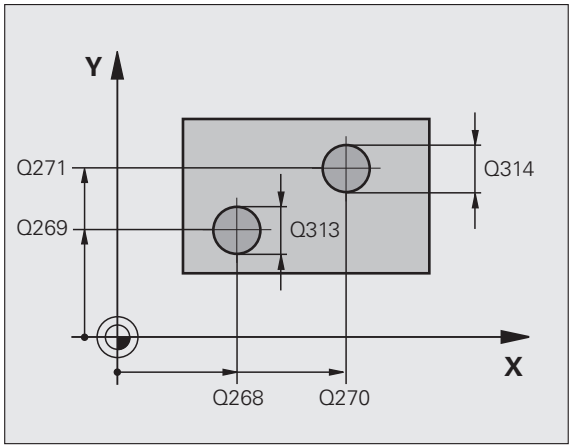
若已啟動傾斜工作平面功能時，則不允許此接觸式探針循環程式。

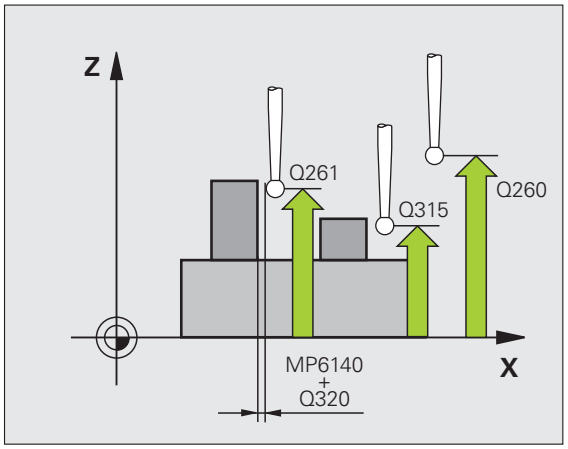
如果您想要藉由轉動旋轉工作台來補償失準，TNC 將自動使用以下的旋轉軸：

- 刀具軸 Z 為 C 軸
- 刀具軸 Y 為 B 軸
- 刀具軸 X 為 A 軸

循環程式參數

- **第一立柱 : 在第一軸向上的中心** (絕對式) : 工作平面之參考軸向上第一立柱之中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第一立柱 : 在第二軸向上的中心** Q269(絕對式) : 工作平面之次要軸向上第一立柱之中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **立柱 1 的直徑** Q313 : 第一立柱的大約直徑。輸入最有可能過大而非過小的數值。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **測量探針軸向上的高度 1**Q261 (絕對式) : 要進行測量之立柱 1 之接觸式探針軸向上的球尖端中心 (= 接觸點) 之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二立柱 : 在第一軸向上的中心** Q270 (絕對式) : 工作平面之參考軸向上第二立柱之中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二立柱 : 在第二軸向上的中心** Q271 (絕對式) : 工作平面之次要軸向上第二立柱之中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **立柱 2 的直徑** Q314 : 第二立柱的大約直徑。輸入最有可能過大而非過小的數值。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **測量探針軸向上的立柱 2 高度** Q315 (絕對式) : 要進行測量之立柱 2 之接觸式探針軸向上的球尖端中心 (= 接觸點) 之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **設定淨空** Q320 (增量式) : 測量點與球尖端之間的額外距離。加上 Q320 到參數 MP6140。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 PREDEF
- **淨空高度** Q260 (絕對式) : 不會造成接觸式探針與工件 (治具) 之間的碰撞之接觸式探針軸向上的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ; 另外 PREDEF





- **行進到淨空高度** Q301：定義接觸式探針如何在測量點之間移動：
  0：在量測高度上於測量點之間移動
  1：在淨空高度上於測量點之間移動
  另外：**PREDEF**
- **基本旋轉之預設設定** Q307（絕對式）：如果失準要對一直線而非參考軸向做測量時，輸入此參考線之角度。然後 TNC 將會計算所測量的數值與基本旋轉之參考線的角度之間的差異。輸入範圍 -360.000 至 360.000
- **預設座標資料表中的數目** Q305：輸入資料表中的預設座標數目，其中 TNC 儲存了所決定的基本旋轉。如果您輸入 Q305=0，TNC 自動地放置所決定的基本旋轉在手動操作模式之 ROT 功能表中。若要利用轉動旋轉工作台來補償失準，則此參數無效 (**Q402=1**)。在此情況下，不會將失準儲存當成角度值。輸入範圍 0 至 99999
- **基本旋轉 / 校準** Q402：指定 TNC 是否必須使用一基本旋轉或藉由轉動旋轉工作台來補償失準：
  0：設定基本旋轉
  1：轉動旋轉工作台
  若您選擇旋轉工作台，TNC 不會儲存測量的失準，即使當已經在參數 **Q305 內定義工作台直線也一樣。**
- **在校準之後設定為零** Q337：定義 TNC 是否必須設定校準的旋轉軸之顯示為零：
  0：在校準之後請勿重置旋轉軸的顯示為零
  1：在校準之後重置旋轉軸的顯示為零
  只有若您已經定義 **Q402=1** 時 TNC 才會將顯示設定為 0。

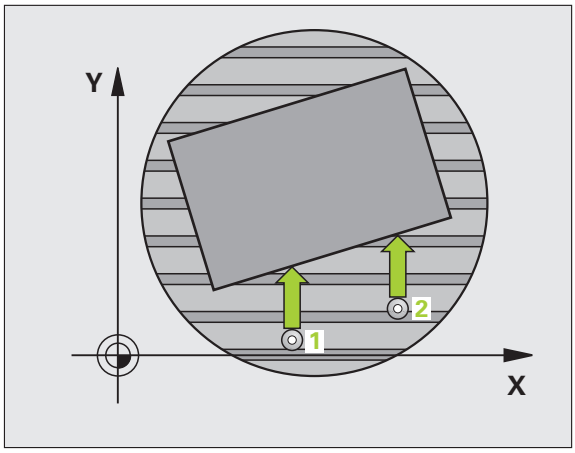
範例：NC 單節

```
5 TCH PROBE 402 立柱 2 的旋轉
    Q268=-37   ; 第一軸向上的第一中心
    Q269=+12   ; 第二軸向上的第一中心
    Q313=60    ; 立柱 1 的直徑
    Q261=-5    ; 測量高度 1
    Q270=+75   ; 第一軸向上的第二中心
    Q271=+20   ; 第二軸向上的第二中心
    Q314=60    ; 立柱 2 的直徑
    Q315=-5    ; 測量高度 2
    Q320=0     ; 設定淨空
    Q260=+20   ; 淨空高度
    Q301=0     ; 移動至淨空
    Q307=0     ; 重置基本旋轉
    Q305=0     ; 座標資料表中的數目
    Q402=0     ; 校準
    Q337=0     ; 設定為零
```

14.5 透過旋轉軸的基本旋轉補償 (循環程式 403，DIN/ISO：G403)

循環程式執行

接觸式探針循環程式 403 藉由測量兩個點決定一工件失準，其必須位在一直線上。TNC 藉由旋轉 A, B 或 C 軸來補償所決定的失準。工件可夾鉗在旋轉台上的任何位置。



1 在定位邏輯之後 (請參閱 " 執行接觸式探針循環程式 " 在第 332 頁上)，TNC 以快速行進 (值來自參數 MP6150) 將接觸式探針定位至程式編輯的探測開始點 1。TNC 在相對於所定義的行進方向上偏移接觸式探針一設定淨空。

2 然後接觸式探針移動到所輸入的測量高度，並以探測進給速率 (參數 MP6120) 探測第一接觸點。

3 然後接觸式探針移動到下一個開始位置 2，並探測第二接觸點。

4 TNC 將接觸式探針返回到淨空高度，並移動旋轉軸所測量的數值，其係定義在循環程式當中。您可視需要在校準之後將顯示設定為零。

程式編輯時請注意：

碰撞的危險！

確定**淨空高度**足夠大，如此在旋轉軸最終定位期間不會發生碰撞。

若在參數 **Q312 補償動作軸**內輸入 0，則循環程式自動決定要對準的旋轉軸（建議的設定）。根據探測點的順序，決定具備實際方向的角度。量測角度從第一到第二探測點。若選擇 A、B 或 C 軸當成參數 **Q312** 內的補償軸，則循環程式決定角度，與探測點的順序無關。計算的角度範圍從 –90° 至 +90°。對準之後，請檢查旋轉軸的位置。

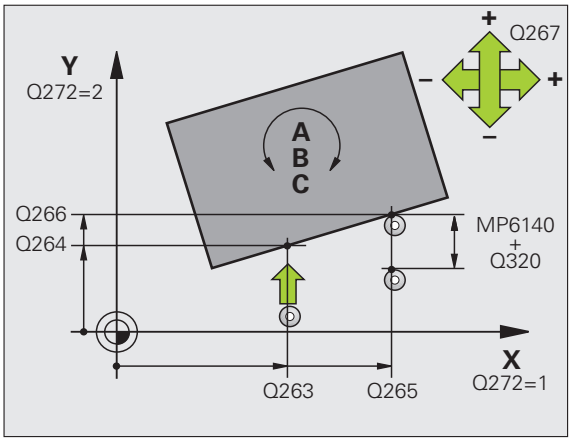
在循環程式定義之前，您必須已經程式編輯一刀具呼叫，以定義接觸式探針軸向。

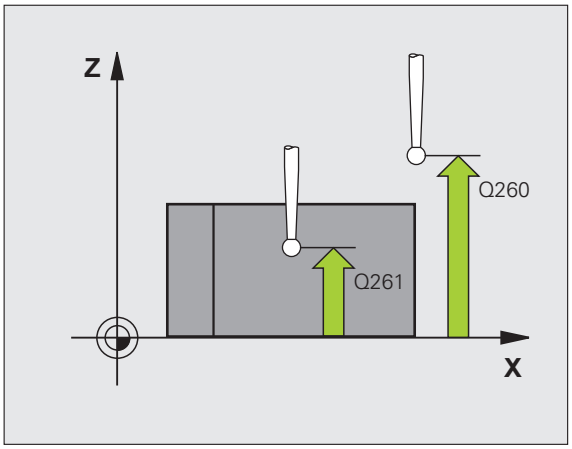
TNC 儲存所測量的角度在參數 **Q150** 中。

座標結構配置說明必須儲存在 TNC 內，以便循環程式能夠自動決定補償軸。

循環程式參數

- **第一軸向上第一量測點** Q263 (絕對式): 工作平面之參考軸向上第一接觸點之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二軸向上第一量測點** Q264 (絕對式): 工作平面之次要軸向上第一接觸點之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第一軸向上第二量測點** Q265 (絕對式): 工作平面之參考軸向上第二接觸點之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二軸向上第二量測點** Q266 (絕對式): 工作平面之次要軸向上第二接觸點之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **測量軸向** Q272：要進行測量的軸向：
  1：參考軸向 = 測量軸向
  2：次要軸向 = 測量軸向
  3：接觸式探針軸向 = 測量軸向
- **行進方向 1**Q267：接觸式探針接近工件的方向：
  -1 : 負行進方向
  +1 : 正行進方向
- **測量接觸式探針軸向上的高度** Q261 (絕對式): 要進行測量之接觸式探針軸向上球尖端中心 (= 接觸點) 之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **設定淨空** Q320 (增量式): 測量點與球尖端之間的額外距離。加上 Q320 到參數 MP6140。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**





- **淨空高度** Q260 (絕對式): 不會造成接觸式探針與工件 (治具) 之間的碰撞之接觸式探針軸向上的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ；另外 PREDEF
- **行進到淨空高度** Q301：定義接觸式探針如何在測量點之間移動：
  0：在量測高度上於測量點之間移動
  1：在淨空高度上於測量點之間移動
- **補償運動之軸向** Q312: 指定 TNC 要補償所測量之失準的旋轉軸。
  0：自動模式 – TNC 使用啟用的座標結構配置來決定要對準的旋轉軸。在自動模式中，使用第一旋轉工作台軸 (從工件看過去) 當成補償軸。建議的設定。
  4：補償與旋轉軸 A 之失準
  5: 補償與旋轉軸 B 之失準
  6: 補償與旋轉軸 C 之失準
- **在校準之後設定為零** Q337: 定義 TNC 是否必須設定校準的旋轉軸之顯示為零：
  0：在校準之後請勿重置旋轉軸的顯示為零
  1：在校準之後重置旋轉軸的顯示為零
- **資料表中的數目** Q305：輸入在預設座標資料表 / 工件原點表中的數目，其中 TNC 會設定旋轉軸為零。僅在當 Q337 設定為 1 時有效。輸入範圍 0 至 99999
- **測量值轉換 (0, 1)**Q303：指定所決定的角度要儲存在工件原點表或在預設座標資料表中：
  0：啟動的工件原點表中寫入所測量的角度做為工件原點位移。參考系統為啟動工件座標系統。
  1：將所測量的角度寫入預設座標資料表。參考系統為機械座標系統 (REF 系統)。
- **參考角度 ? (0= 參考軸向)** Q380:TNC 要校準所探測之直線的角度。只有若選擇旋轉軸 = 自動模式時，或選擇旋轉軸 = C 時 (Q312 = 0 或 6) 才生效。輸入範圍 -360.000 至 360.000

範例：NC 單節

```
5 TCH PROBE 403 在 C 軸上的旋轉
    Q263=+25  ; 第一軸向上的第一點
    Q264=+10  ; 第二軸向上的第一點
    Q265=+40  ; 第一軸向上的第二點
    Q266=+17  ; 第二軸向的上第二點
    Q272=2    ; 測量軸向
    Q267=+1   ; 行進方向
    Q261=-5   ; 測量高度
    Q320=0    ; 設定淨空
    Q260=+20  ; 淨空高度
    Q301=0    ; 移動至淨空
    Q312=0    ; 補償軸
    Q337=0    ; 設定為零
    Q305=1    ; 座標資料表中的數目
    Q303=+1   ; 測量值轉換
    Q380=+0   ; 參考角度
```

14.6 設定基本旋轉 (循環程式 404 ，DIN/ISO：G404)

循環程式執行

利用接觸式探針循環程式 404，您可在程式執行期間自動地設定任何基本旋轉。此循環程式主要係用於重置一先前的基本旋轉。

範例：NC 單節

```
5 TCH PROBE 404 基本旋轉
      Q307=+0    ; 重置基本旋轉
      Q305=1     ; 座標資料表中的數目
```

循環程式參數

- **基本旋轉的預先設定值**：基本旋轉所要設定之角度值。輸入範圍 -360.000 至 360.000
- **資料表中的數目** Q305：輸入預設 / 工件原點表中的數目，該表中 TNC 儲存了所定義的基本旋轉。
  -1 :TNC 覆寫現用的工件原點，並且啟動之。
  0：TNC 將現用的工件原點複製到工件原點 0、寫入基本旋轉並且啟動工件原點 0。
  >0 :TNC 僅將定義的基本旋轉寫入指定的工件原點編號，並不啟動此工件原點。若需要，請使用循環程式 247(請參閱 " 工件原點設定 (循環程式 247，DIN/ISO：G247)" 在第 284 頁上)
  輸入範圍：0 至 99999

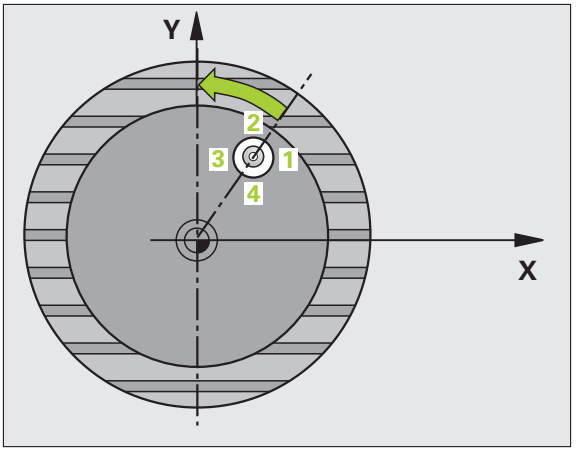
14.7 藉由旋轉 C 軸補償工件失準 (循環程式 405，DIN/ISO：G405)

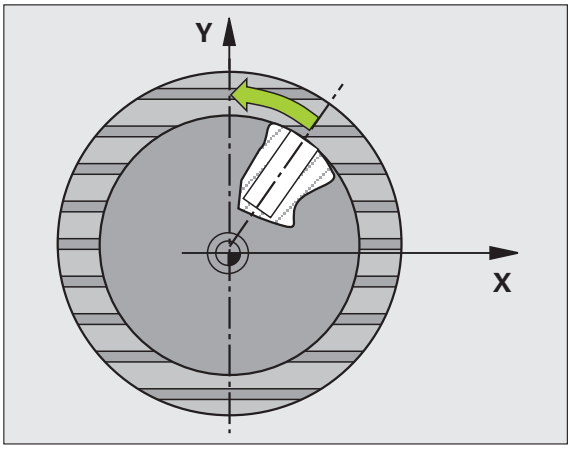
循環程式執行

利用接觸式探針循環程式 405，您可測量

- 啟動座標系統的正 Y 軸與一鑽孔中心之間的角度偏移，或
- 一鑽孔中心之標稱位置與實際位置之間的角度偏移。

TNC 藉由旋轉 C 軸來補償決定的角度偏移。工件可夾鉗在旋轉台上任何位置，但是鑽孔的 Y 座標必須為正值。如果您利用接觸式探針軸 Y 測量鑽孔的角度失準 (鑽孔的水平位置)，其需要執行一次以上的循環程式，因為測量策略會造成大約 1% 之失準的誤差。





1. 在定位邏輯之後 (請參閱 " 執行接觸式探針循環程式 " 在第 332 頁上)，TNC 以快速行進 (值來自參數 MP6150) 將接觸式探針定位至探測開始點 1。TNC 計算來自循環程式中資料的探針開始點與來自參數 MP6140 之安全淨空。
2. 然後接觸式探針移動到所輸入的測量高度，並以探測進給速率 (參數 MP6120) 探測第一接觸點。TNC 由程式編輯的開始角度自動地取得探測方向。
3. 然後接觸式探針可於測量高度或淨空高度上在一圓弧上移動到下一個開始點 2，並探測第二接觸點。
4. TNC 定位接觸式探針到開始點 3，然後到開始點 4，以探測第三及第四接觸點，然後定位接觸式探針至所測量的鑽孔中心上。
5. 最後，TNC 將接觸式探針返回到淨空高度，並藉由旋轉工作台來校準工件。TNC 轉動了旋轉台，使得在補償之後的鑽孔中心位在正 Y 軸之方向上，或是在鑽孔中心的標稱位置上，其皆具有一垂直與水平接觸式探針軸。所測量的角度失準亦可用於參數 Q150 中。

程式編輯時請注意：

碰撞的危險！

為了防止接觸式探針與工件之間的碰撞，輸入口袋 (或鑽孔) 之標稱直徑**較低**估計。

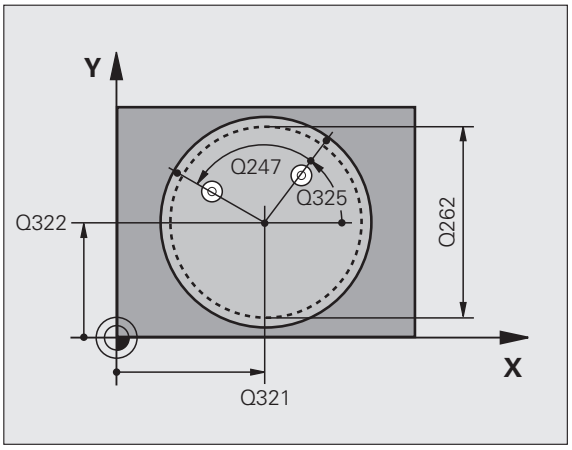
如果口袋的尺寸與安全淨空並不允許預先定位在接觸點附近，TNC 皆會由口袋中心開始探測。在此例中，接觸式探針並未返回到四個測量點之間的淨空高度。

在循環程式定義之前，您必須已經程式編輯一刀具呼叫，以定義接觸式探針軸向。

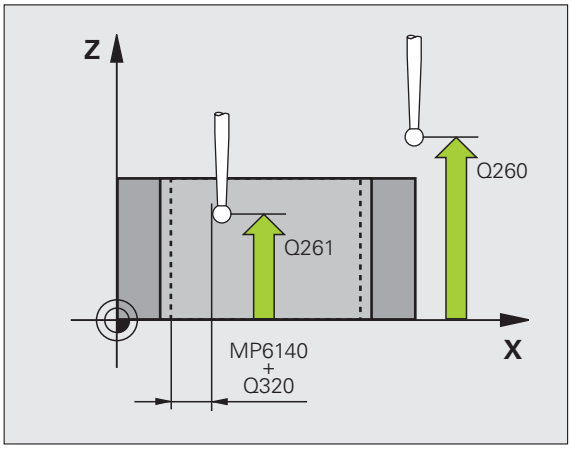
角度愈小，TNC 計算圓心的準確性愈低。最小輸入值：5°。

循環程式參數

- **在第一軸向上的中心** Q321 (絕對式): 工作平面之參考軸向上鑽孔之中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **在第二軸向上的中心** Q322 (絕對式): 工作平面之次要軸向上鑽孔之中心。如果您程式編輯 Q322 = 0，TNC 校準鑽孔中心到正 Y 軸。如果您程式編輯 Q322 不等於零，則 TNC 校準鑽孔中心到標稱位置 (鑽孔中心的角度)。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **標稱直徑** Q262: 圓形口袋 (或鑽孔) 之大約直徑。輸入最有可能過小而非過大的數值。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **開始角度** Q325 (絕對式): 工作平面之參考軸向與第一接觸點之間的角度。輸入範圍 -360.000 至 360.000
- **步進角度** Q247 (增量式) : 兩個測量點之間的角度。步進角度之代數符號決定了旋轉的方向 (負值 = 順時針)，其中接觸式探針移動到下一個測量點。如果您想要探測一圓弧而非一完整的圓，則程式編輯步進角度小於 90 度。輸入範圍 -120.000 至 120.000



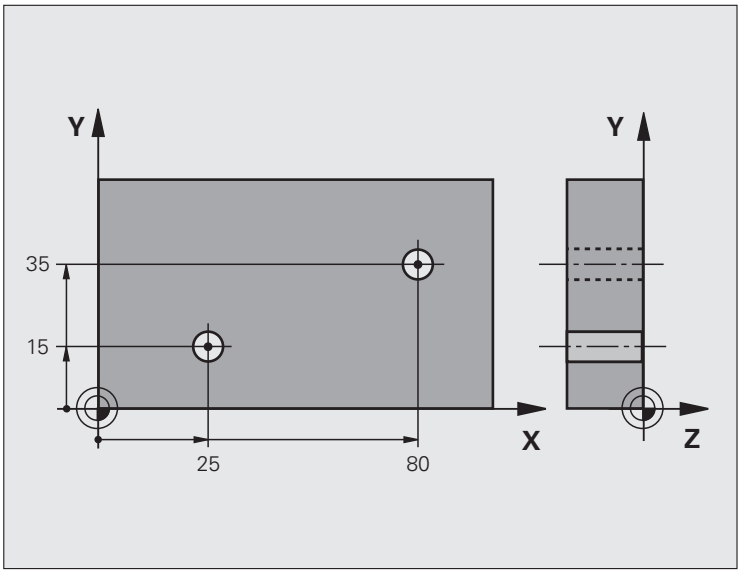
- **測量接觸式探針軸向上的高度** Q261 (絕對式): 要進行測量之接觸式探針軸向上球尖端中心 (= 接觸點) 之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **設定淨空** Q320 (增量式): 測量點與球尖端之間的額外距離。加上 Q320 到參數 MP6140。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **淨空高度** Q260 (絕對式): 不會造成接觸式探針與工件 (治具) 之間的碰撞之接觸式探針軸向上的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **行進到淨空高度** Q301：定義接觸式探針如何在測量點之間移動：
  0：在量測高度上於測量點之間移動
  1：在淨空高度上於測量點之間移動
  另外：**PREDEF**
- **在校準之後設定為零** Q337: 定義 TNC 是否必須設定 C 軸的顯示為零，或是寫入角度失準在工件原點表中的欄位 C：
  0: 將 C 軸的顯示設定為零，並且在工件原點表的第 0 行內寫入該值
  >0: 在工件原點表中寫入含正確代數符號的量測角度失準。行號 = Q337 的數值。如果 C 軸偏移註冊在工件原點表中，TNC 加入所測量的角度失準。



範例：NC 單節

```
5 TCH PROBE 405 在 C 軸向旋轉
    Q321=+50  ; 第一軸向上的中心
    Q322=+50  ; 第二軸向上的中心
    Q262=10   ; 標稱直徑
    Q325=+0   ; 開始角度
    Q247=90   ; 步進角度
    Q261=-5   ; 測量高度
    Q320=0    ; 設定淨空
    Q260=+20  ; 淨空高度
    Q301=0    ; 移動至淨空
    Q337=0    ; 設定為零
```

範例：由兩個鑽孔決定一基本旋轉



0 BEGIN PGM CYC401 MM	
1 TOOL CALL 69 Z	
2 TCH PROBE 401 ROT OF 2 鑽孔	
Q268=+25 ；第一軸向上的第一中心	第一鑽孔之中心：X 座標
Q269=+15 ；第二軸向上的第一中心	第一鑽孔之中心：Y 座標
Q270=+80 ；第一軸向上的第二中心	第二鑽孔之中心：X 座標
Q271=+35 ；第二軸向上的第二中心	第二鑽孔之中心：Y 座標
Q261=-5 ；測量高度	進行測量的接觸式探針軸向上的座標
Q260=+20 ；淨空高度	接觸式探針軸向上的高度，其中探針可以行進而不會碰撞
Q307=+0 ；重置基本旋轉	參考線的角度
Q402=1 ；校準	藉由轉動旋轉工作台補償失準
Q337=1 ；設定為零	在校準之後設定顯示為零
3 CALL PGM 35K47	呼叫工件程式
4 END PGM CYC401 MM	

15

接觸式探針循環程式：自動工件原點設定

15.1 基本原則

概述

TNC 提供十二個循環程式，用以自動找出參考點，並用於管理它們，如下述：

- 直接設定決定數值為顯示數值
- 輸入所決定數值在預設座標資料表中
- 輸入所決定數值在一工件原點表中

循環程式	軟鍵	頁碼
408 溝槽中心參考點 測量一溝槽的內側寬度，並定義溝槽中心為工件原點		頁面 359
409 背脊中心參考點 測量一背脊的外側寬度，並定義背脊中心為工件原點		頁面 363
410 長方內側工件原點 測量一長方形的內側長度與寬度，並定義中心為工件原點		頁面 366
411 長方形外側工件原點 測量一長方形的外側長度與寬度，並定義中心為工件原點		頁面 370
412 圓形內側工件原點 測量一圓形內側上的任何四個點，並定義中心為工件原點		頁面 374
413 圓形外側工件原點 測量一圓形外側上的任何四個點，並定義中心為工件原點		頁面 378
414 轉角外側工件原點 測量一轉角外側之兩條線，並定義交點為工件原點		頁面 382
415 轉角內側工件原點 測量一轉角內側之兩條線，並定義交點為工件原點		頁面 387
416 工件原點圓形中心（第二軟鍵列）測量一栓孔圓形上任何三個鑽孔，並定義栓孔中心為工件原點		頁面 391
417 TS 軸向工件原點（第二軟鍵列）測量接觸式探針軸向上任何位置，並將其定義為工件原點		頁面 394

循環程式	軟鍵	頁碼
418 來自四個鑽孔之工件原點 (第二軟鍵列) 測量交叉的四個鑽孔，並定義它們之間的直線交點作為工件原點		頁面 396
419 一軸向之工件原點 (第二軟鍵列) 測量任何軸向上的任何位置，並將其定義為工件原點		頁面 399

用於工件原點設定之所有接觸式探針循環程式共用的字元

您亦可在一啟動旋轉 (基本旋轉或循環程式 10) 期間執行接觸式探針循環程式 408 到 419。

工件原點及接觸式探針軸向

由您已經在測量程式中所定義的接觸式探針軸向，TNC 即決定了工件原點的工作平面。:

啟動接觸式探針軸向	工件原點設定在
Z 或 W	X 和 Y
Y 或 V	Z 和 X
X 或 U	Y 和 Z

儲存所計算出的工件原點

在所有用於工件原點設定的循環程式中，您可使用輸入參數 Q303 及 Q305 來定義 TNC 如何儲存所計算的工件原點：

- **Q305 = 0, Q303 = 任何數值**
  TNC 在顯示內設定所計算的工件原點。新的工件原點即立即啟動。在此同時，TNC 利用預設表內第 0 行中的循環程式儲存在顯示中的工件原點設定。
- **Q305 不等於零，Q303 = -1**

此組合僅在當您進行以下事項時發生

- 讀取包含在TNC 4xx上所產生的循環程式410到418之程式
- 讀取包含在 iTNC530 上以一較舊軟體版本產生的循環程式 410 到 418 之程式
- 並未在循環程式定義中特別定義了利用參數Q303之測量數值轉換。

在這些例子中，TNC 輸出一錯誤訊息，因為 REF 參考的工件原點表的完整處理已經改變。您必須自行利用參數 Q303 定義一測量數值轉換。

- **Q305 不等於零，Q303 = 0**
  TNC 寫入所計算的工件原點在啟動工件原點表中。參考系統為啟動工件座標系統。參數 Q305 的數值決定了工件原點編號。**在工件程式中利用循環程式 7 啟動工件原點。**
- **Q305 不等於零，Q303 = 1**
  TNC 寫入所計算的工件原點在預設座標資料表中。參考系統為機器座標系統 (REF 座標)。參數 Q305 的數值決定了預先設定編號。**在工件程式中利用循環程式 247 啟動預先設定。**

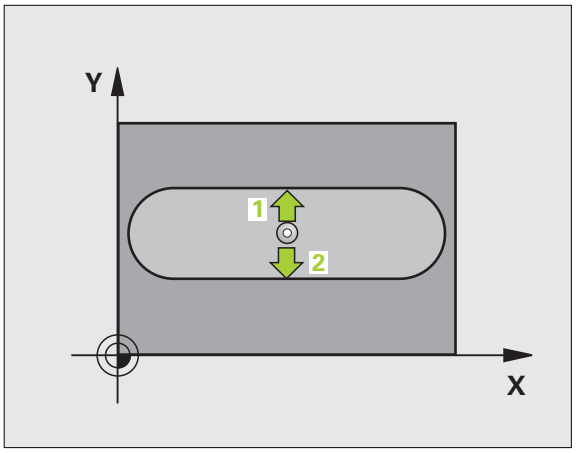
Q 參數中的測量結果

TNC 儲存個別接觸式探針循環程式的測量結果在共通有效的 Q 參數 Q150 到 Q160 中。您可在程式中使用這些參數。請注意到結果參數的資料表列有每一個循環程式說明。

15.2 溝槽中心參考點 (循環程式 408 ，DIN/ISO：G408，FCL 3 功能)

循環程式執行

接觸式探針循環程式 408 找出一溝槽的中心，並將其中心定義為工件原點。如果需要的話，TNC 亦輸入座標到一工件原點表或預設座標資料表中。



1 在定位邏輯之後 (請參閱 " 執行接觸式探針循環程式 " 在第 332 頁上)，TNC 以快速行進 (值來自參數 MP6150) 將接觸式探針定位至探測開始點 1。TNC 計算來自循環程式的資料的探測開始點及來自參數 MP6140 的安全淨空。

2 然後接觸式探針移動到所輸入的測量高度，並以探測進給速率 (參數 MP6120) 探測第一接觸點。

3 然後接觸式探針可於測量高度近軸或淨空高度上直線移動到下一個開始點 2，並探測第二個接觸點。

4 最後，TNC 將接觸式探針返回到淨空高度，並根據循環程式參數 Q303 及 Q305(請參閱 " 儲存所計算出的工件原點 " 在第 358 頁上) 處理所決定的工件原點，以及儲存實際數值到下列的 Q 參數中。

5 如果需要的話，TNC 後續即在一獨立探測中測量接觸式探針軸向上的工件原點。

參數編號	意義
Q166	測量出的溝槽寬度之實際值
Q157	中心線的實際值

程式編輯時請注意：

碰撞的危險！

為了防止接觸式探針與工件之間的碰撞，輸入溝槽寬度之**較低** 估計值。

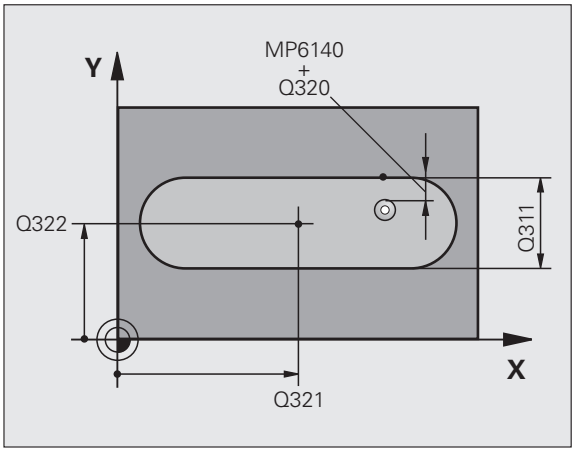
如果溝槽寬度與安全淨空並不允許預先定位在接觸點附近，TNC 皆會由溝槽中心開始探測。在此例中，接觸式探針並未返回到兩個測量點之間的淨空高度。

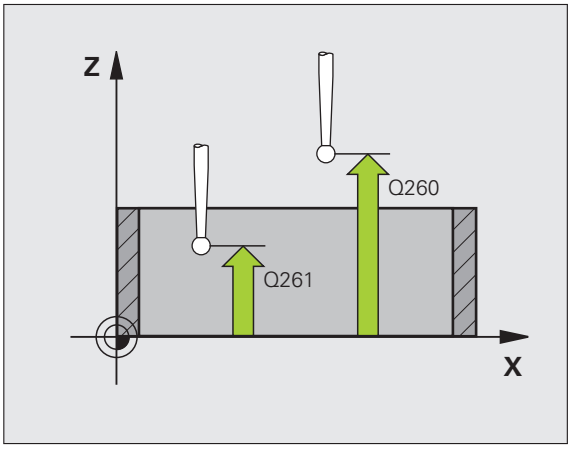
在循環程式定義之前，您必須已經程式編輯一刀具呼叫，以定義接觸式探針軸向。

循環程式參數

408

- **在第一軸向上的中心** Q321 (絕對式): 在工作平面的參考軸的溝槽中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **在第二軸向上的中心** Q322 (絕對式): 在工作平面的次要軸的溝槽中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **溝槽寬度** Q311 (增量式): 溝槽寬度，無關於其在工作平面上的位置。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **測量軸向 (1= 第一軸 / 2= 第二軸)**Q272: 要進行測量的軸向：
  1：參考軸向 = 測量軸向
  2：次要軸向 = 測量軸向
- **測量接觸式探針軸向上的高度** Q261 (絕對式): 要進行測量之接觸式探針軸向上球尖端中心 (= 接觸點) 之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **設定淨空** Q320 (增量式): 測量點與球尖端之間的額外距離。加上 Q320 到參數 MP6140。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **淨空高度** Q260 (絕對式): 不會造成接觸式探針與工件 (治具) 之間的碰撞之接觸式探針軸向上的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**





- **行進到淨空高度** Q301：定義接觸式探針如何在測量點之間移動：
  0：在量測高度上於量測點之間移動
  1：在淨空高度上於量測點之間移動
  另外：**PREDEF**
- **資料表中的數目** Q305：輸入編號在工件原點 / 預設座標資料表，其中 TNC 儲存了溝槽中心的座標。如果您輸入 Q305=0 以及 Q303 = 1，TNC 自動地設定顯示，使得新的工件原點係在溝槽的中心。若您輸入 Q305=0 以及 Q303=0，則 TNC 在工件原點表第 0 行內寫入溝槽中心。輸入範圍 0 至 99999
- **新工件原點** Q405 (絕對式)：測量軸向的座標，其中 TNC 必須設定所計算的溝槽中心。預設設定 = 0。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **測量值轉換 (0, 1)**Q303：指定所決定的工件原點要儲存在工件原點表或在預設座標資料表中：
  0：寫入所決定的工件原點在啟動工件原點表中。參考系統為啟動工件座標系統。
  1：寫入所決定的工件原點在預設座標資料表中。參考系統為機械座標系統 (REF 系統)。

- **TS 軸向上的探針** Q381: 指定 TNC 是否亦必須設定接觸式探針軸向上的工件原點：
  0：不要設定接觸式探針軸向上的工件原點
  1：設定接觸式探針軸向上的工件原點
- **TS 軸向上的探針 : 座標第一軸向** Q382(絕對式): 工作平面之參考軸向上的探針點座標為工件原點要設定在接觸式探針軸向上的點。僅在當 Q381 = 1 時有效。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **TS 軸向上的探針 : 座標第二軸向** Q383(絕對式): 工作平面之次要軸向上的探針點座標為工件原點要設定在接觸式探針軸向上的點。僅在當 Q381 = 1 時有效。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **TS 軸向上的探針 : 座標第三軸向** Q384(絕對式): 接觸式探針軸向上的探針點座標為工件原點要設定在接觸式探針軸向上的點。僅在當 Q381 = 1 時有效。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **TS 軸內的新工件原點** Q333 (絕對式): 接觸式探針軸向的座標，其中 TNC 必須設定工件原點。預設設定 = 0。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999

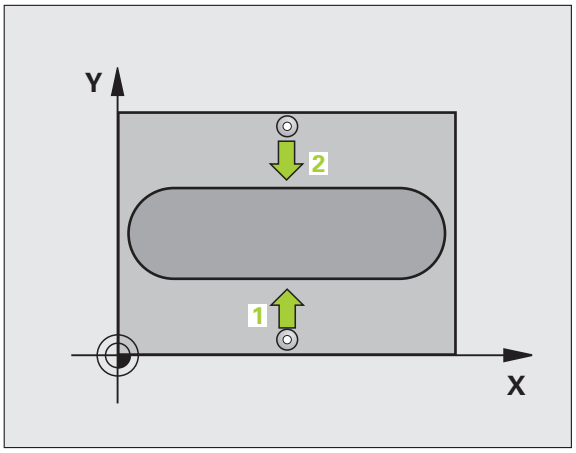
範例：NC 單節

```
5 TCH PROBE 408 溝槽中心參考點
    Q321=+50  ; 第一軸向上的中心
    Q322=+50  ; 第二軸向上的中心
    Q311=25   ; 溝槽寬度
    Q272=1    ; 測量軸向
    Q261=-5   ; 測量高度
    Q320=0    ; 設定淨空
    Q260=+20  ; 淨空高度
    Q301=0    ; 移動至淨空
    Q305=10   ; 座標資料表中的數目
    Q405=+0   ; 工件原點
    Q303=+1   ; 測量值轉換
    Q381=1    ;TS 軸向上的探針
    Q382=+85  ;TS 軸向上的第一座標
    Q383=+50  ;TS 軸向上的第二座標
    Q384=+0   ;TS 軸向上的第三座標
    Q333=+1   ; 工件原點
```

15.3 脊背中心參考點 (循環程式 409 ，DIN/ISO：G409 ，FCL 3 功能)

循環程式執行

接觸式探針循環程式 409 找出一背脊的中心，並將其中心定義為工件原點。如果需要的話，TNC 亦輸入座標到一工件原點表或預設座標資料表中。



1 在定位邏輯之後 (請參閱 " 執行接觸式探針循環程式 " 在第 332 頁上)，TNC 以快速行進 (值來自參數 MP6150) 將接觸式探針定位至探測開始點 1。TNC 計算來自循環程式的資料的探測開始點及來自參數 MP6140 的安全淨空。

2 然後接觸式探針移動到所輸入的測量高度，並以探測進給速率 (參數 MP6120) 探測第一接觸點。

3 然後接觸式探針以淨空高度移動到下一個接觸點 2，並探測第二接觸點。

4 最後，TNC 將接觸式探針返回到淨空高度，並根據循環程式參數 Q303 及 Q305(請參閱 " 儲存所計算出的工件原點 " 在第 358 頁上) 處理所決定的工件原點，以及儲存實際數值到下列的 Q 參數中。

5 如果需要的話，TNC 後續即在一獨立探測中測量接觸式探針軸向上的工件原點。

參數編號	意義
Q166	測量出的背脊寬度之實際值
Q157	中心線的實際值

程式編輯時請注意：

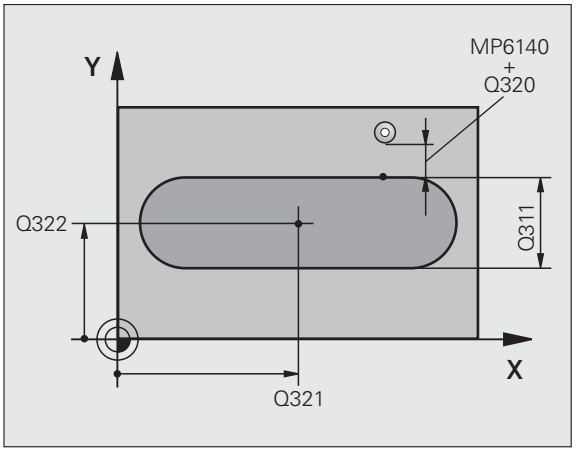
碰撞的危險！

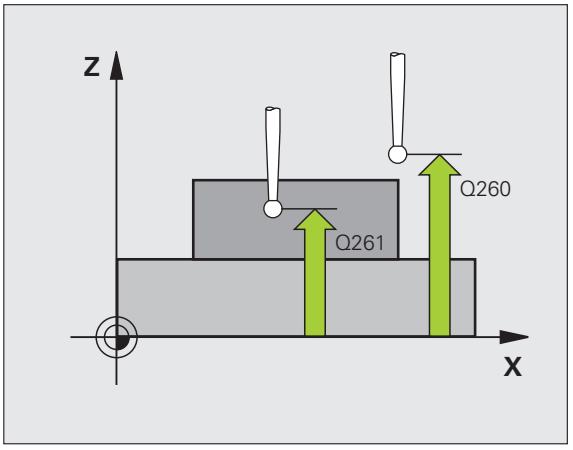
為了防止接觸式探針與工件之間的碰撞，輸入背脊寬度之**較高** 估計值。

在循環程式定義之前，您必須已經程式編輯一刀具呼叫，以定義接觸式探針軸向。

循環程式參數

- **在第一軸向上的中心** Q321 (絕對式): 工作平面之參考軸向上背脊之中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **在第二軸向上的中心** Q322 (絕對式): 工作平面之次要軸向上背脊之中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **脊背寬度** Q311 (增量式): 脊背寬度，無關於其在工作平面上的位置。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **測量軸向 (1= 第一軸 / 2= 第二軸)**Q272: 要進行測量的軸向：
  1：參考軸向 = 測量軸向
  2：次要軸向 = 測量軸向
- **測量接觸式探針軸向上的高度** Q261 (絕對式): 要進行測量之接觸式探針軸向上球尖端中心 (= 接觸點) 之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **設定淨空** Q320 (增量式): 測量點與球尖端之間的額外距離。加上 Q320 到參數 MP6140。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **淨空高度** Q260 (絕對式): 不會造成接觸式探針與工件 (治具) 之間的碰撞之接觸式探針軸向上的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **資料表中的數目** Q305：輸入編號在工件原點 / 預設座標資料表，其中 TNC 儲存了背脊中心的座標。如果您輸入 Q305=0 以及 Q303 = 1，TNC 自動地設定顯示，使得新的工件原點係在脊背的中心。若您輸入 Q305=0 以及 Q303=0，則 TNC 在工件原點表第 0 行內寫入脊背中心。輸入範圍 0 至 99999
- **新工件原點** Q405 (絕對式)：測量軸向的座標，其中 TNC 必須設定計算的背脊中心。預設設定 = 0。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999





- **測量值轉換 (0, 1)**Q303：指定所決定的工件原點要儲存在工件原點表或在預設座標資料表中：
  0：寫入所決定的工件原點在啟動工件原點表中。參考系統為啟動工件座標系統。
  1：寫入所決定的工件原點在預設座標資料表中。參考系統為機械座標系統 (REF 系統)。
- **TS 軸向上的探針**Q381: 指定 TNC 是否亦必須設定接觸式探針軸向上的工件原點：
  0：不要設定接觸式探針軸向上的工件原點
  1：設定接觸式探針軸向上的工件原點
- **TS 軸向上的探針 : 座標第一軸向** Q382(絕對式): 工作平面之參考軸向上的探針點座標為工件原點要設定在接觸式探針軸向上的點。僅在當 Q381 = 1 時有效。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **TS 軸向上的探針 : 座標第二軸向** Q383(絕對式): 工作平面之次要軸向上的探針點座標為工件原點要設定在接觸式探針軸向上的點。僅在當 Q381 = 1 時有效。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **TS 軸向上的探針 : 座標第三軸向** Q384(絕對式): 接觸式探針軸向上的探針點座標為工件原點要設定在接觸式探針軸向上的點。僅在當 Q381 = 1 時有效。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **TS 軸內的新工件原點**Q333 (絕對式): 接觸式探針軸向的座標，其中 TNC 必須設定工件原點。預設設定 = 0。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999

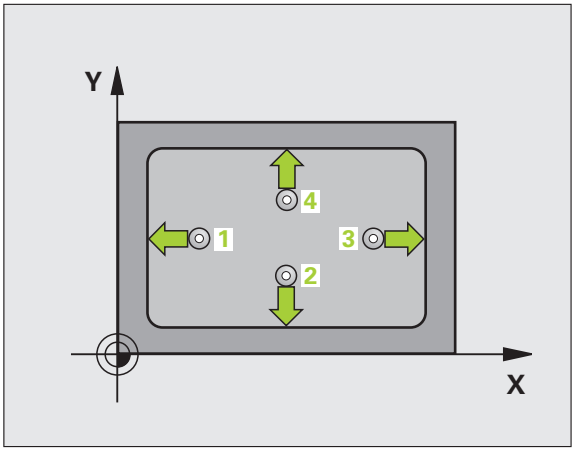
範例：NC 單節

```
5 TCH PROBE 409 溝槽中心背脊
    Q321=+50  ; 第一軸向上的中心
    Q322=+50  ; 第二軸向上的中心
    Q311=25   ; 背脊寬度
    Q272=1    ; 測量軸向
    Q261=-5   ; 測量高度
    Q320=0    ; 設定淨空
    Q260=+20  ; 淨空高度
    Q305=10   ; 座標資料表中的數目
    Q405=+0   ; 工件原點
    Q303=+1   ; 測量值轉換
    Q381=1    ;TS 軸向上的探針
    Q382=+85  ;TS 軸向上的第一座標
    Q383=+50  ;TS 軸向上的第二座標
    Q384=+0   ;TS 軸向上的第三座標
    Q333=+1   ; 工件原點
```

15.4 長方形內側之工件原點 (循環程式 410 , DIN/ISO : G410)

循環程式執行

接觸式探針循環程式 410 找出一長方形口袋的中心，並將其中心定義為工件原點。如果需要的話，TNC 亦輸入座標到一工件原點表或預設座標資料表中。



1 在定位邏輯之後 (請參閱 " 執行接觸式探針循環程式 " 在第 332 頁上)，TNC 以快速行進 (值來自參數 MP6150) 將接觸式探針定位至探測開始點 1。TNC 計算來自循環程式的資料的探測開始點及來自參數 MP6140 的安全淨空。

2 然後接觸式探針移動到所輸入的測量高度，並以探測進給速率 (參數 MP6120) 探測第一接觸點。

3 然後接觸式探針可於測量高度近軸或淨空高度上直線移動到下一個開始點 2，並探測第二個接觸點。

4 TNC 定位接觸式探針到開始點 3，然後到開始點 4，以探測第三及第四接觸點。

5 最後，TNC 將接觸式探針返回到淨空高度，並根據循環程式參數 Q303 及 Q305 處理所決定的工件原點 (請參閱 " 儲存所計算出的工件原點 " 在第 358 頁上)。

6 如果需要的話，TNC 後續即在一獨立探測中測量接觸式探針軸向上的工件原點，並儲存實際數值到以下的 Q 參數中。

參數編號	意義
Q151	參考軸向上中心的實際值
Q152	次要軸向上中心的實際值
Q154	參考軸向上長度的實際值
Q155	次要軸向上長度的實際值

程式編輯時請注意：

碰撞的危險！

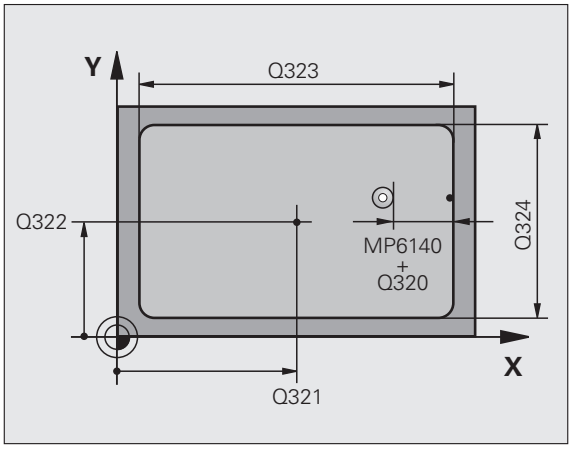
為了防止接觸式探針與工件之間的碰撞，輸入第一與第二側面長度的**較低**估計。

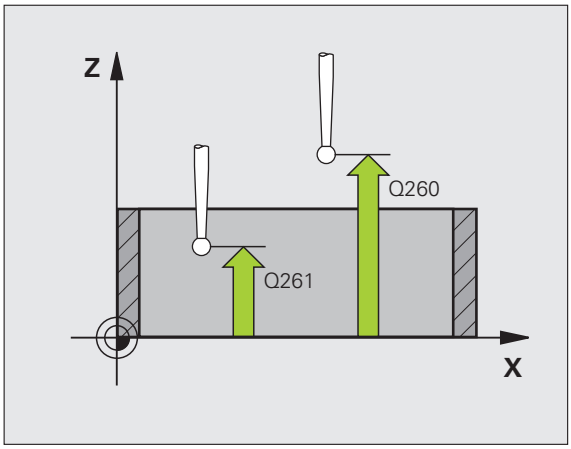
如果口袋的尺寸與安全淨空並不允許預先定位在接觸點附近，TNC 皆會由口袋中心開始探測。在此例中，接觸式探針並未返回到四個測量點之間的淨空高度。

在循環程式定義之前，您必須已經程式編輯一刀具呼叫，以定義接觸式探針軸向。

循環程式參數

- **在第一軸向上的中心** Q321 (絕對式): 在工作平面的參考軸向的口袋中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **在第二軸向上的中心** Q322 (絕對式): 在工作平面的次要軸向的口袋中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第一側面長度** Q323 (增量式): 口袋長度，平行於工作平面的參考軸向。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **第二側面長度** Q324 (增量式): 口袋長度，平行於工作平面的次要軸向。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **測量接觸式探針軸向上的高度** Q261 (絕對式): 要進行測量之接觸式探針軸向上球尖端中心 (= 接觸點) 之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **設定淨空** Q320 (增量式): 測量點與球尖端之間的額外距離。加上 Q320 到參數 MP6140。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **淨空高度** Q260 (絕對式)：不會造成接觸式探針與工件 (治具) 之間的碰撞之接觸式探針軸向上的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**





- **行進到淨空高度** Q301：定義接觸式探針如何在測量點之間移動：
  0：在量測高度上於量測點之間移動
  1：在淨空高度上於量測點之間移動
  另外：**PREDEF**
- **資料表中的數目** Q305：輸入編號在工件原點 / 預設座標資料表，其中 TNC 儲存了口袋中心的座標。若您輸入 Q305=0 以及 Q303 = 1，TNC 自動地設定顯示，使得新的工件原點在口袋的中心。若您輸入 Q305=0 以及 Q303=0，則 TNC 在工件原點表第 0 行內寫入口袋中心。輸入範圍 0 至 99999
- **參考軸向的新工件原點** Q331 (絕對式): 參考軸向的座標，其中 TNC 必須設定口袋中心。預設設定 = 0。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **次要軸向的新工件原點** Q332 (絕對式): 次要軸向的座標，其中 TNC 必須設定口袋中心。預設設定 = 0。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **測量值轉換 (0, 1)**Q303：指定所決定的工件原點要儲存在工件原點表或在預設座標資料表中：
  -1：請勿使用。當讀入舊程式時，由 TNC 輸入 (請參閱 " 儲存所計算出的工件原點 " 在第 358 頁上)。
  0：寫入所決定的工件原點在啟動工件原點表中。參考系統為啟動工件座標系統。
  1：寫入所決定的工件原點在預設座標資料表中。參考系統為機械座標系統 (REF 系統)。

- **TS 軸向上的探針** Q381: 指定 TNC 是否亦必須設定接觸式探針軸向上的工件原點：
  0：不要設定接觸式探針軸向上的工件原點
  1：設定接觸式探針軸向上的工件原點
- **TS 軸向上的探針：座標第一軸向** Q382(絕對式): 工作平面之參考軸向上的探針點座標為工件原點要設定在接觸式探針軸向上的點。僅在當 Q381 = 1 時有效。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **TS 軸向上的探針：座標第二軸向** Q383(絕對式): 工作平面之次要軸向上的探針點座標為工件原點要設定在接觸式探針軸向上的點。僅在當 Q381 = 1 時有效。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **TS 軸向上的探針：座標第三軸向** Q384(絕對式): 接觸式探針軸向上的探針點座標為工件原點要設定在接觸式探針軸向上的點。僅在當 Q381 = 1 時有效。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **TS 軸內的新工件原點** Q333 (絕對式): 接觸式探針軸向的座標，其中 TNC 必須設定工件原點。預設設定 = 0。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999

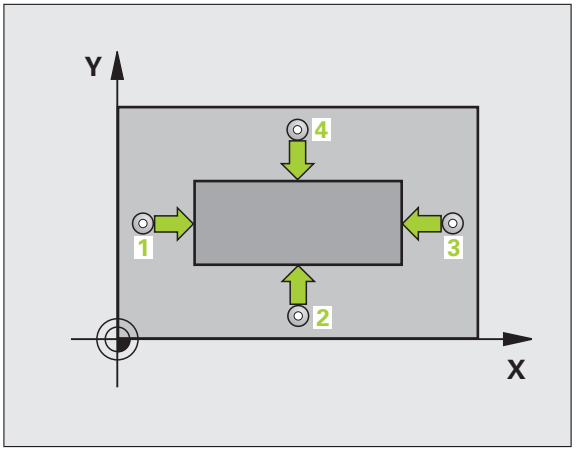
範例：NC 單節

```
5 TCH PROBE 410 長方形內之工件原點
    Q321=+50  ; 第一軸向上的中心
    Q322=+50  ; 第二軸向上的中心
    Q323=60   ; 第一側面長度
    Q324=20   ; 第二側面長度
    Q261=-5   ; 測量高度
    Q320=0    ; 設定淨空
    Q260=+20  ; 淨空高度
    Q301=0    ; 移動至淨空
    Q305=10   ; 座標資料表中的數目
    Q331=+0   ; 工件原點
    Q332=+0   ; 工件原點
    Q303=+1   ; 測量值轉換
    Q381=1    ;TS 軸向上的探針
    Q382=+85  ;TS 軸向上的第一座標
    Q383=+50  ;TS 軸向上的第二座標
    Q384=+0   ;TS 軸向上的第三座標
    Q333=+1   ; 工件原點
```

15.5 長方形外側之工件原點 (循環程式 411 , DIN/ISO : G411)

循環程式執行

接觸式探針循環程式 411 找出一長方形立柱的中心，並將其中心定義為工件原點。如果需要的話，TNC 亦輸入座標到一工件原點表或預設座標資料表中。



1 在定位邏輯之後 (請參閱 " 執行接觸式探針循環程式 " 在第 332 頁上)，TNC 以快速行進 (值來自參數 MP6150) 將接觸式探針定位至探測開始點 1。TNC 計算來自循環程式的資料的探測開始點及來自參數 MP6140 的安全淨空。

2 然後接觸式探針移動到所輸入的測量高度，並以探測進給速率 (參數 MP6120) 探測第一接觸點。

3 然後接觸式探針可於測量高度近軸或淨空高度上直線移動到下一個開始點 2，並探測第二個接觸點。

4 TNC 定位接觸式探針到開始點 3，然後到開始點 4，以探測第三及第四接觸點。

5 最後，TNC 將接觸式探針返回到淨空高度，並根據循環程式參數 Q303 及 Q305 處理所決定的工件原點 (請參閱 " 儲存所計算出的工件原點 " 在第 358 頁上)。

6 如果需要的話，TNC 後續即在一獨立探測中測量接觸式探針軸向上的工件原點，並儲存實際數值到以下的 Q 參數中。

參數編號	意義
Q151	參考軸向上中心的實際值
Q152	次要軸向上中心的實際值
Q154	參考軸向上長度的實際值
Q155	次要軸向上長度的實際值

程式編輯時請注意：

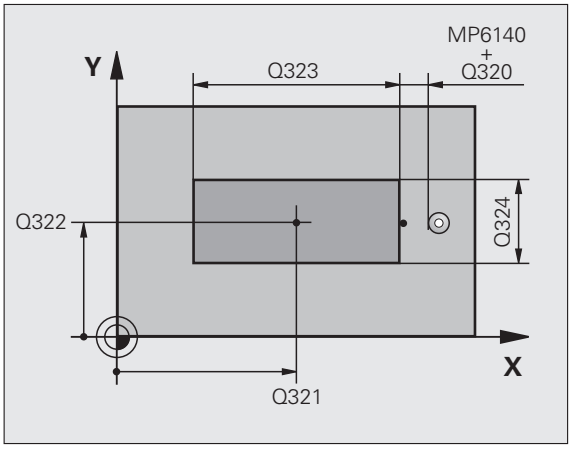
碰撞的危險！

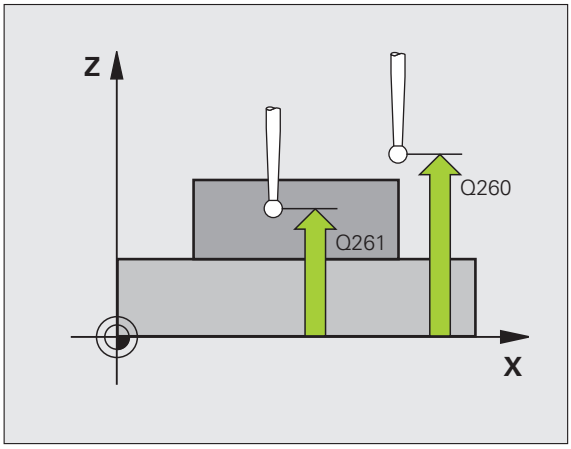
為了防止接觸式探針與工件之間的碰撞，輸入第一與第二側面長度的**較高**估計。

在循環程式定義之前，您必須已經程式編輯一刀具呼叫，以定義接觸式探針軸向。

循環程式參數

- **在第一軸向上的中心** Q321 (絕對式): 在工作平面的參考軸向的立柱中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **在第二軸向上的中心** Q322 (絕對式): 在工作平面的次要軸向的立柱中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第一側面長度** Q323 (增量式): 立柱長度，其平行於工作平面之參考軸向。輸入範圍：0 至 99999.9999
- **第二側面長度** Q324 (增量式): 立柱長度，平行於加工平面的次要軸向。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **測量接觸式探針軸向上的高度** Q261 (絕對式): 要進行測量之接觸式探針軸向上球尖端中心 (= 接觸點) 之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **設定淨空** Q320 (增量式): 測量點與球尖端之間的額外距離。加上 Q320 到參數 MP6140。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **淨空高度** Q260 (絕對式): 不會造成接觸式探針與工件 (治具) 之間的碰撞之接觸式探針軸向上的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**





- **行進到淨空高度** Q301：定義接觸式探針如何在測量點之間移動：
  0：在量測高度上於量測點之間移動
  1：在淨空高度上於量測點之間移動
  另外：**PREDEF**
- **資料表中的數目** Q305：輸入編號在工件原點 / 預設座標資料表，其中 TNC 儲存了立柱中心的座標。若您輸入 Q305=0 以及 Q303 = 1，TNC 自動地設定顯示，使得新的工件原點係在立柱的中心。若您輸入 Q305=0 以及 Q303=0，則 TNC 在工件原點表第 0 行內寫入立柱中心。輸入範圍 0 至 99999
- **參考軸向的新工件原點** Q331 (絕對式): 參考軸向的座標，其中 TNC 必須設定立柱中心。預設設定 = 0。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **次要軸向的新工件原點** Q332 (絕對式): 次要軸向的座標，其中 TNC 必須設定立柱中心。預設設定 = 0。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **測量值轉換 (0, 1)**Q303：指定所決定的工件原點要儲存在工件原點表或在預設座標資料表中：
  -1：請勿使用。當讀入舊程式時，由 TNC 輸入 (請參閱 " 儲存所計算出的工件原點 " 在第 358 頁上)。
  0：寫入所決定的工件原點在啟動工件原點表中。參考系統為啟動工件座標系統。
  1：寫入所決定的工件原點在預設座標資料表中。參考系統為機械座標系統 (REF 系統)。

- **TS 軸向上的探針** Q381: 指定 TNC 是否亦必須設定接觸式探針軸向上的工件原點：
  0：不要設定接觸式探針軸向上的工件原點
  1：設定接觸式探針軸向上的工件原點
- **TS 軸向上的探針：座標第一軸向** Q382(絕對式): 工作平面之參考軸向上的探針點座標為工件原點要設定在接觸式探針軸向上的點。僅在當 Q381 = 1 時有效。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **TS 軸向上的探針：座標第二軸向** Q383(絕對式): 工作平面之次要軸向上的探針點座標為工件原點要設定在接觸式探針軸向上的點。僅在當 Q381 = 1 時有效。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **TS 軸向上的探針：座標第三軸向** Q384(絕對式): 接觸式探針軸向上的探針點座標為工件原點要設定在接觸式探針軸向上的點。僅在當 Q381 = 1 時有效。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **TS 軸內的新工件原點** Q333 (絕對式): 接觸式探針軸向的座標，其中 TNC 必須設定工件原點。預設設定 = 0。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999

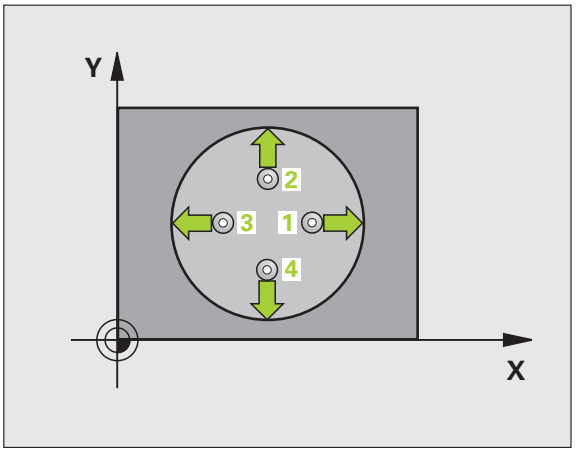
範例：NC 單節

```
5 TCH PROBE 411 長方形外側工件原點
    Q321=+50  ; 第一軸向上的中心
    Q322=+50  ; 第二軸向上的中心
    Q323=60   ; 第一側面長度
    Q324=20   ; 第二側面長度
    Q261=-5   ; 測量高度
    Q320=0    ; 設定淨空
    Q260=+20  ; 淨空高度
    Q301=0    ; 移動至淨空
    Q305=0    ; 座標資料表中的數目
    Q331=+0   ; 工件原點
    Q332=+0   ; 工件原點
    Q303=+1   ; 測量值轉換
    Q381=1    ;TS 軸向上的探針
    Q382=+85  ;TS 軸向上的第一座標
    Q383=+50  ;TS 軸向上的第二座標
    Q384=+0   ;TS 軸向上的第三座標
    Q333=+1   ; 工件原點
```

15.6 圓形內側之工件原點 (循環程式 412，DIN/ISO：G412)

循環程式執行

接觸式探針循環程式 412 找出一圓形口袋 (或鑽孔) 的中心，並將其中心定義為工件原點。如果需要的話，TNC 亦輸入座標到一工件原點表或預設座標資料表中。



1 在定位邏輯之後 (請參閱 " 執行接觸式探針循環程式 " 在第 332 頁上)，TNC 以快速行進 (值來自參數 MP6150) 將接觸式探針定位至探測開始點 1。TNC 計算來自循環程式的資料的探測開始點及來自參數 MP6140 的安全淨空。

2 然後接觸式探針移動到所輸入的測量高度，並以探測進給速率 (參數 MP6120) 探測第一接觸點。TNC 由程式編輯的開始角度自動地取得探測方向。

3 然後接觸式探針可於測量高度或淨空高度上在一圓弧上移動到下一個開始點 2，並探測第二接觸點。

4 TNC 定位接觸式探針到開始點 3，然後到開始點 4，以探測第三及第四接觸點。

5 最後，TNC 將接觸式探針返回到淨空高度，並根據循環程式參數 Q303 及 Q305(請參閱 " 儲存所計算出的工件原點 " 在第 358 頁上) 處理所決定的工件原點，以及儲存實際數值到下列的 Q 參數中。

6 如果需要的話，TNC 後續即在一獨立探測中測量接觸式探針軸向上的工件原點。

參數編號	意義
Q151	參考軸向上中心的實際值
Q152	次要軸向上中心的實際值
Q153	直徑的實際值

程式編輯時請注意：

碰撞的危險！

為了防止接觸式探針與工件之間的碰撞，輸入口袋 (或鑽孔) 之標稱直徑**較低**估計。

如果口袋的尺寸與安全淨空並不允許預先定位在接觸點附近，TNC 皆會由口袋中心開始探測。在此例中，接觸式探針並未返回到四個測量點之間的淨空高度。

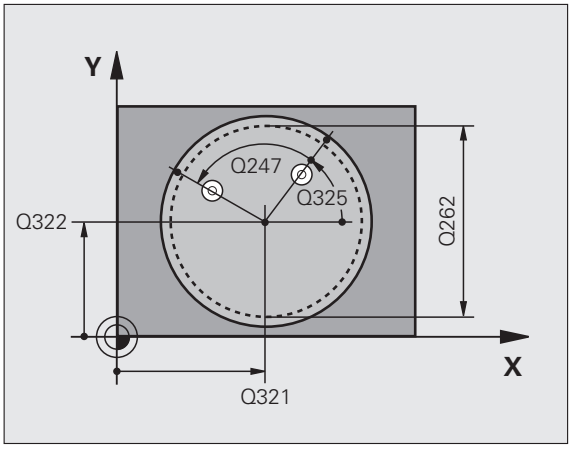
角度增量 Q247 愈小，TNC 計算工件原點的準確性愈低。最小輸入值：5°

在循環程式定義之前，您必須已經程式編輯一刀具呼叫，以定義接觸式探針軸向。

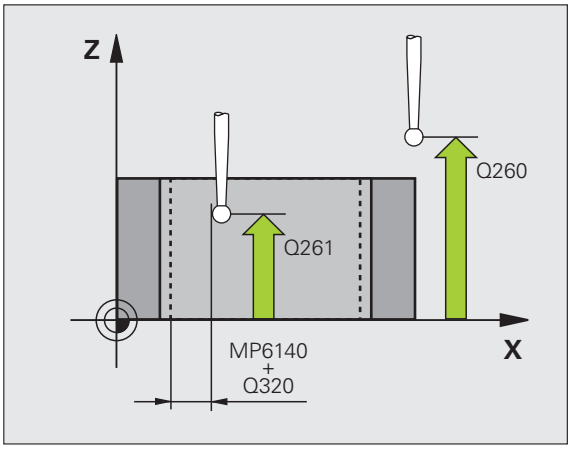
循環程式參數

412

- **在第一軸向上的中心** Q321 (絕對式): 在工作平面的參考軸向的口袋中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **在第二軸向上的中心** Q322 (絕對式): 在工作平面的次要軸向的口袋中心。如果您程式編輯 Q322 = 0，TNC 校準鑽孔中心到正 Y 軸。如果您程式編輯 Q322 不等於零，則 TNC 校準鑽孔中心到標稱位置。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **標稱直徑** Q262: 圓形口袋 (或鑽孔) 之大約直徑。輸入最有可能過小而非過大的數值。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **開始角度** Q325 (絕對式): 工作平面之參考軸向與第一接觸點之間的角度。輸入範圍 -360.0000 至 360.0000
- **步進角度** Q247 (增量式): 兩個測量點之間的角度。步進角度之代數符號決定了旋轉的方向 (負值 = 順時針)，其中接觸式探針移動到下一個測量點。如果您想要探測一圓弧而非一完整的圓，則程式編輯步進角度小於 90 度。輸入範圍 -120.0000 至 120.0000



- **測量接觸式探針軸向上的高度** Q261 (絕對式): 要進行測量之接觸式探針軸向上球尖端中心 (= 接觸點) 之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **設定淨空** Q320 (增量式): 測量點與球尖端之間的額外距離。加上 Q320 到參數 MP6140。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **淨空高度** Q260 (絕對式): 不會造成接觸式探針與工件 (治具) 之間的碰撞之接觸式探針軸向上的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **行進到淨空高度** Q301：定義接觸式探針如何在測量點之間移動：
  0：在量測高度上於量測點之間移動
  1：在淨空高度上於量測點之間移動
  另外：**PREDEF**
- **資料表中的數目** Q305：輸入編號在工件原點 / 預設座標資料表，其中 TNC 儲存了口袋中心的座標。若您輸入 Q305=0 以及 Q303 = 1，TNC 自動地設定顯示，使得新的工件原點在口袋的中心。若您輸入 Q305=0 以及 Q303=0，則 TNC 在工件原點表第 0 行內寫入口袋中心。輸入範圍 0 至 99999
- **參考軸向的新工件原點** Q331 (絕對式): 參考軸向的座標，其中 TNC 必須設定口袋中心。預設設定 = 0。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **次要軸向的新工件原點** Q332 (絕對式): 次要軸向的座標，其中 TNC 必須設定口袋中心。預設設定 = 0。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **測量值轉換 (0, 1)**Q303：指定所決定的工件原點要儲存在工件原點表或在預設座標資料表中：
  -1：請勿使用。當讀入舊程式時，由 TNC 輸入 (請參閱 " 儲存所計算出的工件原點 " 在第 358 頁上)。
  0：寫入所決定的工件原點在啟動工件原點表中。參考系統為啟動工件座標系統。
  1：寫入所決定的工件原點在預設座標資料表中。參考系統為機械座標系統 (REF 系統)。



- **TS 軸向上的探針** Q381：指定 TNC 是否亦必須設定接觸式探針軸向上的工件原點：
  0：不要設定接觸式探針軸向上的工件原點
  1：設定接觸式探針軸向上的工件原點
- **TS 軸向上的探針：座標第一軸向** Q382(絕對式)：工作平面之參考軸向上的探針點座標為工件原點要設定在接觸式探針軸向上的點。僅在當 Q381 = 1 時有效。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **TS 軸向上的探針：座標第二軸向** Q383(絕對式)：工作平面之次要軸向上的探針點座標為工件原點要設定在接觸式探針軸向上的點。僅在當 Q381 = 1 時有效。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **TS 軸向上的探針：座標第三軸向** Q384(絕對式)：接觸式探針軸向上的探針點座標為工件原點要設定在接觸式探針軸向上的點。僅在當 Q381 = 1 時有效。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **TS 軸內的新工件原點** Q333 (絕對式)：接觸式探針軸向的座標，其中 TNC 必須設定工件原點。預設設定 = 0。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **量測點的數量 (4/3)**Q423：指定 TNC 是否應該用 4 或 3 個探測點來量測孔洞：
  4：使用 4 個量測點 (預設設定)
  3：使用 3 個量測點
- **行進類型？ Line=0/Arc=1** Q365: 若已經啟動「行進至淨空高度」(Q301=1)，則在其中接觸式探針要在量測點之間移動的路徑功能之定義：
  0：在量測點之間一直線上移動
  1: 在測量點之間一圓弧上移動

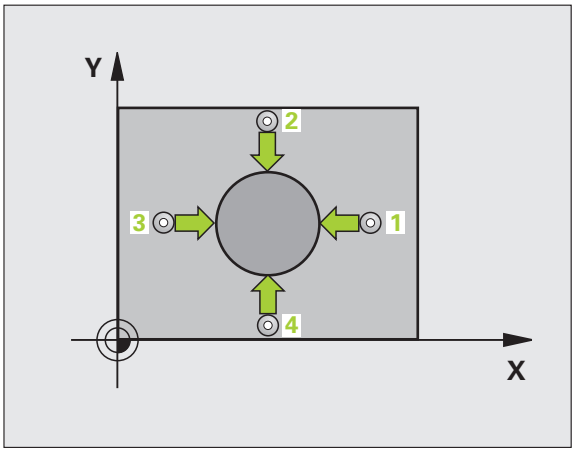
範例：NC 單節

```
5 TCH PROBE 412 圓形內側工件原點
    Q321=+50  ; 第一軸向上的中心
    Q322=+50  ; 第二軸向上的中心
    Q262=75   ; 標稱直徑
    Q325=+0   ; 開始角度
    Q247=+60  ; 步進角度
    Q261=-5   ; 測量高度
    Q320=0    ; 設定淨空
    Q260=+20  ; 淨空高度
    Q301=0    ; 移動至淨空
    Q305=12   ; 座標資料表中的數目
    Q331=+0   ; 工件原點
    Q332=+0   ; 工件原點
    Q303=+1   ; 測量值轉換
    Q381=1    ;TS 軸向上的探針
    Q382=+85  ;TS 軸向上的第一座標
    Q383=+50  ;TS 軸向上的第二座標
    Q384=+0   ;TS 軸向上的第三座標
    Q333=+1   ; 工件原點
    Q423=4    ; 量測點的數量
    Q365=1    ; 行進類型
```

15.7 圓形外側之工件原點 (循環程式 413 , DIN/ISO : G413)

循環程式執行

接觸式探針循環程式 413 找出一圓形立柱的中心，並將其中心定義為工件原點。如果需要的話，TNC 亦輸入座標到一工件原點表或預設座標資料表中。



1 在定位邏輯之後 (請參閱 " 執行接觸式探針循環程式 " 在第 332 頁上)，TNC 以快速行進 (值來自參數 MP6150) 將接觸式探針定位至探測開始點 1。TNC 計算來自循環程式的資料的探測開始點及來自參數 MP6140 的安全淨空。

2 然後接觸式探針移動到所輸入的測量高度，並以探測進給速率 (參數 MP6120) 探測第一接觸點。TNC 由程式編輯的開始角度自動地取得探測方向。

3 然後接觸式探針可於測量高度或淨空高度上在一圓弧上移動到下一個開始點 2，並探測第二接觸點。

4 TNC 定位接觸式探針到開始點 3，然後到開始點 4，以探測第三及第四接觸點。

5 最後，TNC 將接觸式探針返回到淨空高度，並根據循環程式參數 Q303 及 Q305(請參閱 " 儲存所計算出的工件原點 " 在第 358 頁上) 處理所決定的工件原點，以及儲存實際數值到下列的 Q 參數中。

6 如果需要的話，TNC 後續即在一獨立探測中測量接觸式探針軸向上的工件原點。

參數編號	意義
Q151	參考軸向上中心的實際值
Q152	次要軸向上中心的實際值
Q153	直徑的實際值

程式編輯時請注意：

碰撞的危險！

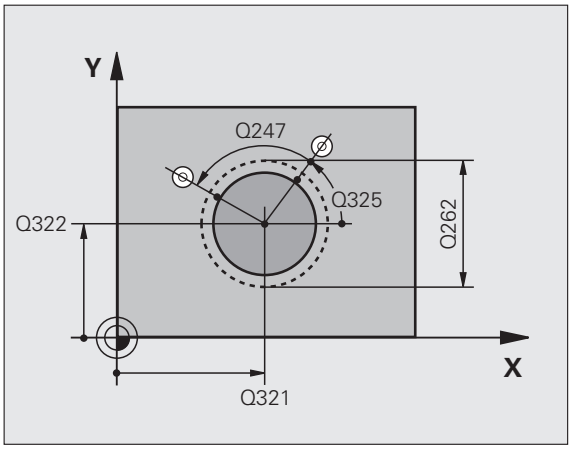
為了防止接觸式探針與工件之間的碰撞，輸入立柱標稱直徑之**較高**估計值。

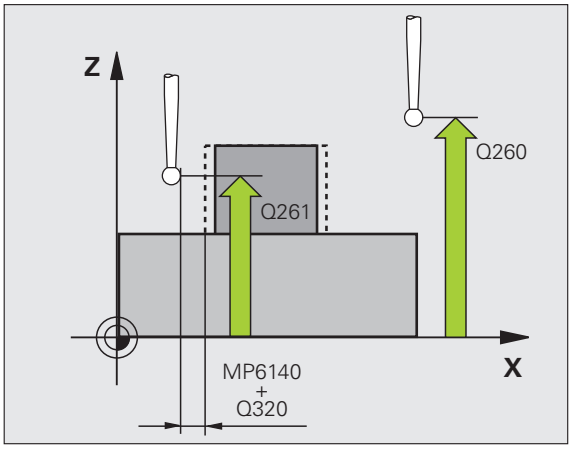
在循環程式定義之前，您必須已經程式編輯一刀具呼叫，以定義接觸式探針軸向。

角度增量 Q247 愈小，TNC 計算工件原點的準確性愈低。最小輸入值：5°。

循環程式參數

- **在第一軸向上的中心** Q321 (絕對式): 在工作平面的參考軸向的立柱中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **在第二軸向上的中心** Q322 (絕對式): 在工作平面的次要軸向的立柱中心。如果您程式編輯 Q322 = 0 , TNC 校準鑽孔中心到正 Y 軸。如果您程式編輯 Q322 不等於零，則 TNC 校準鑽孔中心到標稱位置。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **標稱直徑** Q262 : 立柱的大約直徑。輸入最有可能過大而非過小的數值。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **開始角度** Q325 (絕對式): 工作平面之參考軸向與第一接觸點之間的角度。輸入範圍 -360.0000 至 360.0000
- **步進角度** Q247 (增量式): 兩個測量點之間的角度。步進角度之代數符號決定了旋轉的方向 (負值 = 順時針)，其中接觸式探針移動到下一個測量點。如果您想要探測一圓弧而非一完整的圓，則程式編輯步進角度小於 90 度。輸入範圍 -120.0000 至 120.0000
- **測量接觸式探針軸向上的高度** Q261 (絕對式): 要進行測量之接觸式探針軸向上球尖端中心 (= 接觸點) 之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **設定淨空** Q320 (增量式): 測量點與球尖端之間的額外距離。加上 Q320 到參數 MP6140。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **淨空高度** Q260 (絕對式): 不會造成接觸式探針與工件 (治具) 之間的碰撞之接觸式探針軸向上的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **行進到淨空高度** Q301 : 定義接觸式探針如何在測量點之間移動 :
  0 : 在量測高度上於量測點之間移動
  1 : 在淨空高度上於量測點之間移動
  另外 : **PREDEF**
- **資料表中的數目** Q305 : 輸入編號在工件原點 / 預設座標資料表，其中 TNC 儲存了立柱中心的座標。若您輸入 Q305=0 以及 Q303 = 1 , TNC 自動地設定顯示，使得新的工件原點係在立柱的中心。若您輸入 Q305=0 以及 Q303=0 , 則 TNC 在工件原點表第 0 行內寫入立柱中心。輸入範圍 0 至 99999





- **參考軸向的新工件原點** Q331 (絕對式): 參考軸向的座標，其中 TNC 必須設定立柱中心。預設設定 = 0。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **次要軸向的新工件原點** Q332 (絕對式): 次要軸向的座標，其中 TNC 必須設定立柱中心。預設設定 = 0。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **測量值轉換 (0, 1)**Q303：指定所決定的工件原點要儲存在工件原點表或在預設座標資料表中：
  -1：請勿使用。當讀入舊程式時，由 TNC 輸入 (請參閱 " 儲存所計算出的工件原點 " 在第 358 頁上)。
  0：寫入所決定的工件原點在啟動工件原點表中。參考系統為啟動工件座標系統。
  1：寫入所決定的工件原點在預設座標資料表中。參考系統為機械座標系統 (REF 系統)。

- **TS 軸向上的探針** Q381：指定 TNC 是否亦必須設定接觸式探針軸向上的工件原點：
  0：不要設定接觸式探針軸向上的工件原點
  1：設定接觸式探針軸向上的工件原點
- **TS 軸向上的探針：座標第一軸向** Q382(絕對式)：工作平面之參考軸向上的探針點座標為工件原點要設定在接觸式探針軸向上的點。僅在當 Q381 = 1 時有效。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **TS 軸向上的探針：座標第二軸向** Q383(絕對式)：工作平面之次要軸向上的探針點座標為工件原點要設定在接觸式探針軸向上的點。僅在當 Q381 = 1 時有效。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **TS 軸向上的探針：座標第三軸向** Q384(絕對式)：接觸式探針軸向上的探針點座標為工件原點要設定在接觸式探針軸向上的點。僅在當 Q381 = 1 時有效。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **TS 軸內的新工件原點** Q333 (絕對式)：接觸式探針軸向的座標，其中 TNC 必須設定工件原點。預設設定 = 0
- **量測點的數量 (4/3)**Q423：指定 TNC 是否應該用 4 或 3 個探測點來量測立柱：
  4：使用 4 個量測點 (預設設定)
  3：使用 3 個量測點
- **行進類型？ Line=0/Arc=1** Q365: 若已經啟動「行進至淨空高度」(Q301=1)，則在其中接觸式探針要在量測點之間移動的路徑功能之定義。
  0：在量測點之間一直線上移動
  1: 在測量點之間一圓弧上移動

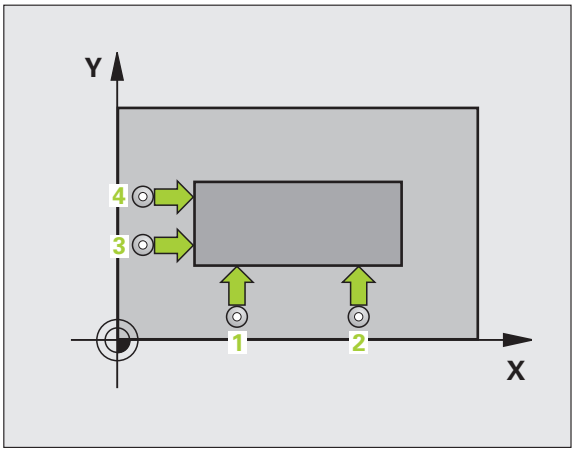
範例：NC 單節

```
5 TCH PROBE 413 圓形外側工件原點
    Q321=+50  ; 第一軸向上的中心
    Q322=+50  ; 第二軸向上的中心
    Q262=75   ; 標稱直徑
    Q325=+0   ; 開始角度
    Q247=+60  ; 步進角度
    Q261=-5   ; 測量高度
    Q320=0    ; 設定淨空
    Q260=+20  ; 淨空高度
    Q301=0    ; 移動至淨空
    Q305=15   ; 座標資料表中的數目
    Q331=+0   ; 工件原點
    Q332=+0   ; 工件原點
    Q303=+1   ; 測量值轉換
    Q381=1    ;TS 軸向上的探針
    Q382=+85  ;TS 軸向上的第一座標
    Q383=+50  ;TS 軸向上的第二座標
    Q384=+0   ;TS 軸向上的第三座標
    Q333=+1   ; 工件原點
    Q423=4    ; 量測點的數量
    Q365=1    ; 行進類型
```

15.8 彎角外側之工件原點 (循環程式 414，DIN/ISO：G414)

循環程式執行

接觸式探針循環程式 414 找出兩條線的交集，並將其定義為工件原點。如果需要的話，TNC 亦輸入交點到一工件原點表或預設座標資料表中。



1 在定位邏輯 (請參閱 " 執行接觸式探針循環程式 " 在第 332 頁上) 之後，TNC 以快速行進定位接觸式探針 (值來自參數 MP6150) 到該探測開始點 1(請參考右上方圖)。TNC 在相對於個別行進方向之方向上偏移接觸式探針一安全淨空。

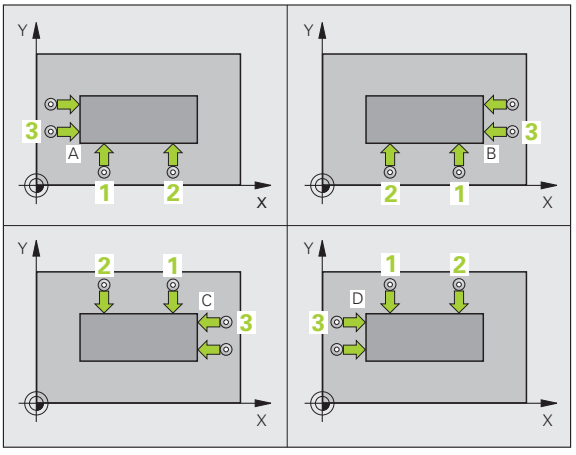
2 然後接觸式探針移動到所輸入的測量高度，並以探測進給速率 (參數 MP6120) 探測第一接觸點。TNC 由程式編輯的第三測量點自動地取得探測方向。

3 然後接觸式探針移動到下一個開始位置 2，並探測第二接觸點。

4 TNC 定位接觸式探針到開始點 3，然後到開始點 4，以探測第三及第四接觸點。

5 最後，TNC 將接觸式探針返回到淨空高度，並根據循環程式參數 Q303 及 Q305 處理所決定的工件原點 (請參閱 " 儲存所計算出的工件原點 " 在第 358 頁上) 以及儲存所決定的彎角之座標到下列的 Q 參數中。

6 如果需要的話，TNC 後續即在一獨立探測中測量接觸式探針軸向上的工件原點。



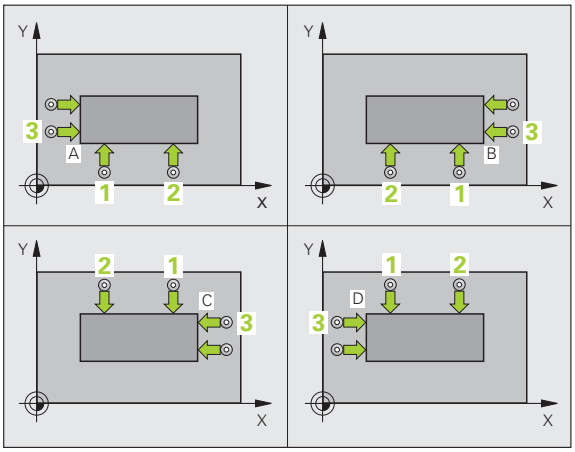
參數編號	意義
Q151	參考軸向上彎角的實際值
Q152	次要軸向上彎角的實際值

程式編輯時請注意：

在循環程式定義之前，您必須已經程式編輯一刀具呼叫，以定義接觸式探針軸向。

TNC 永遠在工作平面之次要軸向的方向上測量第一條線。

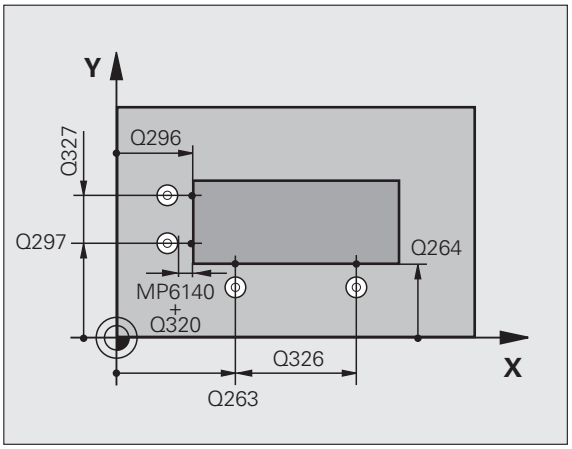
藉由定義量測點 1 及 3 之位置，您亦可決定 TNC 設定工件原點之彎角 (請參考右圖及下方資料表)。

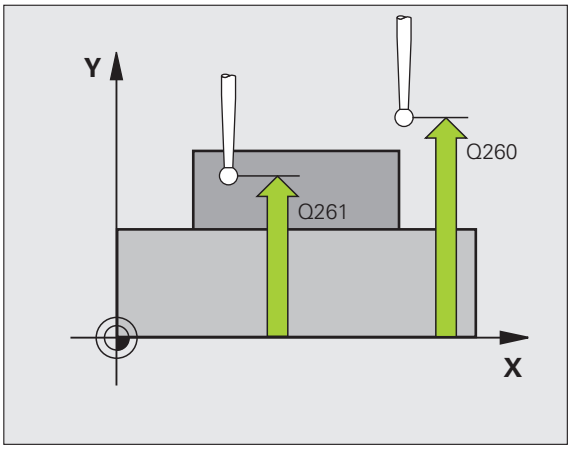


彎角	X 座標	Y 座標
A	點 1 大於點 3	點 1 小於點 3
B	點 1 小於點 3	點 1 小於點 3
C	點 1 小於點 3	點 1 大於點 3
D	點 1 大於點 3	點 1 大於點 3

循環程式參數

- **第一軸向上第一量測點** Q263 (絕對式): 工作平面之參考軸向上第一接觸點之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二軸向上第一量測點** Q264 (絕對式): 工作平面之次要軸向上第一接觸點之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **在第一軸向上的間隔** Q326 (增量式): 工作平面之參考軸向上第一及第二測量點之間的距離。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **第一軸向上第三量測點** Q296 (絕對式): 工作平面之參考軸向上第三接觸點之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二軸向上第三量測點** Q297 (絕對式): 工作平面之次要軸向上第三接觸點之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **在第二軸向上的間隔** Q327 (增量式): 工作平面之次要軸向上第三及第四測量點之間的距離。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **測量接觸式探針軸向上的高度** Q261 (絕對式): 要進行測量之接觸式探針軸向上球尖端中心 (= 接觸點) 之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **設定淨空** Q320 (增量式): 測量點與球尖端之間的額外距離。加上 Q320 到參數 MP6140。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **淨空高度** Q260 (絕對式): 不會造成接觸式探針與工件 (治具) 之間的碰撞之接觸式探針軸向上的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**





- **行進到淨空高度** Q301：定義接觸式探針如何在測量點之間移動：
  0：在量測高度上於量測點之間移動
  1：在淨空高度上於量測點之間移動
  另外：PREDEF

- **執行基本旋轉** Q304：定義 TNC 是否必須利用基本旋轉來補償工件失準：
  0：無基本旋轉
  1：基本旋轉

- **資料表中的數目** Q305：在工件原點或預設座標資料表內輸入編號，其中 TNC 儲存了彎角的座標。若您輸入 Q305=0 以及 Q303 = 1，TNC 自動地設定顯示，使得新的工件原點在彎角上。若您輸入 Q305=0 以及 Q303=0，則 TNC 在工件原點表第 0 行內寫入彎角。
  輸入範圍 0 至 99999

- **參考軸向的新工件原點** Q331 (絕對式)：參考軸向的座標，其中 TNC 必須設定彎角。預設設定 = 0。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999

- **次要軸向的新工件原點** Q332 (絕對式)：次要軸向的座標，其中 TNC 必須設定彎角。預設設定 = 0。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999

- **測量值轉換 (0, 1)**Q303：指定所決定的工件原點要儲存在工件原點表或在預設座標資料表中：
  -1：請勿使用。當讀入舊程式時，由 TNC 輸入 (請參閱 " 儲存所計算出的工件原點 " 在第 358 頁上)。
  0：寫入所決定的工件原點在啟動工件原點表中。參考系統為啟動工件座標系統。
  1：寫入所決定的工件原點在預設座標資料表中。參考系統為機械座標系統 (REF 系統)。

- **TS 軸向上的探針** Q381 : 指定 TNC 是否亦必須設定接觸式探針軸向上的工件原點 :
  0 : 不要設定接觸式探針軸向上的工件原點
  1 : 設定接觸式探針軸向上的工件原點
- **TS 軸向上的探針 : 座標第一軸向** Q382(絕對式) : 工作平面之參考軸向上的探針點座標為工件原點要設定在接觸式探針軸向上的點。僅在當 Q381 = 1 時有效。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **TS 軸向上的探針 : 座標第二軸向** Q383(絕對式) : 工作平面之次要軸向上的探針點座標為工件原點要設定在接觸式探針軸向上的點。僅在當 Q381 = 1 時有效。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **TS 軸向上的探針 : 座標第三軸向** Q384(絕對式) : 接觸式探針軸向上的探針點座標為工件原點要設定在接觸式探針軸向上的點。僅在當 Q381 = 1 時有效。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **TS 軸內的新工件原點** Q333 (絕對式) : 接觸式探針軸向的座標 , 其中 TNC 必須設定工件原點。預設設定 = 0。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999

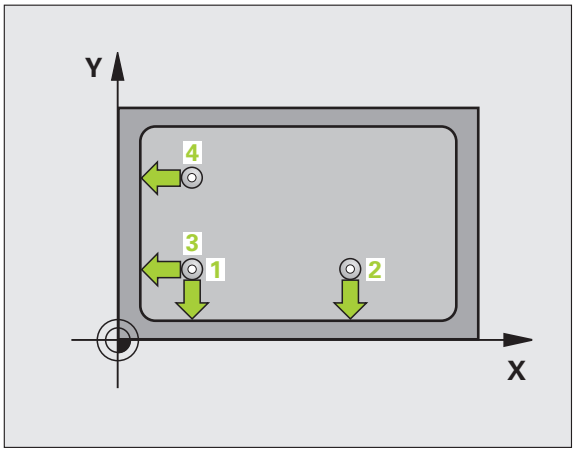
範例 : NC 單節

```
5 TCH PROBE 414 彎角內工件原點
    Q263=+37  ; 第一軸向上的第一點
    Q264=+7   ; 第二軸向上的第一點
    Q326=50   ; 第一軸內間隔
    Q296=+95  ; 第一軸向上第三點
    Q297=+25  ; 第二軸向上第三點
    Q327=45   ; 第二軸內間隔
    Q261=-5   ; 測量高度
    Q320=0    ; 設定淨空
    Q260=+20  ; 淨空高度
    Q301=0    ; 移動至淨空
    Q304=0    ; 基本旋轉
    Q305=7    ; 座標資料表中的數目
    Q331=+0   ; 工件原點
    Q332=+0   ; 工件原點
    Q303=+1   ; 測量值轉換
    Q381=1    ;TS 軸向上的探針
    Q382=+85  ;TS 軸向上的第一座標
    Q383=+50  ;TS 軸向上的第二座標
    Q384=+0   ;TS 軸向上的第三座標
    Q333=+1   ; 工件原點
```

15.9 彎角內側之工件原點 (循環程式 415，DIN/ISO：G415)

循環程式執行

接觸式探針循環程式 415 找出兩條線的交集，並將其定義為工件原點。如果需要的話，TNC 亦輸入交點到一工件原點表或預設座標資料表中。



1 在定位邏輯 (請參閱 " 執行接觸式探針循環程式 " 在第 332 頁上) 之後，TNC 以快速行進定位接觸式探針 (值來自參數 MP6150) 到該開始點 1(請參考右上方圖)，以探測循環程式內定義的第一接觸點。TNC 在相對於個別行進方向之方向上偏移接觸式探針一安全淨空。

2 然後接觸式探針移動到所輸入的測量高度，並以探測進給速率 (參數 MP6120) 探測第一接觸點。探測方向可由您用以識別彎角的編號來取得。

3 然後接觸式探針移動到下一個開始位置 2，並探測第二接觸點。

4 TNC 定位接觸式探針到開始點 3，然後到開始點 4，以探測第三及第四接觸點。

5 最後，TNC 將接觸式探針返回到淨空高度，並根據循環程式參數 Q303 及 Q305 處理所決定的工件原點 (請參閱 " 儲存所計算出的工件原點 " 在第 358 頁上) 以及儲存所決定的彎角之座標到下列的 Q 參數中。

6 如果需要的話，TNC 後續即在一獨立探測中測量接觸式探針軸向上的工件原點。

參數編號	意義
Q151	參考軸向上彎角的實際值
Q152	次要軸向上彎角的實際值

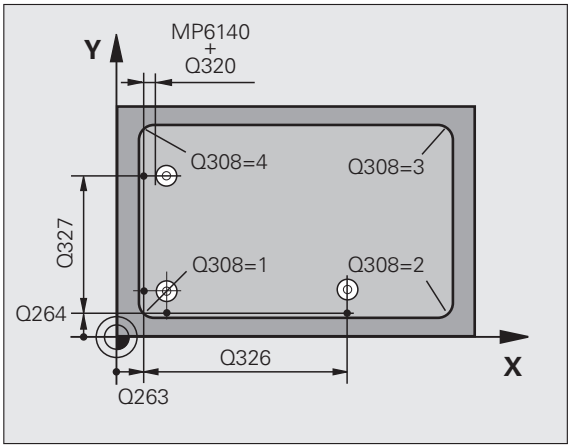
程式編輯時請注意：

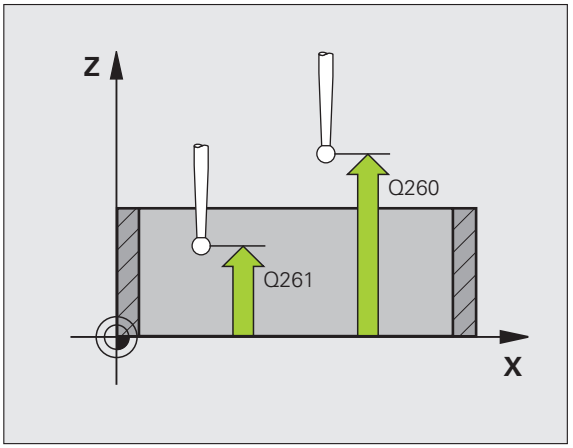
在循環程式定義之前，您必須已經程式編輯一刀具呼叫，以定義接觸式探針軸向。

TNC 永遠在工作平面之次要軸向的方向上測量第一條線。

循環程式參數

- **第一軸向上第一量測點** Q263 (絕對式): 工作平面之參考軸向上第一接觸點之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二軸向上第一量測點** Q264 (絕對式): 工作平面之次要軸向上第一接觸點之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **在第一軸向上的間隔** Q326 (增量式): 工作平面之參考軸向上第一及第二測量點之間的距離。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **在第二軸向上的間隔** Q327 (增量式): 工作平面之次要軸向上第三及第四測量點之間的距離。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **彎角** Q308：識別出 TNC 設定為工件原點之彎角的編號。輸入範圍：1 至 4
- **測量接觸式探針軸向上的高度** Q261 (絕對式): 要進行測量之接觸式探針軸向上球尖端中心 (= 接觸點) 之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **設定淨空** Q320 (增量式): 測量點與球尖端之間的額外距離。加上 Q320 到參數 MP6140。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **淨空高度** Q260 (絕對式): 不會造成接觸式探針與工件 (治具) 之間的碰撞之接觸式探針軸向上的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**





- **行進到淨空高度** Q301：定義接觸式探針如何在測量點之間移動：
  0：在量測高度上於量測點之間移動
  1：在淨空高度上於量測點之間移動
  另外：PREDEF

- **執行基本旋轉** Q304：定義 TNC 是否必須利用基本旋轉來補償工件失準：
  0：無基本旋轉
  1: 基本旋轉

- **資料表中的數目** Q305：在工件原點或預設座標資料表內輸入編號，其中 TNC 儲存了彎角的座標。若您輸入 Q305=0 以及 Q303 = 1，TNC 自動地設定顯示，使得新的工件原點在彎角上。若您輸入 Q305=0 以及 Q303=0，則 TNC 在工件原點表第 0 行內寫入彎角。輸入範圍 0 至 99999

- **參考軸向的新工件原點** Q331 (絕對式)：參考軸向的座標，其中 TNC 必須設定彎角。預設設定 = 0。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999

- **次要軸向的新工件原點** Q332 (絕對式)：次要軸向的座標，其中 TNC 必須設定彎角。預設設定 = 0。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999

- **測量值轉換 (0, 1)**Q303：指定所決定的工件原點要儲存在工件原點表或在預設座標資料表中：
  -1：請勿使用。當讀入舊程式時，由 TNC 輸入 (請參閱 " 儲存所計算出的工件原點 " 在第 358 頁上)。
  0：寫入所決定的工件原點在啟動工件原點表中。參考系統為啟動工件座標系統。
  1：寫入所決定的工件原點在預設座標資料表中。參考系統為機械座標系統 (REF 系統)。

- **TS 軸向上的探針** Q381 : 指定 TNC 是否亦必須設定接觸式探針軸向上的工件原點 :
  0 : 不要設定接觸式探針軸向上的工件原點
  1 : 設定接觸式探針軸向上的工件原點
- **TS 軸向上的探針 : 座標第一軸向** Q382(絕對式) : 工作平面之參考軸向上的探針點座標為工件原點要設定在接觸式探針軸向上的點。僅在當 Q381 = 1 時有效。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **TS 軸向上的探針 : 座標第二軸向** Q383(絕對式) : 工作平面之次要軸向上的探針點座標為工件原點要設定在接觸式探針軸向上的點。僅在當 Q381 = 1 時有效。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **TS 軸向上的探針 : 座標第三軸向** Q384(絕對式) : 接觸式探針軸向上的探針點座標為工件原點要設定在接觸式探針軸向上的點。僅在當 Q381 = 1 時有效。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **TS 軸內的新工件原點** Q333 (絕對式) : 接觸式探針軸向的座標 , 其中 TNC 必須設定工件原點。預設設定 = 0。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999

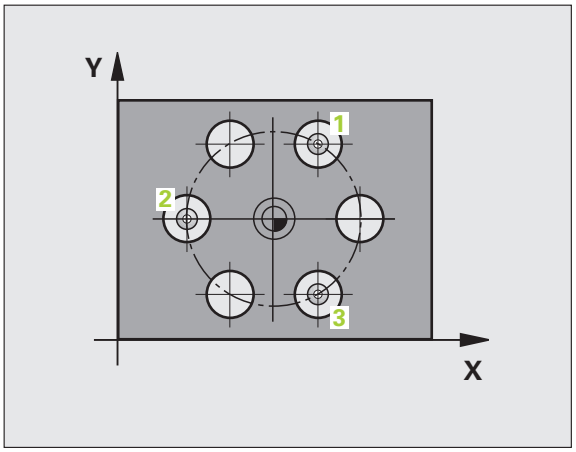
範例 : NC 單節

```
5 TCH PROBE 415 彎角外側工件原點
    Q263=+37  ; 第一軸向上的第一點
    Q264=+7   ; 第二軸向上的第一點
    Q326=50   ; 第一軸內間隔
    Q296=+95  ; 第一軸向上第三點
    Q297=+25  ; 第二軸向上第三點
    Q327=45   ; 第二軸內間隔
    Q261=-5   ; 測量高度
    Q320=0    ; 設定淨空
    Q260=+20  ; 淨空高度
    Q301=0    ; 移動至淨空
    Q304=0    ; 基本旋轉
    Q305=7    ; 座標資料表中的數目
    Q331=+0   ; 工件原點
    Q332=+0   ; 工件原點
    Q303=+1   ; 測量值轉換
    Q381=1    ;TS 軸向上的探針
    Q382=+85  ;TS 軸向上的第一座標
    Q383=+50  ;TS 軸向上的第二座標
    Q384=+0   ;TS 軸向上的第三座標
    Q333=+1   ; 工件原點
```

15.10工件原點圓形中心 (循環程式 416，DIN/ISO：G416)

循環程式執行

接觸式探針循環程式 416 利用測量三個鑽孔，找出一栓孔圓形的中心，並將其所決定的中心定義為工件原點。如果需要的話，TNC 亦輸入座標到一工件原點表或預設座標資料表中。



1 在定位邏輯 (請參閱 " 執行接觸式探針循環程式 " 在第 332 頁上) 之後，TNC 以快速行進定位接觸式探針 (值來自參數 MP6150) 到輸入做為第一鑽孔 1 之中心的點。
2 然後接觸式探針移動到所輸入的測量高度，並探測四個點以找出第一鑽孔中心。
3 接觸式探針返回到淨空高度，然後到輸入做為第二鑽孔之中心的位置 2。
4 TNC 將接觸式探針移動到所輸入的測量高度，並探測四個點以找出第二鑽孔中心。
5 接觸式探針返回到淨空高度，然後到輸入做為第三鑽孔之中心的位置 3。
6 TNC 將接觸式探針移動到所輸入的測量高度，並探測四個點以找出第三鑽孔中心。
7 最後，TNC 將接觸式探針返回到淨空高度，並根據循環程式參數 Q303 及 Q305(請參閱 " 儲存所計算出的工件原點 " 在第 358 頁上) 處理所決定的工件原點，以及儲存實際數值到下列的 Q 參數中。
8 如果需要的話，TNC 後續即在一獨立探測中測量接觸式探針軸向上的工件原點。

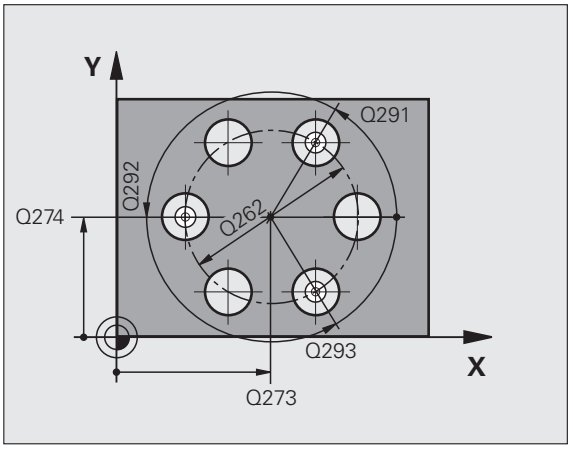
參數編號	意義
Q151	參考軸向上中心的實際值
Q152	次要軸向上中心的實際值
Q153	栓孔圓形直徑之實際值

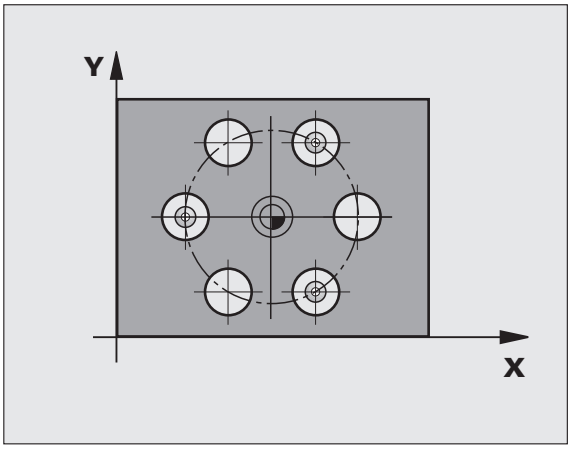
程式編輯時請注意：

在循環程式定義之前，您必須已經程式編輯一刀具呼叫，以定義接觸式探針軸向。

循環程式參數

- **在第一軸向上的中心** Q273 (絕對式): 工作平面之參考軸向上的栓孔圓心 (標稱值)。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **在第二軸向上的中心** Q274 (絕對式): 工作平面之次要軸向上的栓孔圓心 (標稱值)。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **標稱直徑** Q262 : 輸入大約的栓孔圓形直徑。鑽孔直徑愈小，標稱直徑的準確度要更高。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **在第一鑽孔的角度** Q291 (絕對式): 工作平面上第一鑽孔中心之極座標角度。輸入範圍 -360.0000 至 360.0000
- **第二鑽孔的角度** Q292 (絕對式): 工作平面上第二鑽孔中心之極座標角度。輸入範圍 -360.0000 至 360.0000
- **第三鑽孔的角度** Q293 (絕對式): 工作平面上第三鑽孔中心之極座標角度。輸入範圍 -360.0000 至 360.0000
- **測量接觸式探針軸向上的高度** Q261 (絕對式): 要進行測量之接觸式探針軸向上球尖端中心 (= 接觸點) 之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **淨空高度** Q260 (絕對式): 不會造成接觸式探針與工件 (治具) 之間的碰撞之接觸式探針軸向上的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ；另外 PREDEF
- **資料表中的數目** Q305 : 在工件原點或預設座標資料表內輸入編號，其中 TNC 儲存了栓孔圓心的座標。若您輸入 Q305=0 以及 Q303 = 1，TNC 自動地設定顯示，使得新的工件原點在拴孔圓心上。若您輸入 Q305=0 以及 Q303=0，則 TNC 在工件原點表第 0 行內寫入拴孔圓心。輸入範圍 0 至 99999
- **參考軸向的新工件原點** Q331 (絕對式): 參考軸向的座標，其中 TNC 必須設定栓孔圓心。預設設定 = 0。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **次要軸向的新工件原點** Q332 (絕對式): 次要軸向的座標，其中 TNC 必須設定栓孔圓心。預設設定 = 0。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999





- **測量值轉換 (0, 1)**Q303：指定所決定的工件原點要儲存在工件原點表或在預設座標資料表中：
  -1：請勿使用。當讀入舊程式時，由 TNC 輸入 (請參閱 " 儲存所計算出的工件原點 " 在第 358 頁上)。
  0：寫入所決定的工件原點在啟動工件原點表中。參考系統為啟動工件座標系統。
  1：寫入所決定的工件原點在預設座標資料表中。參考系統為機械座標系統 (REF 系統)。
- **TS 軸向上的探針** Q381：指定 TNC 是否亦必須設定接觸式探針軸向上的工件原點：
  0：不要設定接觸式探針軸向上的工件原點
  1：設定接觸式探針軸向上的工件原點
- **TS 軸向上的探針：座標第一軸向** Q382(絕對式)：工作平面之參考軸向上的探針點座標為工件原點要設定在接觸式探針軸向上的點。僅在當 Q381 = 1 時有效。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **TS 軸向上的探針：座標第二軸向** Q383(絕對式)：工作平面之次要軸向上的探針點座標為工件原點要設定在接觸式探針軸向上的點。僅在當 Q381 = 1 時有效。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **TS 軸向上的探針：座標第三軸向** Q384(絕對式)：接觸式探針軸向上的探針點座標為工件原點要設定在接觸式探針軸向上的點。僅在當 Q381 = 1 時有效。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **TS 軸內的新工件原點** Q333 (絕對式)：接觸式探針軸向的座標，其中 TNC 必須設定工件原點。預設設定 = 0。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **設定淨空** Q320 (增量式)：測量點與球尖端之間的額外距離。Q320 新增至 MP6140，並且只有當在接觸式探針軸內探測到工件原點時才會生效。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**

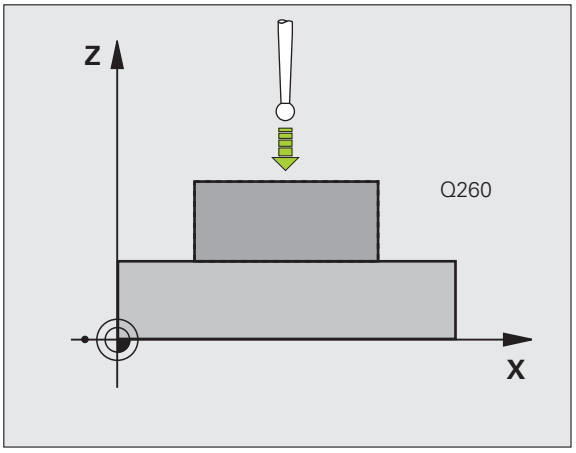
範例：NC 單節

```
5 TCH PROBE 416 工件原點圓形中心
    Q273=+50  ; 第一軸向上的中心
    Q274=+50  ; 第二軸向上的中心
    Q262=90   ; 標稱直徑
    Q291=+34  ; 第一鑽孔的角度
    Q292=+70  ; 第二鑽孔的角度
    Q293=+210 ; 第三鑽孔的角度
    Q261=-5   ; 測量高度
    Q260=+20  ; 淨空高度
    Q305=12   ; 座標資料表中的數目
    Q331=+0   ; 工件原點
    Q332=+0   ; 工件原點
    Q303=+1   ; 測量值轉換
    Q381=1    ;TS 軸向上的探針
    Q382=+85  ;TS 軸向上的第一座標
    Q383=+50  ;TS 軸向上的第二座標
    Q384=+0   ;TS 軸向上的第三座標
    Q333=+1   ; 工件原點
    Q320=0    ; 設定淨空
```

15.11在接觸式探針軸向之工件原點 (循環程式 417 , DIN/ISO : G417)

循環程式執行

接觸式探針循環程式 417 測量在接觸式探針軸向上任何座標，並將其定義為工件原點。如果需要的話，TNC 亦輸入所測量的座標在一工件原點表或預設座標資料表中。



1 在定位邏輯之後 (請參閱 " 執行接觸式探針循環程式 " 在第 332 頁上)，TNC 以快速行進 (值來自參數 MP6150) 將接觸式探針定位至程式編輯的探測開始點 1。TNC 在接觸式探針軸向之正方向上偏移接觸式探針一安全淨空。

2 然後，接觸式探針在其本身的軸向上移動到輸入做為接觸點 1 的座標，並以一簡單探測移動來測量實際的位置。

3 最後，TNC 將接觸式探針返回到淨空高度，並根據循環程式參數 Q303 及 Q305(請參閱 " 儲存所計算出的工件原點 " 在第 358 頁上) 處理所決定的工件原點，以及儲存實際數值到下列的 Q 參數中。

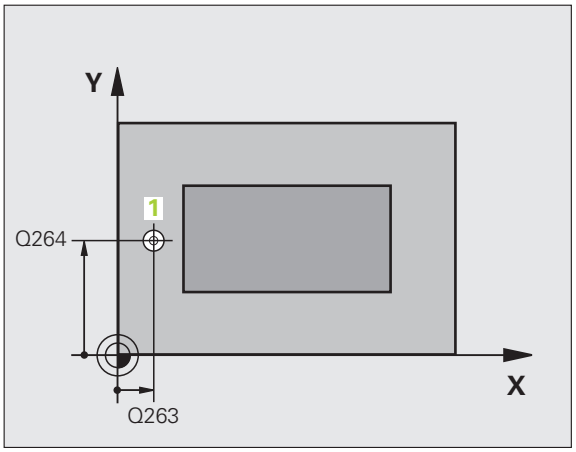
參數編號	意義
Q160	測量點之實際值

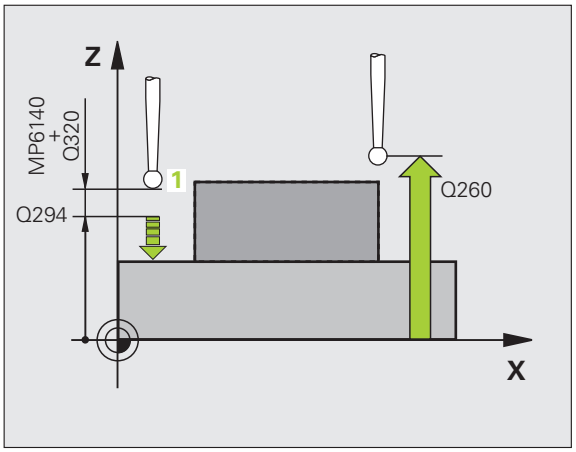
程式編輯時請注意：

在循環程式定義之前，您必須已經程式編輯一刀具呼叫，以定義接觸式探針軸向。然後 TNC 設定工件原點在此軸向上。

循環程式參數

- **第一軸向上第一量測點** Q263 (絕對式): 工作平面之參考軸向上第一接觸點之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二軸向上第一量測點** Q264 (絕對式): 工作平面之次要軸向上第一接觸點之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第三軸向上第一量測點** Q294 (絕對式): 接觸式探針軸向上第一接觸點的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **設定淨空** Q320 (增量式): 測量點與球尖端之間的額外距離。加上 Q320 到參數 MP6140。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 **PREDEF**
- **淨空高度** Q260 (絕對式): 不會造成接觸式探針與工件 (治具) 之間的碰撞之接觸式探針軸向上的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ; 另外 **PREDEF**
- **資料表中的數目** Q305 : 輸入編號在工件原點或預設座標資料表，其中 TNC 儲存了座標。若您輸入 Q305=0 以及 Q303 = 1，TNC 自動地設定顯示，使得新的工件原點在已探測表面上。若您輸入 Q305=0 以及 Q303=0，則 TNC 在工件原點表第 0 行內寫入座標。輸入範圍 0 至 99999
- **TS 軸內的新工件原點** Q333 (絕對式): 接觸式探針軸向的座標，其中 TNC 必須設定工件原點。預設設定 = 0。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **測量值轉換 (0, 1)**Q303 : 指定所決定的工件原點要儲存在工件原點表或在預設座標資料表中 :
  -1 : 請勿使用。當讀入舊程式時，由 TNC 輸入 (請參閱 " 儲存所計算出的工件原點 " 在第 358 頁上)。
  0 : 寫入所決定的工件原點在啟動工件原點表中。參考系統為啟動工件座標系統。
  1 : 寫入所決定的工件原點在預設座標資料表中。參考系統為機械座標系統 (REF 系統)。





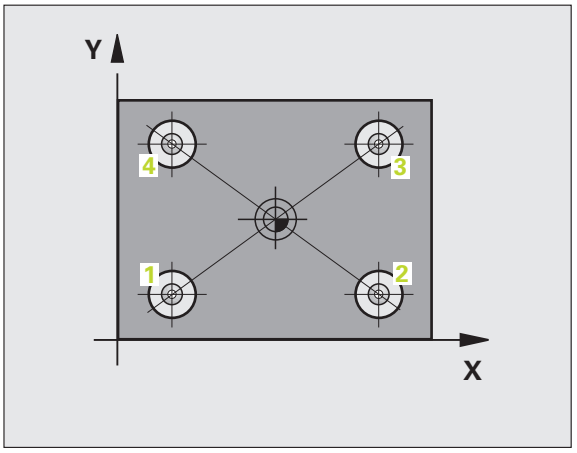
範例 : NC 單節

```
5 TCH PROBE 417 TS 軸向上的工件原點
    Q263=+25  ; 第一軸向上的第一點
    Q264=+25  ; 第二軸向上的第一點
    Q294=+25  ; 第三軸向上的第一點
    Q320=0    ; 設定淨空
    Q260=+50  ; 淨空高度
    Q305=0    ; 座標資料表中的數目
    Q333=+0   ; 工件原點
    Q303=+1   ; 測量值轉換
```

15.12四個鑽孔中心上之工件原點 (循環程式 418 , DIN/ISO : G418)

循環程式執行

接觸式探針循環程式 418 計算連接對角鑽孔的直線之交點，並將工件原點設定在交點上。如果需要的話，TNC 亦輸入交點到一工件原點表或預設座標資料表中。



1 在定位邏輯之後 (請參閱 " 執行接觸式探針循環程式 " 在第 332 頁上)，TNC 以快速行進定位接觸式探針 (值來自參數 MP6150) 到第一鑽孔 1 之中心。
2 然後接觸式探針移動到所輸入的測量高度，並探測四個點以找出第一鑽孔中心。
3 接觸式探針返回到淨空高度，然後到輸入做為第二鑽孔之中心的位置 2。
4 TNC 將接觸式探針移動到所輸入的測量高度，並探測四個點以找出第二鑽孔中心。
5 TNC 對於鑽孔 3 及 4 重覆步驟 3 及 4。
6 最後，TNC 將接觸式探針返回到淨空高度，並根據循環程式參數 Q303 及 Q305(請參閱 " 儲存所計算出的工件原點 " 在第 358 頁上) 處理所決定的工件原點。TNC 計算工件原點做為連接了鑽孔 1/3 及 2/4 之直線的交點，並儲存實際數值到下列的 Q 參數中。
7 如果需要的話，TNC 後續即在一獨立探測中測量接觸式探針軸向上的工件原點。

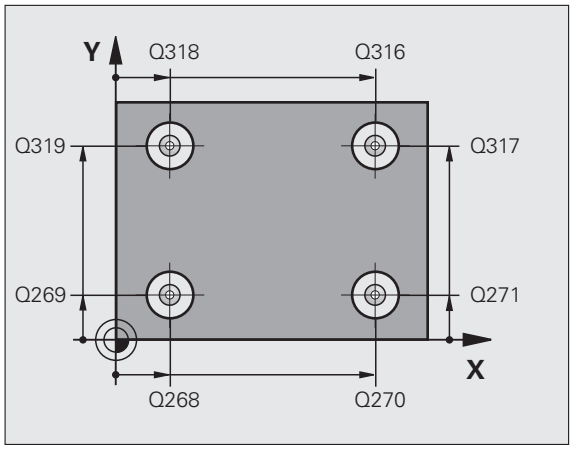
參數編號	意義
Q151	參考軸向上交點的實際值
Q152	次要軸向上交點的實際值

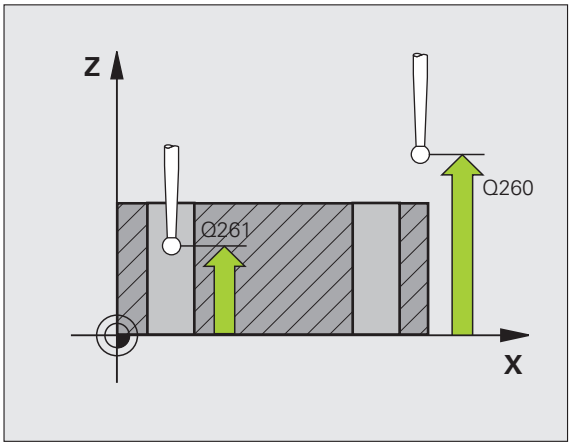
程式編輯時請注意：

在循環程式定義之前，您必須已經程式編輯一刀具呼叫，以定義接觸式探針軸向。

循環程式參數

- **在第一軸向上的第一中心** Q268 (絕對式): 工作平面之參考軸向上第一鑽孔之中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **在第二軸向上的第一中心** Q269 (絕對式): 工作平面之次要軸向上第一鑽孔之中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **在第一軸向上的第二中心** Q270 (絕對式): 工作平面之參考軸向上第二鑽孔之中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **在第二軸向上的第二中心** Q271 (絕對式): 工作平面之次要軸向上第二鑽孔之中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **在第一軸向上的第三中心** Q316 (絕對式): 工作平面之參考軸向上第三鑽孔之中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **在第二軸向上的第三中心** Q317 (絕對式): 工作平面之次要軸向上第三鑽孔之中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **在第一軸向上的第四中心** Q318 (絕對式): 工作平面之參考軸向上第四鑽孔之中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **在第二軸向上的第四中心** Q319 (絕對式): 工作平面之次要軸向上第四鑽孔之中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **測量接觸式探針軸向上的高度** Q261 (絕對式): 要進行測量之接觸式探針軸向上球尖端中心 (= 接觸點) 之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **淨空高度** Q260 (絕對式): 不會造成接觸式探針與工件 (治具) 之間的碰撞之接觸式探針軸向上的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ；另外 PREDEF





- **資料表中的數目** Q305：輸入編號在工件原點 / 預設座標資料表，其中 TNC 儲存了直線交點的座標。若您輸入 Q305=0 以及 Q303 = 1，TNC 自動地設定顯示，使得新的工件原點在連接線的交點上。若您輸入 Q305=0 以及 Q303=0，則 TNC 在工件原點表第 0 行內寫入線交點的座標。輸入範圍 0 至 99999
- **參考軸向的新工件原點** Q331 (絕對式): 參考軸向的座標，其中 TNC 必須設定所計算之連接線的交點。預設設定 = 0。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **次要軸向的新工件原點** Q332 (絕對式): 次要軸向的座標，其中 TNC 必須設定所計算之連接線的交點。預設設定 = 0。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **測量值轉換 (0, 1)**Q303：指定所決定的工件原點要儲存在工件原點表或在預設座標資料表中：
  -1：請勿使用。當讀入舊程式時，由 TNC 輸入 (請參閱 " 儲存所計算出的工件原點 " 在第 358 頁上)。
  0：寫入所決定的工件原點在啟動工件原點表中。參考系統為啟動工件座標系統。
  1：寫入所決定的工件原點在預設座標資料表中。參考系統為機械座標系統 (REF 系統)。
- **TS 軸向上的探針** Q381：指定 TNC 是否亦必須設定接觸式探針軸向上的工件原點：
  0：不要設定接觸式探針軸向上的工件原點
  1：設定接觸式探針軸向上的工件原點
- **TS 軸向上的探針 : 座標第一軸向** Q382(絕對式): 工作平面之參考軸向上的探針點座標為工件原點要設定在接觸式探針軸向上的點。僅在當 Q381 = 1 時有效
- **TS 軸向上的探針 : 座標第二軸向** Q383(絕對式): 工作平面之次要軸向上的探針點座標為工件原點要設定在接觸式探針軸向上的點。僅在當 Q381 = 1 時有效。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **TS 軸向上的探針 : 座標第三軸向** Q384(絕對式): 接觸式探針軸向上的探針點座標為工件原點要設定在接觸式探針軸向上的點。僅在當 Q381 = 1 時有效。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **TS 軸內的新工件原點** Q333 (絕對式): 接觸式探針軸向的座標，其中 TNC 必須設定工件原點。預設設定 = 0。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999

範例：NC 單節

```
5 TCH PROBE 418 從四個鑽孔的工件原點
    Q268=+20  ; 第一軸向上的第一中心
    Q269=+25  ; 第二軸向上的第一中心
    Q270=+150 ; 第一軸向上的第二中心
    Q271=+25  ; 第二軸向上的第二中心
    Q316=+150 ; 在第一軸向上的第三中心
    Q317=+85  ; 在第二軸向上的第三中心
    Q318=+22  ; 在第一軸向上的第四中心
    Q319=+80  ; 在第二軸向上的第四中心
    Q261=-5   ; 測量高度
    Q260=+10  ; 淨空高度
    Q305=12   ; 座標資料表中的數目
    Q331=+0   ; 工件原點
    Q332=+0   ; 工件原點
    Q303=+1   ; 測量值轉換
    Q381=1    ;TS 軸向上的探針
    Q382=+85  ;TS 軸向上的第一座標
    Q383=+50  ;TS 軸向上的第二座標
    Q384=+0   ;TS 軸向上的第三座標
    Q333=+0   ; 工件原點
```

15.13在一軸向上之工件原點 (循環程式 419，DIN/ISO：G419)

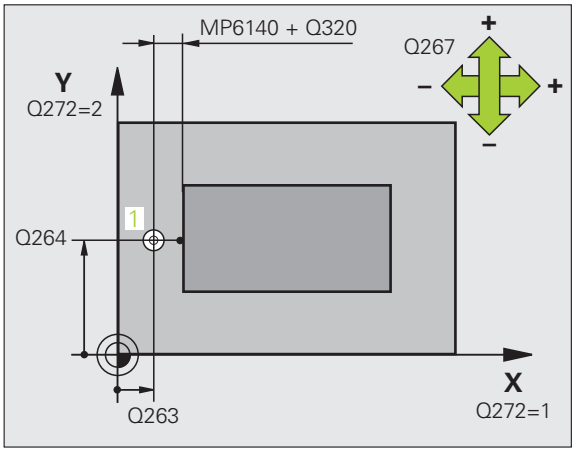
循環程式執行

接觸式探針循環程式 419 測量在任何軸向上的任何座標，並將其定義為工件原點。如果需要的話，TNC 亦輸入所測量的座標在一工件原點表或預設座標資料表中。

1 在定位邏輯 (請參閱 " 執行接觸式探針循環程式 " 在第 332 頁上) 之後，TNC 以快速行進定位接觸式探針 (數值來自參數 MP6150) 到該程式編輯的接觸點 1。TNC 在相對於程式編輯的探測方向之方向上偏移接觸式探針一安全淨空。

2 然後，接觸式探針移動到程式編輯的測量高度，並以一簡單探測移動來測量實際位置。

3 最後，TNC 將接觸式探針返回到淨空高度，並根據循環程式參數 Q303 及 Q305 處理所決定的工件原點 (請參閱 " 儲存所計算出的工件原點 " 在第 358 頁上)。



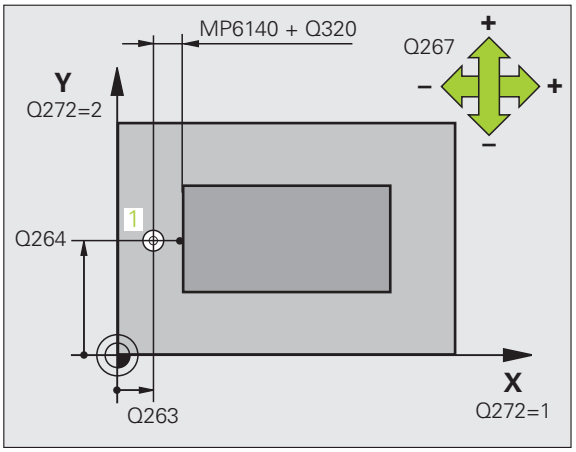
程式編輯時請注意：

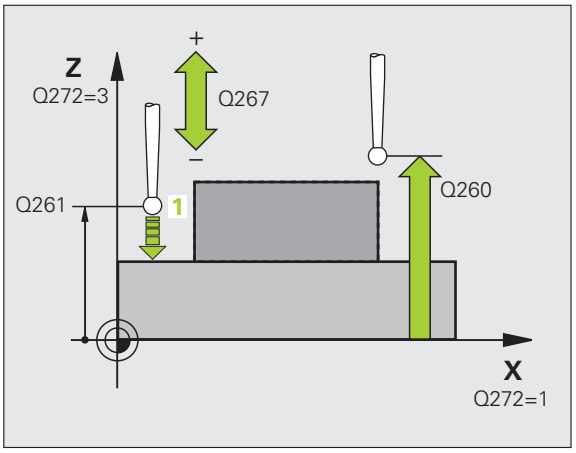
在循環程式定義之前，您必須已經程式編輯一刀具呼叫，以定義接觸式探針軸向。

若您連續使用數次循環程式 419 將超過一個軸的工件原點儲存在預設表內，則在每次執行循環程式 419 時必需啟動最後寫入循環程式 419 內的預設號碼 (若您改寫啟動預設時這就不需要)。

循環程式參數

- **第一軸向上第一量測點** Q263 (絕對式): 工作平面之參考軸向上第一接觸點之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二軸向上第一量測點** Q264 (絕對式): 工作平面之次要軸向上第一接觸點之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **測量接觸式探針軸向上的高度** Q261 (絕對式): 要進行測量之接觸式探針軸向上球尖端中心 (= 接觸點) 之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **設定淨空** Q320 (增量式): 測量點與球尖端之間的額外距離。加上 Q320 到參數 MP6140。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **淨空高度** Q260 (絕對式): 不會造成接觸式探針與工件 (治具) 之間的碰撞之接觸式探針軸向上的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **量測軸向 (1...3 : 1= 參考軸向)** Q272: 要進行測量的軸向：
  1：參考軸向 = 測量軸向
  2：次要軸向 = 測量軸向
  3：接觸式探針軸向 = 測量軸向





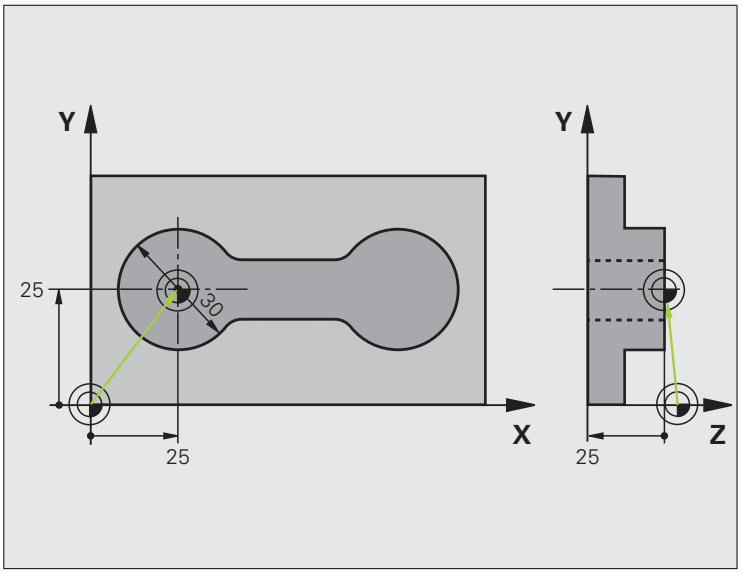
軸向指定 啟動接觸式探針軸向 :Q272= 3	相對應參考軸向： Q272 = 1	相對應次要軸向： Q272 = 2
Z	X	Y
Y	Z	X
X	Y	Z

- **行進方向** Q267：接觸式探針接近工件的方向：
  -1：負行進方向
  +1：正行進方向
- **資料表中的數目** Q305：輸入編號在工件原點或預設座標資料表，其中 TNC 儲存了座標。若您輸入 Q305=0 以及 Q303 = 1，TNC 自動地設定顯示，使得新的工件原點在已探測表面上。若您輸入 Q305=0 以及 Q303=0，則 TNC 在工件原點表第 0 行內寫入座標。輸入範圍 0 至 99999
- **資料表中的工件原點編號** Q305：輸入編號在工件原點或預設座標資料表，其中 TNC 儲存了座標。如果您輸入 Q305=0，TNC 自動地設定顯示，使得新的工件原點在所探測的表面上。輸入範圍 0 至 99999
- **新工件原點** Q333 (絕對式):TNC 必須設定為工件原點的座標。預設設定 = 0。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **測量值轉換 (0, 1)**Q303：指定所決定的工件原點要儲存在工件原點表或在預設座標資料表中：
  -1：請勿使用。請參閱 " 儲存所計算出的工件原點 " 在第 358 頁
  0：寫入所決定的工件原點在啟動工件原點表中。參考系統為啟動工件座標系統。
  1：寫入所決定的工件原點在預設座標資料表中。參考系統為機械座標系統 (REF 系統)。

範例：NC 單節

```
5 TCH PROBE 419 在一軸向上的工件原點
    Q263=+25  ; 第一軸向上的第一點
    Q264=+25  ; 第二軸向上的第一點
    Q261=+25  ; 測量高度
    Q320=0    ; 設定淨空
    Q260=+50  ; 淨空高度
    Q272=+1   ; 測量軸向
    Q267=+1   ; 行進方向
    Q305=0    ; 座標資料表中的數目
    Q333=+0   ; 工件原點
    Q303=+1   ; 測量值轉換
```

範例：工件原點設定在一圓形區段中心，且在工件的頂表面上

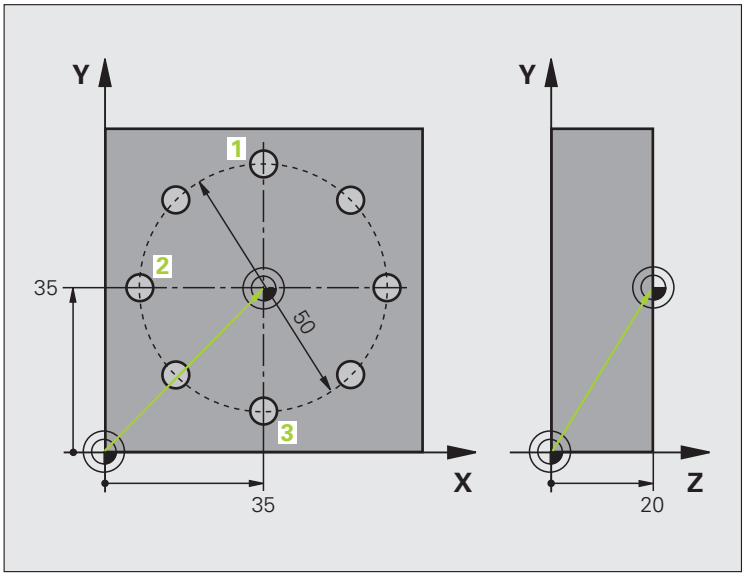


0 BEGIN PGM CYC413 MM	
1 TOOL CALL 69 Z	呼叫刀具 0 來定義接觸式探針軸向

2 TCH PROBE 413 圓形外側工件原點	
Q321=+25 ; 第一軸向上的中心	圓心：X 座標
Q322=+25 ; 第二軸向上的中心	圓心：Y 座標
Q262=30 ; 標稱直徑	圓的直徑
Q325=+90 ; 開始角度	第一接觸點的極座標角度
Q247=+45 ; 步進角度	用於計算接觸點 2 到 4 之步進角度
Q261=-5 ; 測量高度	進行測量接觸式探針軸向上的座標
Q320=2 ; 設定淨空	除了參數 MP6140 之外的安全淨空
Q260=+10 ; 淨空高度	接觸式探針軸向上的高度，其中探針可以行進而不會碰撞
Q301=0 ; 移動至淨空	請勿移動到測量點之間的淨空高度
Q305=0 ; 座標資料表中的數目	設定顯示
Q331=+0 ; 工件原點	設定 X 之顯示為 0
Q332=+10 ; 工件原點	設定 Y 之顯示為 10
Q303=+0 ; 測量值轉換	不使用功能，因為將要設定顯示
Q381=1 ;TS 軸向上的探針	亦設定接觸式探針軸向上的工件原點
Q382=+25 ;TS 軸向上的第一座標	接觸點的 X 座標
Q383=+25 ;TS 軸向上的第二座標	接觸點的 Y 座標
Q384=+25 ;TS 軸向上的第三座標	接觸點的 Z 座標
Q333=+0 ; 工件原點	設定 Z 之顯示為 0
Q423=4 ; 量測點的數量	量測點數量
Q365=1 ; 行進類型	圓弧或直線至下一個接觸點之位置
3 CALL PGM 35K47	呼叫工件程式
4 END PGM CYC413 MM	

範例：工件原點設定在工件的頂表面，並在一栓孔圓形的中心

所量測的栓孔圓心必須寫入到預設座標資料表中，使得其可在稍後使用。



0 BEGIN PGM CYC416 MM	
1 TOOL CALL 69 Z	呼叫刀具 0 來定義接觸式探針軸向
2 TCH PROBE 417 TS 軸向上的工件原點	循環程式定義為設定工件原點在接觸式探針軸向上
Q263=+7.5 ；第一軸向上的第一點	接觸點：X 座標
Q264=+7.5 ；第二軸向上的第一點	接觸點：Y 座標
Q294=+25 ；第三軸向上的第一點	接觸點：Z 座標
Q320=0 ；設定淨空	除了參數 MP6140 之外的安全淨空
Q260=+50 ；淨空高度	接觸式探針軸向上的高度，其中探針可以行進而不會碰撞
Q305=1 ；座標資料表中的數目	寫入 Z 座標在直線 1
Q333=+0 ；工件原點	設定接觸式探針軸向到 0
Q303=+1 ；測量值轉換	在預設座標資料表 PRESET.PR 中，儲存所計算之參考到機器座標系統 (REF 系統) 的工件原點。

3 TCH PROBE 416 工件原點圓形中心	
Q273=+35 ; 第一軸向上的中心	栓孔圓形的中心：X 座標
Q274=+35 ; 第二軸向上的中心	栓孔圓形的中心：Y 座標
Q262=50 ; 標稱直徑	栓孔圓形的直徑
Q291=+90 ; 第一鑽孔的角度	第一鑽孔中心 1 的極座標角度
Q292=+180 ; 第二鑽孔的角度	第二鑽孔中心 2 的極座標角度
Q293=+270 ; 第三鑽孔的角度	第三鑽孔中心 3 的極座標角度
Q261=+15 ; 測量高度	進行測量接觸式探針軸向上的座標
Q260=+10 ; 淨空高度	接觸式探針軸向上的高度，其中探針可以行進而不會碰撞
Q305=1 ; 座標資料表中的數目	輸入栓孔圓形的中心 (X 及 Y) 在直線 1 上
Q331=+0 ; 工件原點	
Q332=+0 ; 工件原點	
Q303=+1 ; 測量值轉換	在預設座標資料表 PRESET.PR 中，儲存所計算之參考到機器座標系統 (REF 系統) 的工件原點。
Q381=0 ;TS 軸向上的探針	不要設定接觸式探針軸向上的工件原點
Q382=+0 ;TS 軸向上的第一座標	無功能
Q383=+0 ;TS 軸向上的第二座標	無功能
Q384=+0 ;TS 軸向上的第三座標	無功能
Q333=+0 ; 工件原點	無功能
Q320=0 ; 設定淨空	除了參數 MP6140 之外的安全淨空
4 CYCL DEF 247 工件原點設定	利用循環程式 247 啟動新的預先設定
Q339=1 ; 工件原點編號	
6 CALL PGM 35KLZ	呼叫工件程式
7 END PGM CYC416 MM	

16

接觸式探針循環程式：自動工件檢測

16.1 基本原則

概述

TNC 提供十二種循環程式，用以自動測量工件。

循環程式	軟鍵	頁碼
0 參考平面 測量一可選擇軸向上的座標		頁面 414
1 極工件原點平面 測量在一探測方向上的點		頁面 415
420 測量角度 測量工作平面上的一角度		頁面 417
421 測量鑽孔 測量一鑽孔之位置與直徑		頁面 420
422 量測圓形外側 測量一圓形立柱的位置與直徑		頁面 424
423 量測長方形內側 測量一長方形口袋的位置、長度與寬度		頁面 428
424 量測長方形外側 測量一長方形立柱的位置、長度與寬度		頁面 432
425 量測內部寬度 (第二 軟鍵列) 量測溝槽寬度		頁面 436
426 量測背脊寬度 (第二 軟鍵列) 量測背脊寬度		頁面 439
427 測量座標 (第二軟鍵列) 測量在一可選擇軸向上的任何座標		頁面 442
430 量測栓孔圓形 (第二軟鍵列) 測量一栓孔圓形的位置與直徑		頁面 445
431 測量平面 (第二軟鍵列) 測量一平面的 A 與 B 軸角度		頁面 449

記錄測量的結果

對於您自動測量工件的所有循環程式當中 (除了循環程式 0 與 1 之外)，您可使得 TNC 記錄測量結果。在個別的探測循環程式中，您可定義如果 TNC 要

- 儲存測量記錄到一檔案
- 中斷程式執行並顯示測量記錄在螢幕上
- 產生未測量記錄

如果您想要儲存測量記錄成為一檔案，TNC 預設上會儲存測量記錄成為一 ASCII 檔案，並在您執行測量程式的目錄中。另外，您亦可直接傳送測量記錄到一印表機，或是透過資料介面將其傳輸到一 PC。要如此時，設定列印功能 (在介面組態功能表內) 至 RS232:\(另請參閱使用手冊底下的 「MOD 功能，設定資料介面」)。

所有列在記錄檔案中的測量值係參考到在您所執行的個別循環程式期間所啟動的工件原點。此外，座標系統可以在平面上旋轉，或是已經使用 3-D ROT 所傾斜的平面。在此例中，TNC 轉換測量結果到個別的啟動座標系統。

如果您想要透過資料介面輸出測量記錄，即使用海德漢資料傳輸軟體 TNCremo。

範例：接觸式探針循環程式 421 之測量記錄：

探測循環程式 421 鑽孔測量之測量記錄

日期：30-06-2005
時間：6:55:04
量測程式：TNC:\GEH35712\CHECK1.H

標稱值：
參考軸向上的中心：50.0000
次要軸向上的中心：65.0000
直徑：12.0000

給定限制值：
在參考軸向上中心的最大尺寸：50.1000
在參考軸向上中心的最小尺寸：49.9000
在次要軸向上中心的最大尺寸：65.1000
在次要軸向上中心的最小尺寸：64.9000
鑽孔的最大尺寸：12.0450
鑽孔的最小尺寸：12.0000

實際值：中心
參考軸向 :50.0810
次要軸向上的中心：64.9530
直徑：12.0259

偏差：
參考軸向上的中心：0.0810
次要軸向上的中心：-0.0470
直徑：0.0259

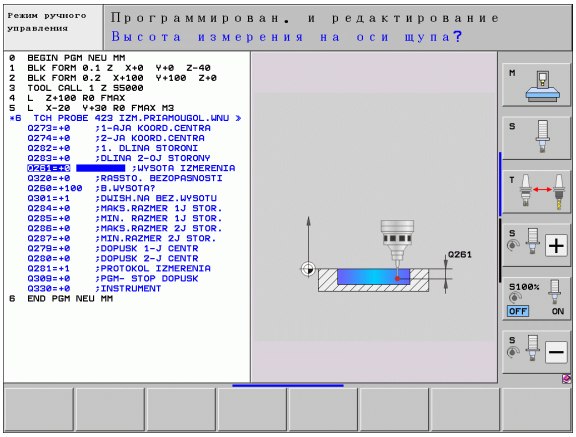
另外的測量結果：測量高度：-5.0000

測量記錄結束

Q 參數中的測量結果

TNC 儲存個別接觸式探針循環程式的測量結果在共通有效的 Q 參數 Q150 到 Q160 中。與標稱值的偏差係儲存在參數 Q161 到 Q166 中。請注意到結果參數的資料表列有每一個循環程式說明。

在循環程式定義期間，TNC 亦顯示了個別循環程式的結果參數在一說明圖形中 (請參考右上圖)。強調的結果參數屬於那個輸入參數。



結果的分類

對於某些循環，您可經由共通有效的 Q 參數 Q180 到 Q182 查詢量測結果的狀態。:

結果的類別	參數值
測量結果在公差之內	Q180 = 1
需要重做	Q181 = 1
切削	Q182 = 1

只要測量值之一落在公差之外，TNC 設定重做或切削標記。為了決定那些測量結果在公差之外，檢查測量記錄，或是比較個別測量結果 (Q150 到 Q160) 與它們的限制值。

在循環程式 427 內，TNC 假設您已測量外側尺寸 (立柱)。不過，您可利用輸入搭配探測方向的正確最大與最小尺寸，來修正測量狀態。

如果您 j 未定義任何公差值或最大 / 最小尺寸，TNC 亦設定了狀態標記。

公差監視

對於工件檢查的大多數循環程式，您可使得 TNC 執行公差監視。此需要您在循環程式定義期間定義必要的限制值。如果您不想要監視公差，僅要在監視參數中留下 0 （預設值）。

刀具監視

對於工件檢查的一些循環程式，您可使得 TNC 執行刀具監視。然後 TNC 會監視是否

- 因為與標稱數值 (Q16x 中的數值) 之偏差而必須補償刀具半徑。
- 與標稱數值 (Q16x 中的數值) 的偏差大於刀具斷損公差。

刀具補償

此功能僅在下列狀況下運作：

- 如果刀具資料表啟動。
- 如果刀具監視在循環程式中被開啟 (輸入刀名或 **Q330** 不等於 0)。按下軟鍵選擇刀名輸入。TNC 不再顯示右邊的單引號。

如果您執行數個補償測量，TNC 加入個別測量的偏差到儲存在刀具資料表中的數值。

TNC 永遠補償刀具資料表中 DR 欄位中的刀具半徑，即使所測量的偏差是在給定的公差內。您可查詢經由 NC 程式中的參數 Q181(Q181=1: 必須重做) 是否必須重做。

對於循環程式 427：

- 如果該啟動工作平面的軸向係定義成測量軸向 (Q272 = 1 或 2) ,TNC 即如上述地補償刀具半徑。從所定義的行進方向 (Q267)，TNC 決定的補償的方向。
- 如果接觸式探針軸向係定義成測量軸向 (Q272 = 3) ,TNC 補償刀具長度。

此功能僅在下列狀況下運作：

- 如果刀具資料表啟動。
- 如果刀具監視在循環程式中被開啟(輸入Q330不等於0)。
- 如果輸入在資料表中的刀具編號之斷損公差 RBREAK 大於 0(請亦參見使用者手冊，5.2 節之 「刀具資料」)。

TNC 將會輸出一錯誤訊息，並停止程式執行，如果所量測的偏差大於刀具的斷損公差的話。同時，刀具將會在刀具資料表中被撤銷 (欄位 TL = L)。

測量結果的參考系統

TNC 轉換所有測量結果到結果參數，及啟動座標系統中的記錄檔案，或是有可能為位移及 / 或旋轉 / 傾斜的座標系統。

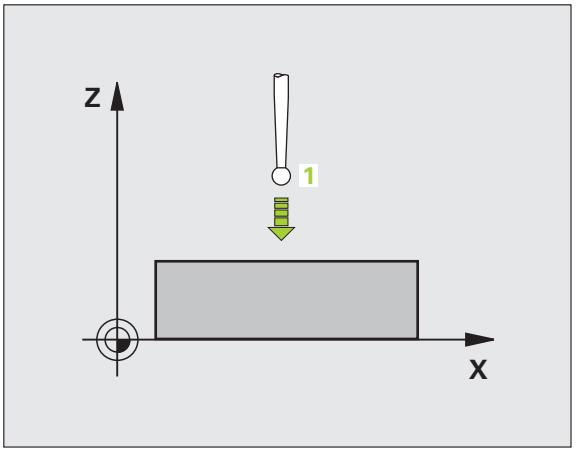
16.2 參考平面 (循環程式 0 , DIN/ISO : G55)

循環程式執行

1 接觸式探針以快速行進 (值來自參數 MP6150) 移動到在循環程式中所程式編輯的開始位置 1。

2 然後接觸式探針以在參數 MP6120 中所指定的探測進給速率接近工件。探測方向亦在循環程式中定義。

3 在 TNC 已經儲存位置之後，接觸式探針縮回到開始點，並儲存所測量的座標在 Q 參數中。TNC 亦在當觸發參數 Q115 到 Q119 中的信號時儲存接觸式探針位置的座標。對於這些參數中的數值，TNC 並不負責針尖長度與半徑。



程式編輯時請注意：

碰撞的危險！

預先定位接觸式探針，藉以當接近到程式編輯的預先定位點時防止碰撞。

循環程式參數

- **結果的參數編號**：輸入 Q 參數的編號成為您想要指定的座標。輸入範圍：0 至 1999
- **探測軸向 / 探測方向**：利用軸向選擇鍵或 ASCII 鍵盤輸入探測軸向，及探測方向的代數符號。利用 ENT 鍵確認您的輸入。輸入範圍：所有 NC 軸
- **標稱位置值**：使用軸向選擇鍵或 ASCII 鍵盤輸入接觸式探針之標稱預先定位點數值的所有座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- 為了結束輸入，按下 ENT 鍵。

範例：NC 單節

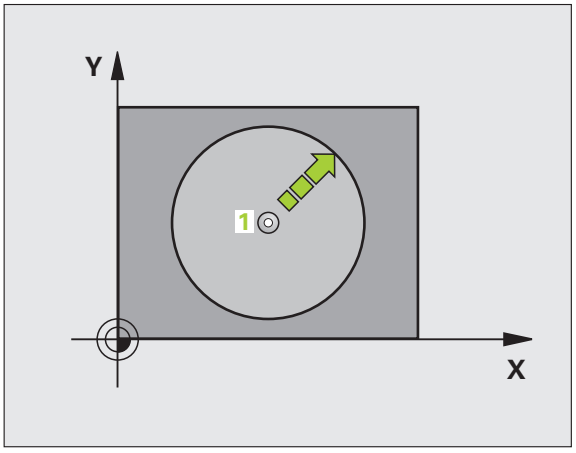
```
67 TCH PROBE 0.0 參考平面 Q5 X-
68 TCH PROBE 0.1 X+5 Y+0 Z-5
```

16.3 極參考平面 (循環程式 1)

循環程式執行

接觸式探針循環程式 1 在任何方向上測量工件上的任何位置。

1 接觸式探針以快速行進 (值來自參數 MP6150) 移動到在循環程式中所程式編輯的開始位置 1。
2 然後接觸式探針以在參數 MP6120 中所指定的探測進給速率接近工件。於探測期間，TNC 同時在兩個軸向上移動 (根據探測角度)。探測方向由在循環程式中輸入的極性角度定義。
3 於 TNC 已經儲存位置之後，探針返回到起點。TNC 亦在當觸發參數 Q115 到 Q119 中的信號時儲存接觸式探針位置的座標。



程式編輯時請注意：

碰撞的危險！

預先定位接觸式探針，藉以當接近到程式編輯的預先定位點時防止碰撞。

在循環程式內定義的探測軸指定探測平面：

- 探測軸 X：X/Y 平面
- 探測軸 Y：Y/Z 平面
- 探測軸 Z：Z/X 平面

循環程式參數

- **探測軸向**：利用軸向選擇鍵或 ASCII 鍵盤輸入探測軸向。利用 ENT 鍵確認您的輸入。輸入範圍：X、Y 或 Z
- **探測角度**：由探測軸向測量的角度為接觸式探針所要移動的角度。輸入範圍 -180.0000 至 180.0000
- **標稱位置值**:使用軸向選擇鍵或 ASCII 鍵盤輸入接觸式探針之標稱預先定位點數值的所有座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- 為了結束輸入，按下 ENT 鍵。

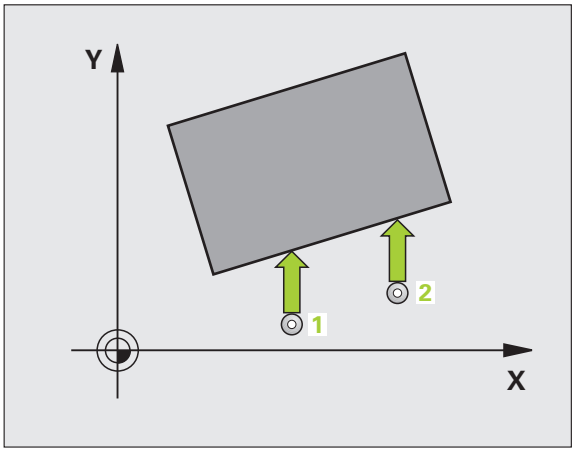
範例：NC 單節

```
67 TCH PROBE 1.0 極參考平面
68 TCH PROBE 1.1 X 角度：+30
69 TCH PROBE 1.2 X+5 Y+0 Z-5
```

16.4 量測角度 (循環程式 420 ，DIN/ISO：G420)

循環程式執行

接觸式探針循環程式 420 測量的角度為工件上任何平直表面利用相對於工作平面之參考軸向來描述。



1 在定位邏輯 (請參閱 " 執行接觸式探針循環程式 " 在第 332 頁上) 之後，TNC 以快速行進定位接觸式探針 (數值來自參數 MP6150) 到該程式編輯的接觸點 1。TNC 在相對於所定義的行進方向上偏移接觸式探針一安全淨空。

2 然後接觸式探針移動到所輸入的測量高度，並以探測進給速率 (參數 MP6120) 探測第一接觸點。

3 然後接觸式探針移動到下一個開始位置 2，並探測第二接觸點。

4 TNC 返回接觸式探針到淨空高度，並儲存所測量的角度在以下的 Q 參數中：

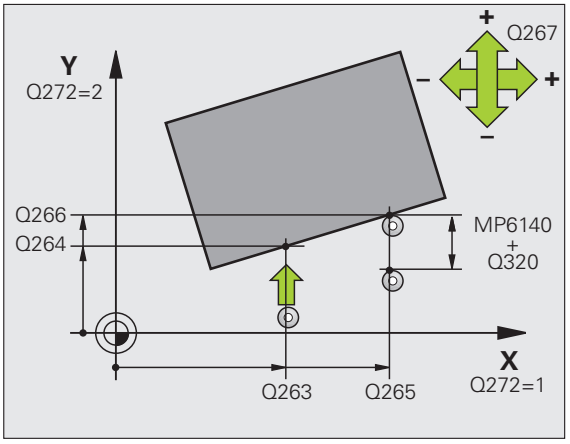
參數編號	意義
Q150	測量的角度參考到加工平面之參考軸向。

程式編輯時請注意：

在循環程式定義之前，您必須已經程式編輯一刀具呼叫，以定義接觸式探針軸向。

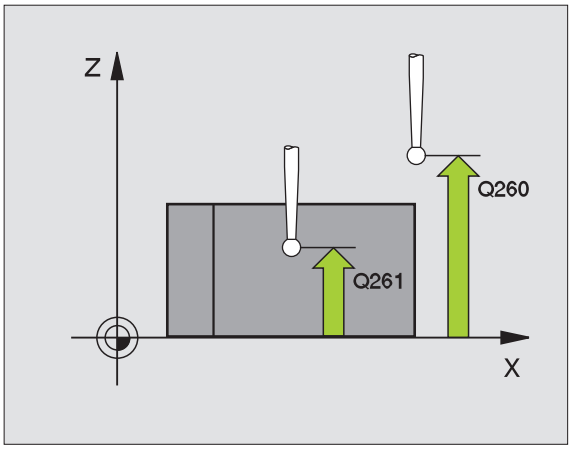
若接觸式探針軸 = 量測軸，則若要量測有關 A 軸的角度時設定 Q263 等於 Q265 ；如果要量測有關 B 軸的角度時則設定 Q263 不等於 Q265。

循環程式參數



- **第一軸向上第一量測點** Q263 (絕對式): 工作平面之參考軸向上第一接觸點之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二軸向上第一量測點** Q264 (絕對式): 工作平面之次要軸向上第一接觸點之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第一軸向上第二量測點** Q265 (絕對式): 工作平面之參考軸向上第二接觸點之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二軸向上第二量測點** Q266 (絕對式): 工作平面之次要軸向上第二接觸點之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **測量軸向** Q272：要進行測量的軸向：
  1: 參考軸向 = 測量軸向
  2 :次要軸向 = 測量軸向
  3: 接觸式探針軸向 = 測量軸向

- **行進方向 1**Q267：接觸式探針接近工件的方向：
  -1：負行進方向
  +1：正行進方向
- **測量接觸式探針軸向上的高度** Q261 (絕對式): 要進行測量之接觸式探針軸向上球尖端中心 (= 接觸點) 之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **設定淨空** Q320 (增量式): 測量點與球尖端之間的額外距離。加上 Q320 到參數 MP6140。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **淨空高度**Q260 (絕對式): 不會造成接觸式探針與工件 (治具) 之間的碰撞之接觸式探針軸向上的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **行進到淨空高度** Q301：定義接觸式探針如何在測量點之間移動：
  0：在量測高度上於量測點之間移動
  1：在淨空高度上於量測點之間移動
  另外：**PREDEF**
- **量測記錄** Q281：定義 TNC 是否要產生一測量記錄：
  0：無測量記錄
  1：產生測量記錄：依照預設值，TNC 將**記錄檔案 TCHPR420.TXT** 儲存在也儲存您測量程式的目錄中。
  2：中斷程式執行並顯示測量記錄在螢幕上。利用 NC 開始來恢復程式執行。



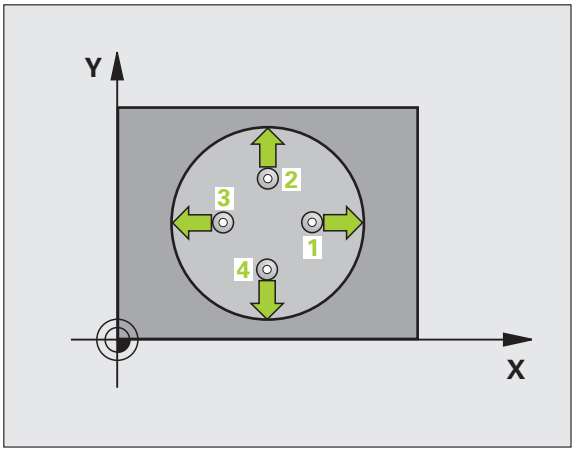
範例：NC 單節

```
5 TCH PROBE 420 量測角度
    Q263=+10  ; 第一軸向上的第一點
    Q264=+10  ; 第二軸向上的第一點
    Q265=+15  ; 第一軸向上第二點
    Q266=+95  ; 第二軸向上第二點
    Q272=1    ; 測量軸向
    Q267=-1   ; 行進方向
    Q261=-5   ; 測量高度
    Q320=0    ; 設定淨空
    Q260=+10  ; 淨空高度
    Q301=1    ; 移動至淨空
    Q281=1    ; 測量記錄
```

16.5 測量鑽孔 (循環程式 421 ，DIN/ISO：G421)

循環程式執行

接觸式探針循環程式 421 測量一鑽孔 (或圓形口袋) 的中心及直徑。如果您在循環程式中定義相對應公差值，TNC 進行一標稱對實際值的比較，並儲存偏差值在系統參數中。



1 在定位邏輯之後 (請參閱 " 執行接觸式探針循環程式 " 在第 332 頁上)，TNC 以快速行進 (值來自參數 MP6150) 將接觸式探針定位至探測開始點 1。TNC 計算來自循環程式的資料的探測開始點及來自參數 MP6140 的安全淨空。

2 然後接觸式探針移動到所輸入的測量高度，並以探測進給速率 (參數 MP6120) 探測第一接觸點。TNC 由程式編輯的開始角度自動地取得探測方向。

3 然後接觸式探針可於測量高度或淨空高度上在一圓弧上移動到下一個開始點 2，並探測第二接觸點。

4 TNC 定位接觸式探針到開始點 3，然後到開始點 4，以探測第三及第四接觸點。

5 最後，TNC 返回接觸式探針到淨空高度，並儲存實際值及偏差值在以下的 Q 參數中：

參數編號	意義
Q151	參考軸向上中心的實際值
Q152	次要軸向上中心的實際值
Q153	直徑的實際值
Q161	參考軸向中心上的偏差
Q162	次要軸向中心上的偏差
Q163	與直徑的偏差

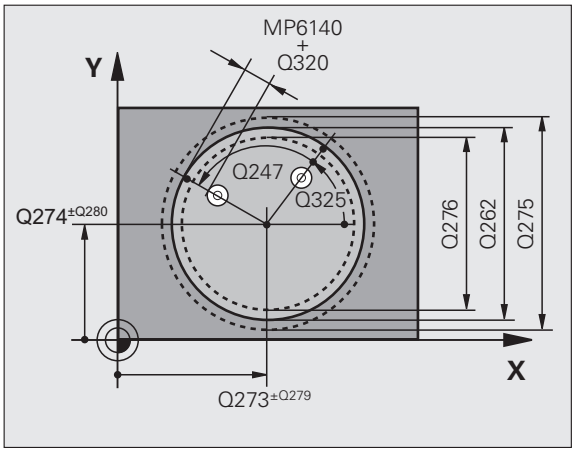
程式編輯時請注意：

在循環程式定義之前，您必須已經程式編輯一刀具呼叫，以定義接觸式探針軸向。

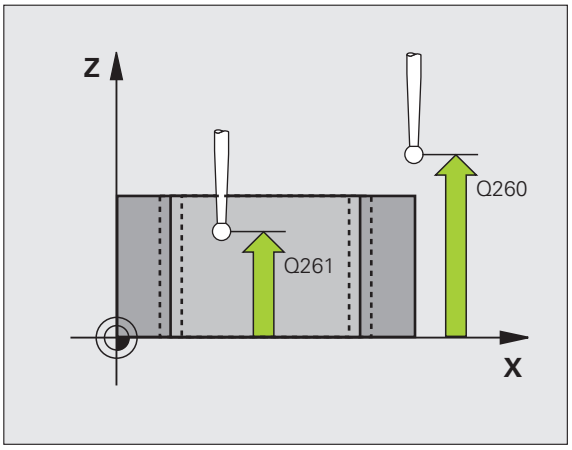
角度愈小，TNC 計算鑽孔尺寸的準確性愈低。最小輸入值：5°。

循環程式參數

- **在第一軸向上的中心** Q273 (絕對式): 工作平面之參考軸向上鑽孔之中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **在第二軸向上的中心** Q274 (絕對式): 工作平面之次要軸向上鑽孔之中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **標稱直徑** Q262：輸入鑽孔的直徑。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **開始角度** Q325 (絕對式): 工作平面之參考軸向與第一接觸點之間的角度。輸入範圍 -360.0000 至 360.0000
- **步進角度** Q247 (增量式): 兩個測量點之間的角度。步進角度的代數符號決定了旋轉的方向 (負值 = 順時針)。如果您想要探測一圓弧而非一完整的圓，則程式編輯步進角度小於 90 度。輸入範圍 -120.0000 至 120.0000



- **測量接觸式探針軸向上的高度** Q261 (絕對式): 要進行測量之接觸式探針軸向上球尖端中心 (= 接觸點) 之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **設定淨空** Q320 (增量式): 測量點與球尖端之間的額外距離。加上 Q320 到參數 MP6140。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 **PREDEF**
- **淨空高度** Q260 (絕對式): 不會造成接觸式探針與工件 (治具) 之間的碰撞之接觸式探針軸向上的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ; 另外 **PREDEF**
- **行進到淨空高度** Q301 : 定義接觸式探針如何在測量點之間移動 :
  0 : 在量測高度上於量測點之間移動
  1 : 在淨空高度上於測量點之間移動
  另外 : **PREDEF**
- **鑽孔大小的最大限制** Q275: 鑽孔 (圓形口袋) 的最大允許直徑。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **鑽孔大小的最小限制** Q276: 鑽孔 (圓形口袋) 的最小允許直徑。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **中心第一軸向之公差** Q279 : 工作平面之參考軸向上可允許之位置偏差。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **中心第二軸向之公差** Q280 : 工作平面之次要軸向上可允許之位置偏差。輸入範圍 0 至 99999.9999



- **量測記錄** Q281：定義 TNC 是否要產生一測量記錄：
  0：無測量記錄
  1：產生測量記錄：依照預設值，TNC 將**記錄檔案 TCHPR421.TXT** 儲存在也儲存您測量程式的目錄中。
  2：中斷程式執行並顯示測量記錄在螢幕上。利用 NC 開始來恢復程式執行。
- **如果公差錯誤時 PGM 停止** Q309：定義在違反公差的事件中是否限制 TNC 可中斷程式執行，並輸出一錯誤訊息：
  0：不可中斷程式執行，無錯誤訊息
  1：中斷程式執行，輸出一錯誤訊息
- **用於監視的刀具** Q330:TNC 是否要監視刀具 (請參閱 " 刀具監視 " 在第 412 頁上) 的定義。輸入範圍：0 至 32767.9，另外刀名最多具有 16 個字元
  0：監視未啟動
  >0：刀具資料表 TOOL.T 中的刀具編號
- **量測點的數量 (4/3)**Q423:指定 TNC 是否應該用 4 或 3 個探測點來量測孔洞：
  4：使用 4 個量測點 (預設設定)
  3：使用 3 個量測點
- **行進類型？ Line=0/Arc=1** Q365: 若已經啟動「行進至淨空高度」(Q301=1)，則在其中接觸式探針要在量測點之間移動的路徑功能之定義：
  0：在量測點之間一直線上移動
  1：在測量點之間一圓弧上移動

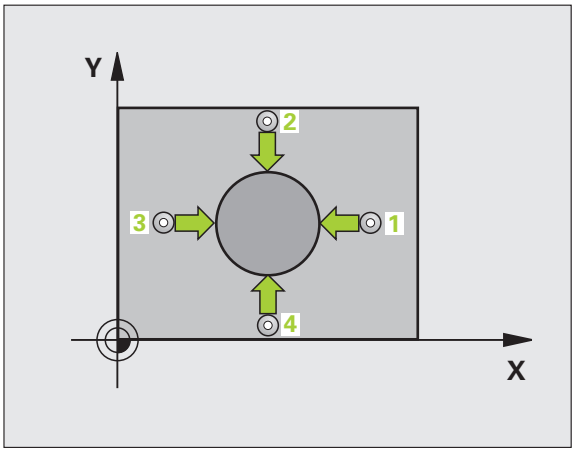
範例：NC 單節

```
5 TCH PROBE 421 測量鑽孔
    Q273=+50  ; 第一軸向上的中心
    Q274=+50  ; 第二軸向上的中心
    Q262=75   ; 標稱直徑
    Q325=+0   ; 開始角度
    Q247=+60  ; 步進角度
    Q261=-5   ; 測量高度
    Q320=0    ; 設定淨空
    Q260=+20  ; 淨空高度
    Q301=1    ; 移動至淨空
    Q275=75.12; 最大限制
    Q276=74.95; 最小限制
    Q279=0.1  ; 在第一中心上之公差
    Q280=0.1  ; 在第二中心上之公差
    Q281=1    ; 測量記錄
    Q309=0    ; 如果錯誤停止 PGM
    Q330=0    ; 刀具
    Q423=4    ; 量測點的數量
    Q365=1    ; 行進類型
```

16.6 量測圓形外側 (循環程式 422 ，DIN/ISO：G422)

循環程式執行

接觸式探針循環程式 422 測量一圓形立柱的中心及直徑。如果您在循環程式中定義相對應公差值，TNC 進行一標稱對實際值的比較，並儲存偏差值在系統參數中。



1 在定位邏輯之後 (請參閱 " 執行接觸式探針循環程式 " 在第 332 頁上)，TNC 以快速行進 (值來自參數 MP6150) 將接觸式探針定位至探測開始點 1。TNC 計算來自循環程式的資料的探測開始點及來自參數 MP6140 的安全淨空。

2 然後接觸式探針移動到所輸入的測量高度，並以探測進給速率 (參數 MP6120) 探測第一接觸點。TNC 由程式編輯的開始角度自動地取得探測方向。

3 然後接觸式探針可於測量高度或淨空高度上在一圓弧上移動到下一個開始點 2，並探測第二接觸點。

4 TNC 定位接觸式探針到開始點 3，然後到開始點 4，以探測第三及第四接觸點。

5 最後，TNC 返回接觸式探針到淨空高度，並儲存實際值及偏差值在以下的 Q 參數中：

參數編號	意義
Q151	參考軸向上中心的實際值
Q152	次要軸向上中心的實際值
Q153	直徑的實際值
Q161	參考軸向中心上的偏差
Q162	次要軸向中心上的偏差
Q163	與直徑的偏差

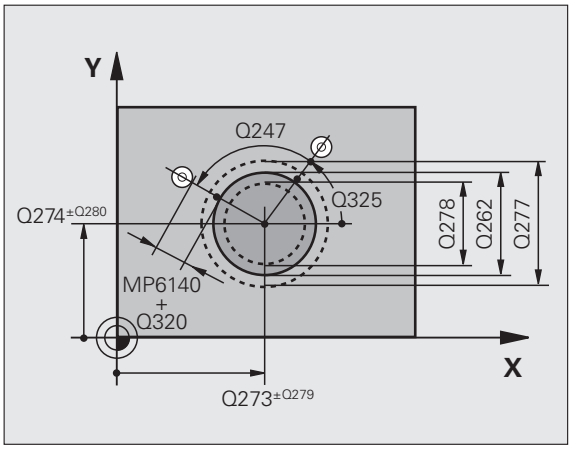
程式編輯時請注意：

在循環程式定義之前，您必須已經程式編輯一刀具呼叫，以定義接觸式探針軸向。

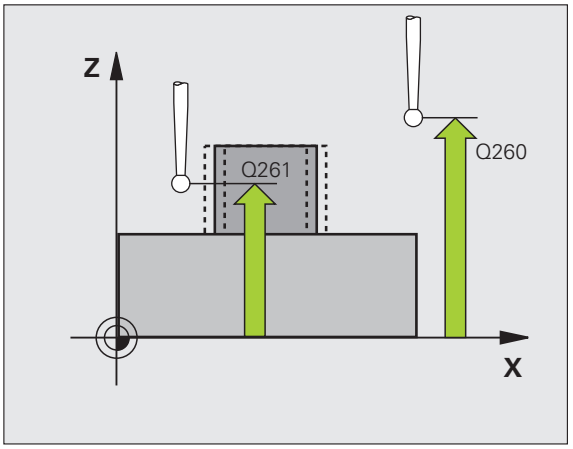
角度愈小，TNC 計算立柱尺寸的準確性愈低。最小輸入值：5°

循環程式參數

- **在第一軸向上的中心** Q273 (絕對式): 在工作平面的參考軸向的立柱中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **在第二軸向上的中心** Q274 (絕對式): 在工作平面的次要軸向的立柱中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **標稱直徑** Q262：輸入立柱的直徑。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **開始角度** Q325 (絕對式): 工作平面之參考軸向與第一接觸點之間的角度。輸入範圍 -360.0000 至 360.0000
- **步進角度** Q247 (增量式): 兩個測量點之間的角度。步進角度的代數符號決定了旋轉的方向 (負值 = 順時針)。如果您想要探測一圓弧而非一完整的圓，則程式編輯步進角度小於 90 度。輸入範圍 - 120.0000 至 120.0000



- **測量接觸式探針軸向上的高度** Q261 (絕對式): 要進行測量之接觸式探針軸向上球尖端中心 (= 接觸點) 之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **設定淨空** Q320 (增量式): 測量點與球尖端之間的額外距離。加上 Q320 到參數 MP6140。輸入範圍 : 0 至 99999.9999 ; 另外 **PREDEF**
- **淨空高度** Q260 (絕對式) : 不會造成接觸式探針與工件 (治具) 之間的碰撞之接觸式探針軸向上的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ; 另外 **PREDEF**
- **行進到淨空高度** Q301 : 定義接觸式探針如何在測量點之間移動 :
  0 : 在量測高度上於量測點之間移動
  1 : 在淨空高度上於測量點之間移動
  另外 : **PREDEF**
- **立柱大小的最大限制** Q277 : 立柱的最大允許直徑。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **立柱大小的最小限制** Q278 : 立柱的最小允許直徑。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **中心第一軸向之公差** Q279 : 工作平面之參考軸向上可允許之位置偏差。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **中心第二軸向之公差** Q280 : 工作平面之次要軸向上可允許之位置偏差。輸入範圍 0 至 99999.9999



- **量測記錄** Q281：定義 TNC 是否要產生一測量記錄：
  0：無測量記錄
  1：產生測量記錄：依照預設值，TNC 將**記錄檔案 TCHPR422.TXT** 儲存在也儲存您測量程式的目錄中。
  2：中斷程式執行並顯示測量記錄在螢幕上。利用 NC 開始來恢復程式執行。
- **如果公差錯誤時 PGM 停止** Q309：定義在違反公差的事件中是否限制 TNC 可中斷程式執行，並輸出一錯誤訊息：
  0：不可中斷程式執行，無錯誤訊息
  1：中斷程式執行，輸出一錯誤訊息
- **用於監視的刀具** Q330:TNC 是否要監視刀具 (請參閱 " 刀具監視 " 在第 412 頁上) 的定義。輸入範圍：0 至 32767.9，另外刀名最多具有 16 個字元
  0：監視未啟動
  >0：刀具資料表 TOOL.T 中的刀具編號
- **量測點的數量 (4/3)**Q423:指定 TNC 是否應該用 4 或 3 個探測點來量測立柱：
  4：使用 4 個量測點 (預設設定)
  3：使用 3 個量測點
- **行進類型？ Line=0/Arc=1** Q365: 若已經啟動「行進至淨空高度」(Q301=1)，則在其中接觸式探針要在量測點之間移動的路徑功能之定義：
  0：在量測點之間一直線上移動
  1: 在測量點之間一圓弧上移動

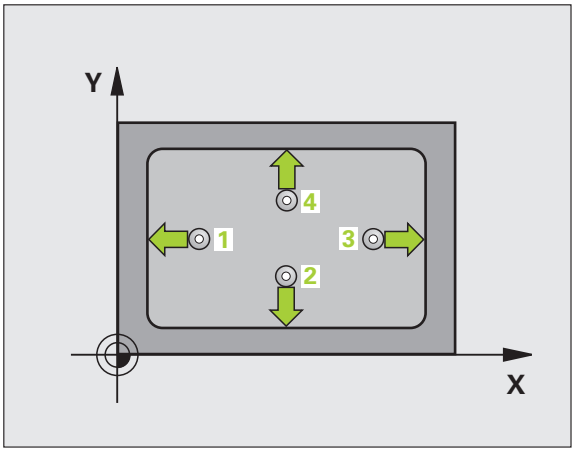
範例：NC 單節

```
5 TCH PROBE 422 測量圓形之外
    Q273=+50  ; 第一軸向上的中心
    Q274=+50  ; 第二軸向上的中心
    Q262=75   ; 標稱直徑
    Q325=+90  ; 開始角度
    Q247=+30  ; 步進角度
    Q261=-5   ; 測量高度
    Q320=0    ; 設定淨空
    Q260=+10  ; 淨空高度
    Q301=0    ; 移動至淨空
    Q277=35.15; 最大限制
    Q278=34.9 ; 最小限制
    Q279=0.05 ; 在第一中心上之公差
    Q280=0.05 ; 在第二中心上之公差
    Q281=1    ; 測量記錄
    Q309=0    ; 如果錯誤停止 PGM
    Q330=0    ; 刀具
    Q423=4    ; 量測點的數量
    Q365=1    ; 行進類型
```

16.7 量測矩形內側 (循環程式 423 ，DIN/ISO：G423)

循環程式執行

接觸式探針循環程式 423 找出一長方形口袋的中心、長度及寬度。如果您在循環程式中定義相對應公差值，TNC 進行一標稱對實際值的比較，並儲存偏差值在系統參數中。



1 在定位邏輯之後 (請參閱 " 執行接觸式探針循環程式 " 在第 332 頁上)，TNC 以快速行進 (值來自參數 MP6150) 將接觸式探針定位至探測開始點 1。TNC 計算來自循環程式的資料的探測開始點及來自參數 MP6140 的安全淨空。

2 然後接觸式探針移動到所輸入的測量高度，並以探測進給速率 (參數 MP6120) 探測第一接觸點。

3 然後接觸式探針可於測量高度近軸或淨空高度上直線移動到下一個開始點 2，並探測第二個接觸點。

4 TNC 定位接觸式探針到開始點 3，然後到開始點 4，以探測第三及第四接觸點。

5 最後，TNC 返回接觸式探針到淨空高度，並儲存實際值及偏差值在以下的 Q 參數中：

參數編號	意義
Q151	參考軸向上中心的實際值
Q152	次要軸向上中心的實際值
Q154	參考軸向上長度的實際值
Q155	次要軸向上長度的實際值
Q161	參考軸向中心上的偏差
Q162	次要軸向中心上的偏差
Q164	參考軸向內側邊長度的偏差
Q165	次要軸向內側邊長度的偏差

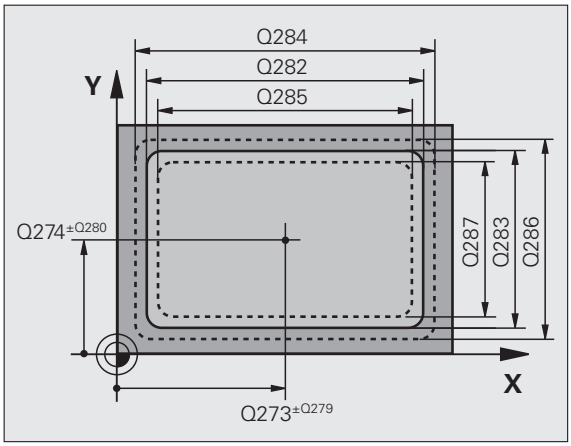
程式編輯時請注意：

在循環程式定義之前，您必須已經程式編輯一刀具呼叫，以定義接觸式探針軸向。

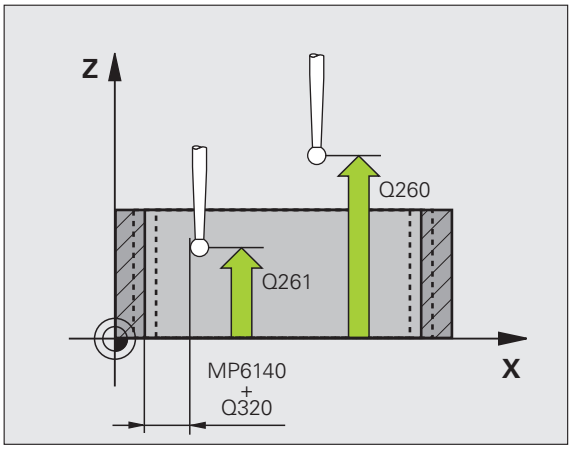
如果口袋的尺寸與安全淨空並不允許預先定位在接觸點附近，TNC 皆會由口袋中心開始探測。在此例中，接觸式探針並未返回到四個測量點之間的淨空高度。

循環程式參數

- **在第一軸向上的中心** Q273 (絕對式): 在工作平面的參考軸向的口袋中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **在第二軸向上的中心** Q274 (絕對式): 在工作平面的次要軸向的口袋中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第一側面長度** Q282 : 口袋長度，平行於工作平面的參考軸向。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **第二側面長度** Q283 : 口袋長度，平行於工作平面的次要軸向。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **測量接觸式探針軸向上的高度** Q261 (絕對式): 要進行測量之接觸式探針軸向上球尖端中心 (= 接觸點) 之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999



- **設定淨空** Q320 (增量式): 測量點與球尖端之間的額外距離。加上 Q320 到參數 MP6140。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **淨空高度** Q260 (絕對式) : 不會造成接觸式探針與工件 (治具) 之間的碰撞之接觸式探針軸向上的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **行進到淨空高度** Q301 : 定義接觸式探針如何在測量點之間移動：
  0 : 在量測高度上於量測點之間移動
  1 : 在淨空高度上於量測點之間移動
  另外 : **PREDEF**
- **第一側面長度的最大尺寸限制** Q284 : 口袋的最大允許長度。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **第一側面長度的最小尺寸限制** Q285 : 口袋的最小允許長度。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **第二側面長度的最大尺寸限制** Q286 : 口袋的最大允許寬度。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **第二側面長度的最小尺寸限制** Q287 : 口袋的最小允許寬度。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **中心第一軸向之公差** Q279 : 工作平面之參考軸向上可允許之位置偏差。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **中心第二軸向之公差** Q280 : 工作平面之次要軸向上可允許之位置偏差。輸入範圍 0 至 99999.9999



- **量測記錄** Q281：定義 TNC 是否要產生一測量記錄：
  0：無測量記錄
  1：產生測量記錄：依照預設值，TNC 將**記錄檔案 TCHPR423.TXT** 儲存在也儲存您測量程式的目錄中。
  2：中斷程式執行並顯示測量記錄在螢幕上。利用 NC 開始來恢復程式執行。
- **如果公差錯誤時 PGM 停止** Q309：定義在違反公差的事件中是否限制 TNC 可中斷程式執行，並輸出一錯誤訊息：
  0：不可中斷程式執行，無錯誤訊息
  1：中斷程式執行，輸出一錯誤訊息
- **用於監視的刀具** Q330:TNC 是否要監視刀具 (請參閱 " 刀具監視 " 在第 412 頁上) 的定義。輸入範圍：0 至 32767.9，另外刀名最多具有 16 個字元
  0：監視未啟動
  >0：刀具資料表 TOOL.T 中的刀具編號

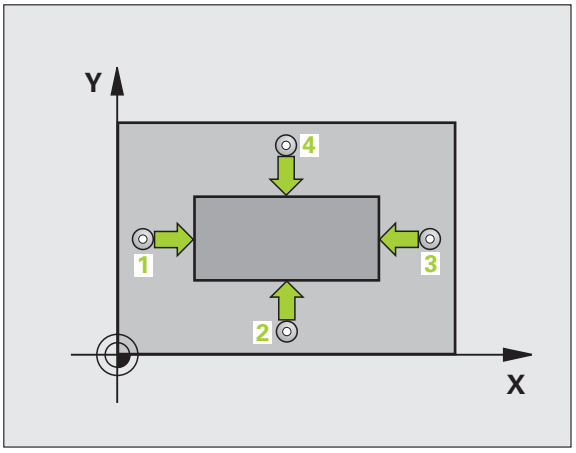
範例：NC 單節

```
5 TCH PROBE 423 測量長方形內側
    Q273=+50  ; 第一軸向上的中心
    Q274=+50  ; 第二軸向上的中心
    Q282=80   ; 第一側面長度
    Q283=60   ; 第二側面長度
    Q261=-5   ; 測量高度
    Q320=0    ; 設定淨空
    Q260=+10  ; 淨空高度
    Q301=1    ; 移動至淨空
    Q284=0    ; 最大限制第一側面
    Q285=0    ; 最小限制第一側面
    Q286=0    ; 最大限制第二側面
    Q287=0    ; 最小限制第二側面
    Q279=0    ; 在第一中心上之公差
    Q280=0    ; 在第二中心上之公差
    Q281=1    ; 測量記錄
    Q309=0    ; 如果錯誤停止 PGM
    Q330=0    ; 刀具
```

16.8 量測矩形外側 (循環程式 424 ，DIN/ISO：G424)

循環程式執行

接觸式探針循環程式 424 找出一長方形立柱的中心、長度及寬度。如果您在循環程式中定義相對應公差值，TNC 進行一標稱對實際值的比較，並儲存偏差值在系統參數中。



1 在定位邏輯之後 (請參閱 " 執行接觸式探針循環程式 " 在第 332 頁上)，TNC 以快速行進 (值來自參數 MP6150) 將接觸式探針定位至探測開始點 1。TNC 計算來自循環程式的資料的探測開始點及來自參數 MP6140 的安全淨空。

2 然後接觸式探針移動到所輸入的測量高度，並以探測進給速率 (參數 MP6120) 探測第一接觸點。

3 然後接觸式探針可於測量高度近軸或淨空高度上直線移動到下一個開始點 2，並探測第二個接觸點。

4 TNC 定位接觸式探針到開始點 3，然後到開始點 4，以探測第三及第四接觸點。

5 最後，TNC 返回接觸式探針到淨空高度，並儲存實際值及偏差值在以下的 Q 參數中：

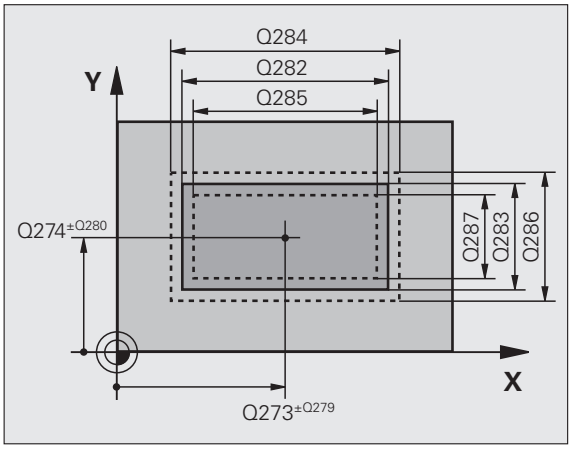
參數編號	意義
Q151	參考軸向上中心的實際值
Q152	次要軸向上中心的實際值
Q154	參考軸向上長度的實際值
Q155	次要軸向上長度的實際值
Q161	參考軸向中心上的偏差
Q162	次要軸向中心上的偏差
Q164	參考軸向內側邊長度的偏差
Q165	次要軸向內側邊長度的偏差

程式編輯時請注意：

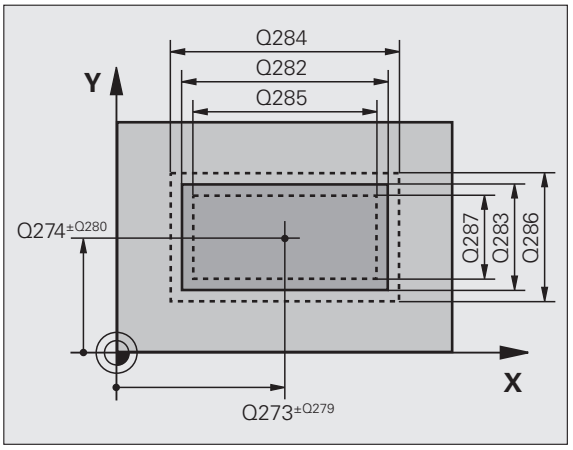
在循環程式定義之前，您必須已經程式編輯一刀具呼叫，以定義接觸式探針軸向。

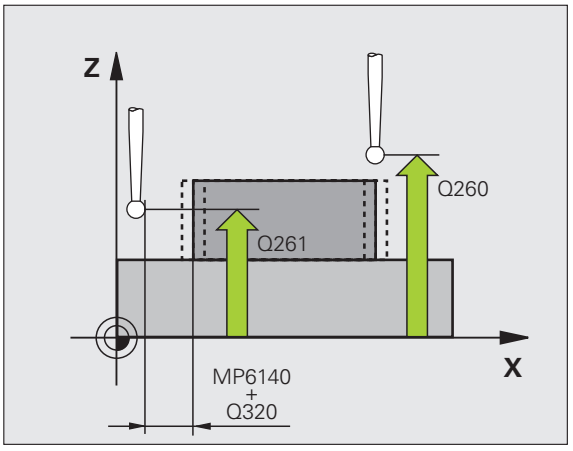
循環程式參數

- **在第一軸向上的中心** Q273 (絕對式): 在工作平面的參考軸向的立柱中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **在第二軸向上的中心** Q274 (絕對式): 在工作平面的次要軸向的立柱中心。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第一側面長度** Q282 : 立柱長度，平行於加工平面的參考軸向。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **第二側面長度** Q283 : 立柱長度，平行於加工平面的次要軸向。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **測量接觸式探針軸向上的高度** Q261 (絕對式): 要進行測量之接觸式探針軸向上球尖端中心 (= 接觸點) 之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999



- **設定淨空** Q320 (增量式): 測量點與球尖端之間的額外距離。加上 Q320 到參數 MP6140。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **淨空高度** Q260 (絕對式): 不會造成接觸式探針與工件 (治具) 之間的碰撞之接觸式探針軸向上的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **行進到淨空高度** Q301：定義接觸式探針如何在測量點之間移動：
  0：在量測高度上於量測點之間移動
  1：在淨空高度上於量測點之間移動
  另外：**PREDEF**
- **第一側面長度的最大尺寸限制** Q284：立柱的最大允許長度。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **第一側面長度的最小尺寸限制** Q285：立柱的最小允許長度。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **第二側面長度的最大尺寸限制** Q286：立柱的最大允許寬度。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **第二側面長度的最小尺寸限制** Q287：立柱的最小允許寬度。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **中心第一軸向之公差** Q279：工作平面之參考軸向上可允許之位置偏差。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **中心第二軸向之公差** Q280：工作平面之次要軸向上可允許之位置偏差。輸入範圍 0 至 99999.9999





- **量測記錄** Q281：定義 TNC 是否要產生一測量記錄：
  0：無測量記錄
  1：產生測量記錄：依照預設值，TNC 將**記錄檔案 TCHPR424.TXT** 儲存在也儲存您測量程式的目錄中。
  2：中斷程式執行並顯示測量記錄在螢幕上。利用 NC 開始來恢復程式執行。
- **如果公差錯誤時 PGM 停止** Q309：定義在違反公差的事件中是否限制 TNC 可中斷程式執行，並輸出一錯誤訊息：
  0：不可中斷程式執行，無錯誤訊息
  1：中斷程式執行，輸出一錯誤訊息
- **用於監視的刀具** Q330:TNC 是否要監視刀具 (請參閱 " 刀具監視 " 在第 412 頁上) 的定義。輸入範圍：0 至 32767.9，另外刀名最多具有 16 個字元：
  0：監視未啟動
  >0：刀具資料表 TOOL.T 中的刀具編號

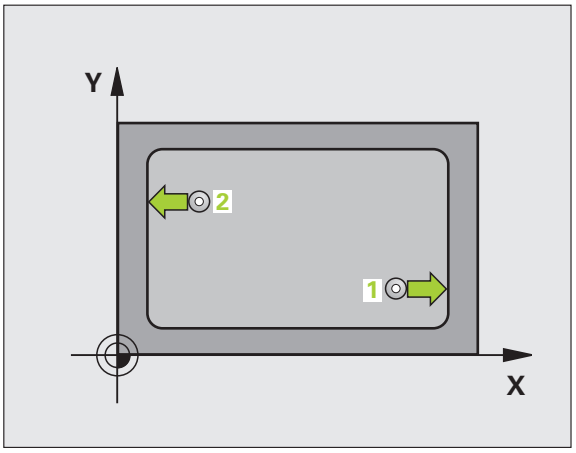
範例：NC 單節

```
5 TCH PROBE 424 測量長方形外側
    Q273=+50  ; 第一軸向上的中心
    Q274=+50  ; 第二軸向上的中心
    Q282=75   ; 第一側面長度
    Q283=35   ; 第二側面長度
    Q261=-5   ; 測量高度
    Q320=0    ; 設定淨空
    Q260=+20  ; 淨空高度
    Q301=0    ; 移動至淨空
    Q284=75.1 ; 最大限制第一側面
    Q285=74.9 ; 最小限制第一側面
    Q286=35   ; 最大限制第二側面
    Q287=34.95; 最小限制第二側面
    Q279=0.1  ; 在第一中心上之公差
    Q280=0.1  ; 在第二中心上之公差
    Q281=1    ; 測量記錄
    Q309=0    ; 如果錯誤停止 PGM
    Q330=0    ; 刀具
```

16.9 量測內側寬度 (循環程式 425 ，DIN/ISO：G425)

循環程式執行

接觸式探針循環程式 425 測量一溝槽 (或口袋) 的位置與寬度。如果您在循環程式中定義相對應公差值，TNC 進行一標稱對實際值的比較，並儲存偏差值在系統參數中。



1 在定位邏輯之後 (請參閱 " 執行接觸式探針循環程式 " 在第 332 頁上)，TNC 以快速行進 (值來自參數 MP6150) 將接觸式探針定位至探測開始點 1。TNC 計算來自循環程式的資料的探測開始點及來自參數 MP6140 的安全淨空。

2 然後接觸式探針移動到所輸入的測量高度，並以探測進給速率 (參數 MP6120) 探測第一接觸點。第一探測永遠在程式編輯的軸向之正方向上。

3 如果您輸入第二測量的偏移，則 TNC(若需要，在淨空高度上) 將接觸式探針移動到下一個開始點 2，並探測第二接觸點。若標稱長度大，則 TNC 以快速行進方式將接觸式探針移動到第二接觸點。如果您並未輸入偏移，TNC 測量相反方向上的寬度。

4 最後，TNC 返回接觸式探針到淨空高度，並儲存實際值及偏差值在以下的 Q 參數中：

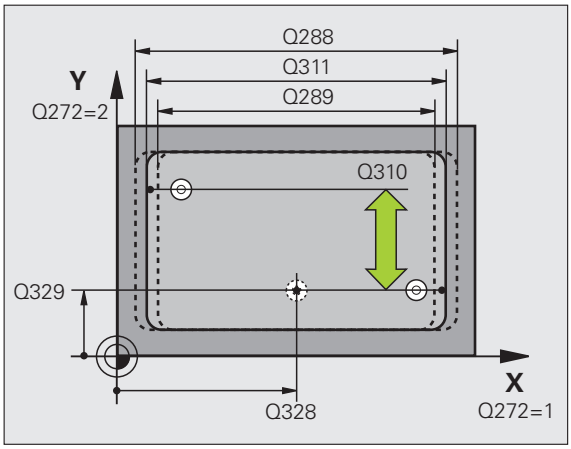
參數編號	意義
Q156	測量的長度之實際值
Q157	中心線的實際值
Q166	測量長度的偏差

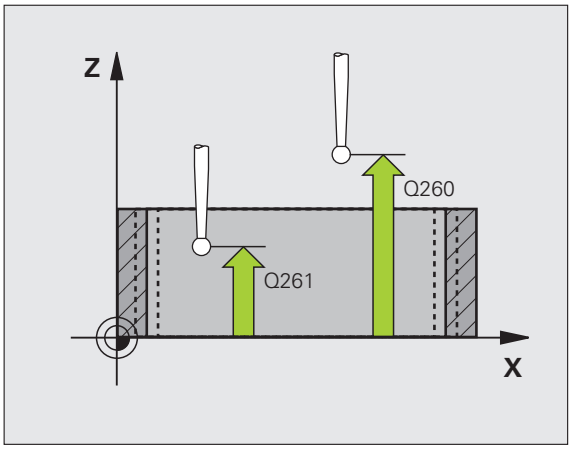
程式編輯時請注意：

在循環程式定義之前，您必須已經程式編輯一刀具呼叫，以定義接觸式探針軸向。

循環程式參數

- **第一軸向上開始點** Q328 (絕對式) 工作平面之參考軸向上探測的開始點。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二軸向上開始點** Q329 (絕對式): 工作平面之次要軸向上探測的開始點。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二測量之偏移** Q310 (增量式): 接觸式探針在第二測量之前所位移的距離。如果您輸入 0 , TNC 並不會偏移接觸式探針。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **測量軸向** Q272 : 要進行測量之工作平面上的軸向 :
  1: 參考軸向 = 測量軸向
  2 : 次要軸向 = 測量軸向
- **測量接觸式探針軸向上的高度** Q261 (絕對式): 要進行測量之接觸式探針軸向上球尖端中心 (= 接觸點) 之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **淨空高度** Q260 (絕對式): 不會造成接觸式探針與工件 (治具) 之間的碰撞之接觸式探針軸向上的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ; 另外 **PREDEF**
- **標稱長度** Q311 : 要測量的長度之標稱值。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **最大尺寸** Q288 : 最大允許長度。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **最小尺寸** Q289 : 最小允許長度。輸入範圍 0 至 99999.9999





- **量測記錄** Q281：定義 TNC 是否要產生一測量記錄：
  0：無測量記錄
  1：產生測量記錄：依照預設值，TNC 將**記錄檔案 TCHPR425.TXT** 儲存在也儲存您測量程式的目錄中。
  2：中斷程式執行並顯示測量記錄在螢幕上。利用 NC 開始來恢復程式執行。
- **如果公差錯誤時 PGM 停止** Q309：定義在違反公差的事件中是否限制 TNC 可中斷程式執行，並輸出一錯誤訊息：
  0：不可中斷程式執行，無錯誤訊息
  1：中斷程式執行，輸出一錯誤訊息
- **用於監視的刀具** Q330：TNC 是否要監視刀具 (請參閱 " 刀具監視 " 在第 412 頁上) 的定義。輸入範圍：0 至 32767.9，另外刀名最多具有 16 個字元
  0：監視未啟動
  >0：刀具資料表 TOOL.T 中的刀具編號
- **設定淨空** Q320 (增量式): 測量點與球尖端之間的額外距離。加上 Q320 到參數 MP6140。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **行進到淨空高度** Q301：定義接觸式探針如何在測量點之間移動：
  0：在量測高度上於量測點之間移動
  1：在淨空高度上於量測點之間移動
  另外：**PREDEF**

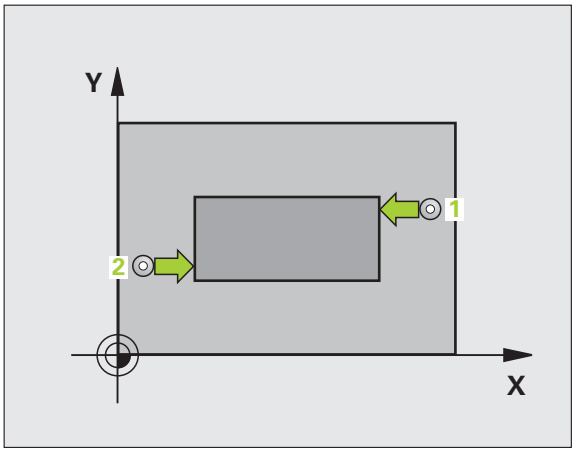
範例：NC 單節

```
5 TCH PROBE 425 測量內部寬度
    Q328=+75  ; 第一軸向上的開始點
    Q329=-12.5 ; 第二軸向上的開始點
    Q310=+0   ; 偏移第二測量
    Q272=1    ; 測量軸向
    Q261=-5   ; 測量高度
    Q260=+10  ; 淨空高度
    Q311=25   ; 標稱長度
    Q288=25.05; 最大限制
    Q289=25   ; 最小限制
    Q281=1    ; 測量記錄
    Q309=0    ; 如果錯誤停止 PGM
    Q330=0    ; 刀具
    Q320=0    ; 設定淨空
    Q301=0    ; 移動至淨空
```

16.10量測背脊寬度 (循環程式 426 ， DIN/ISO: G426)

循環程式執行

接觸式探針循環程式 426 測量一背脊的位置與寬度。如果您在循環程式中定義相對應公差值，TNC 進行一標稱對實際值的比較，並儲存偏差值在系統參數中。



1 在定位邏輯之後 (請參閱 " 執行接觸式探針循環程式 " 在第 332 頁上)，TNC 以快速行進 (值來自參數 MP6150) 將接觸式探針定位至探測開始點 1。TNC 計算來自循環程式的資料的探測開始點及來自參數 MP6140 的安全淨空。

2 然後接觸式探針移動到所輸入的測量高度，並以探測進給速率 (參數 MP6120) 探測第一接觸點。第一探測永遠在程式編輯的軸向之負方向上。

3 然後接觸式探針在淨空高度上移動到下一個開始位置，並探測第二接觸點。

4 最後，TNC 返回接觸式探針到淨空高度，並儲存實際值及偏差值在以下的 Q 參數中：

參數編號	意義
Q156	測量的長度之實際值
Q157	中心線的實際值
Q166	測量長度的偏差

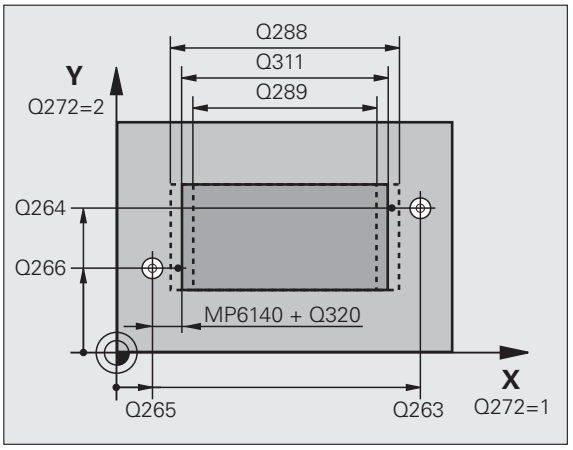
程式編輯時請注意：

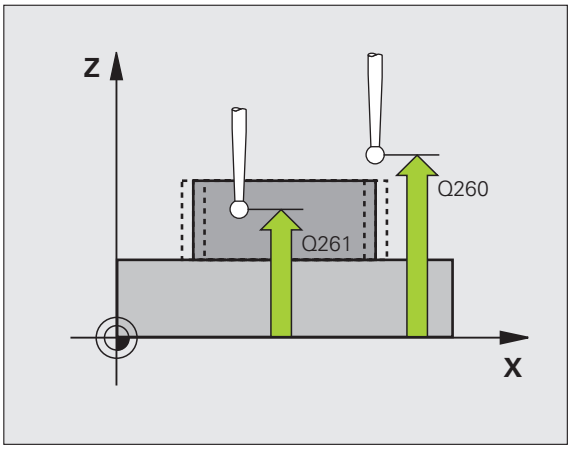
在循環程式定義之前，您必須已經程式編輯一刀具呼叫，以定義接觸式探針軸向。

確定在所選量測軸的負方向內執行第一次量測，據此定義 Q263 和 Q264。

循環程式參數

- **第一軸向上第一量測點** Q263 (絕對式): 工作平面之參考軸向上第一接觸點之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二軸向上第一量測點** Q264 (絕對式): 工作平面之次要軸向上第一接觸點之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第一軸向上第二量測點** Q265 (絕對式): 工作平面之參考軸向上第二接觸點之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二軸向上第二量測點** Q266 (絕對式): 工作平面之次要軸向上第二接觸點之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **測量軸向** Q272：要進行測量之工作平面上的軸向：
  1 : 參考軸向 = 測量軸向
  2 : 次要軸向 = 測量軸向
- **測量接觸式探針軸向上的高度** Q261 (絕對式): 要進行測量之接觸式探針軸向上球尖端中心 (= 接觸點) 之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **設定淨空** Q320 (增量式): 測量點與球尖端之間的額外距離。加上 Q320 到參數 MP6140。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **淨空高度** Q260 (絕對式): 不會造成接觸式探針與工件 (治具) 之間的碰撞之接觸式探針軸向上的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **標稱長度** Q311：要測量的長度之標稱值。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **最大尺寸** Q288：最大允許長度。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **最小尺寸** Q289：最小允許長度。輸入範圍 0 至 99999.9999





- **量測記錄** Q281：定義 TNC 是否要產生一測量記錄：
  0：無測量記錄
  1: 產生測量記錄：依照預設值，TNC 將**記錄檔案 TCHPR426.TXT** 儲存在也儲存您測量程式的目錄中。
  2：中斷程式執行並顯示測量記錄在螢幕上。利用 NC 開始來恢復程式執行。
- **如果公差錯誤時 PGM 停止** Q309：定義在違反公差的事件中是否限制 TNC 可中斷程式執行，並輸出一錯誤訊息：
  0：不可中斷程式執行，無錯誤訊息
  1：中斷程式執行，輸出一錯誤訊息
- **用於監視的刀具** Q330:TNC 是否要監視刀具 (請參閱 " 刀具監視 " 在第 412 頁上) 的定義。輸入範圍：0 至 32767.9，另外刀名最多具有 16 個字元
  0：監視未啟動
  >0：刀具資料表 TOOL.T 中的刀具編號

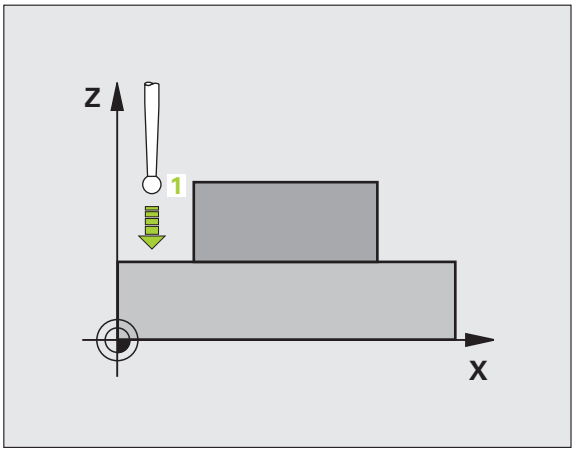
範例：NC 單節

```
5 TCH PROBE 426 測量背脊寬度
    Q263=+50  ; 第一軸向上的第一點
    Q264=+25  ; 第二軸向上的第一點
    Q265=+50  ; 第一軸向上的第二點
    Q266=+85  ; 第二軸向上第二點
    Q272=2    ; 測量軸向
    Q261=-5   ; 測量高度
    Q320=0    ; 設定淨空
    Q260=+20  ; 淨空高度
    Q311=45   ; 標稱長度
    Q288=45   ; 最大限制
    Q289=44.95; 最小限制
    Q281=1    ; 測量記錄
    Q309=0    ; 如果錯誤停止 PGM
    Q330=0    ; 刀具
```

16.11測量座標 (循環程式 427 ，DIN/ISO：G427)

循環程式執行

接觸式探針循環程式 427 找出一可選擇軸向上的座標，並儲存數值在一系統參數中。如果您在循環程式中定義相對應公差值，TNC 進行一標稱對實際值的比較，並儲存偏差值在系統參數中。



1 在定位邏輯之後 (請參閱 " 執行接觸式探針循環程式 " 在第 332 頁上)，TNC 以快速行進 (值來自參數 MP6150) 將接觸式探針定位至探測開始點 1。TNC 在相對於所定義的行進方向上偏移接觸式探針一安全淨空。

2 然後 TNC 定位接觸式探針到所輸入的接觸點 1 在工作平面上，並測量所選擇的軸向上之實際值。

3 最後 TNC 返回接觸式探針到淨空高度，並儲存所測量的座標在以下的 Q 參數中：

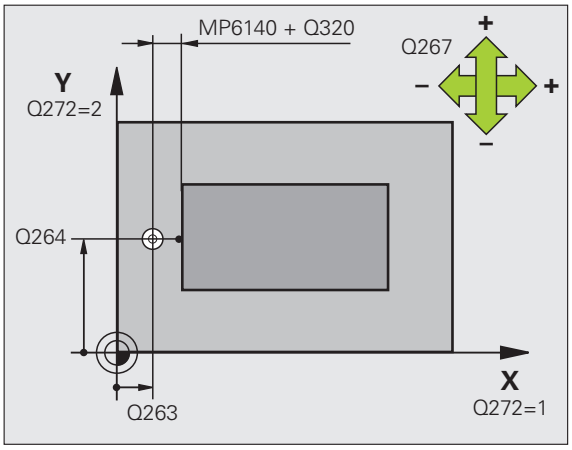
參數編號	意義
Q160	測量的座標

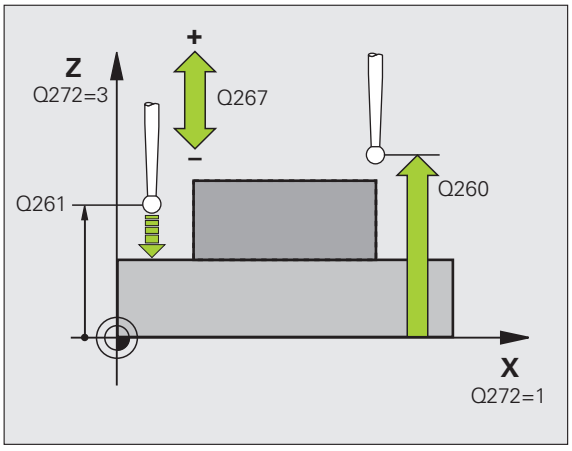
程式編輯時請注意：

在循環程式定義之前，您必須已經程式編輯一刀具呼叫，以定義接觸式探針軸向。

循環程式參數

- **第一軸向上第一量測點** Q263 (絕對式): 工作平面之參考軸向上第一接觸點之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二軸向上第一量測點** Q264 (絕對式): 工作平面之次要軸向上第一接觸點之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **測量接觸式探針軸向上的高度** Q261 (絕對式): 要進行測量之接觸式探針軸向上球尖端中心 (= 接觸點) 之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **設定淨空** Q320 (增量式): 測量點與球尖端之間的額外距離。加上 Q320 到參數 MP6140。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **測量軸向 (1 至 3:1= 參考軸向)** Q272: 要進行測量的軸向：
  1: 參考軸向 = 測量軸向
  2 :次要軸向 = 測量軸向
  3: 接觸式探針軸向 = 測量軸向
- **行進方向 1**Q267：接觸式探針接近工件的方向：
  -1 :負行進方向
  +1 :正行進方向
- **淨空高度** Q260 (絕對式): 不會造成接觸式探針與工件 (治具) 之間的碰撞之接觸式探針軸向上的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**





- **量測記錄** Q281：定義 TNC 是否要產生一測量記錄：
  0：無測量記錄
  1：產生測量記錄：依照預設值，TNC 將**記錄檔案 TCHPR427.TXT** 儲存在也儲存您測量程式的目錄中。
  2：中斷程式執行並顯示測量記錄在螢幕上。利用 NC 開始來恢復程式執行。
- **尺寸的最大限制** Q288：最大允許測量值。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **尺寸的最小限制** Q289：最小允許測量值。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **如果公差錯誤時 PGM 停止** Q309：定義在違反公差的事件中是否限制 TNC 可中斷程式執行，並輸出一錯誤訊息：
  0：不可中斷程式執行，無錯誤訊息
  1：中斷程式執行，輸出一錯誤訊息
- **用於監視的刀具** Q330:TNC 是否要監視刀具 (請參閱 " 刀具監視 " 在第 412 頁上) 的定義。輸入範圍：0 至 32767.9，另外刀名最多具有 16 個字元：
  0：監視未啟動
  >0：刀具資料表 TOOL.T 中的刀具編號

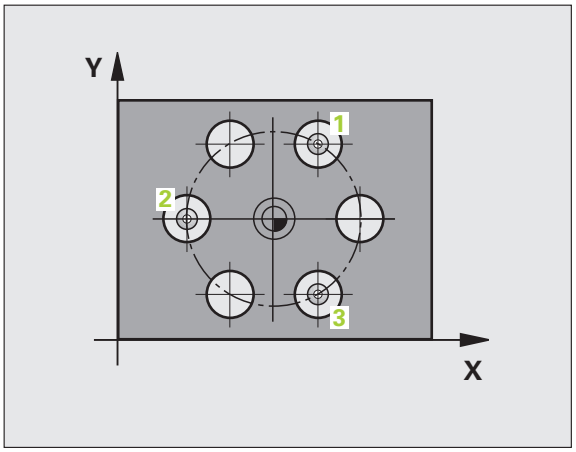
範例：NC 單節

```
5 TCH PROBE 427 測量座標
    Q263=+35  ; 第一軸向上的第一點
    Q264=+45  ; 第二軸向上的第一點
    Q261=+5   ; 測量高度
    Q320=0    ; 設定淨空
    Q272=3    ; 測量軸向
    Q267=-1   ; 行進方向
    Q260=+20  ; 淨空高度
    Q281=1    ; 測量記錄
    Q288=5.1  ; 最大限制
    Q289=4.95 ; 最小限制
    Q309=0    ; 如果錯誤停止 PGM
    Q330=0    ; 刀具
```

16.12測量栓孔圓形 (循環程式 430 ， DIN/ISO ： G430)

循環程式執行

接觸式探針循環程式 430 藉由探測三個鑽孔找出一栓孔圓形的中心與直徑。如果您在循環程式中定義相對應公差值，TNC 進行一標稱對實際值的比較，並儲存偏差值在系統參數中。



1 在定位邏輯 (請參閱 " 執行接觸式探針循環程式 " 在第 332 頁上) 之後，TNC 以快速行進定位接觸式探針 (值來自參數 MP6150) 到輸入做為第一鑽孔 1 之中心的點。
2 然後接觸式探針移動到所輸入的測量高度，並探測四個點以找出第一鑽孔中心。
3 接觸式探針返回到淨空高度，然後到輸入做為第二鑽孔之中心的位置 2。
4 TNC 將接觸式探針移動到所輸入的測量高度，並探測四個點以找出第二鑽孔中心。
5 接觸式探針返回到淨空高度，然後到輸入做為第三鑽孔之中心的位置 3。
6 TNC 將接觸式探針移動到所輸入的測量高度，並探測四個點以找出第三鑽孔中心。
7 最後，TNC 返回接觸式探針到淨空高度，並儲存實際值及偏差值在以下的 Q 參數中：

參數編號	意義
Q151	參考軸向上中心的實際值
Q152	次要軸向上中心的實際值
Q153	栓孔圓形直徑之實際值
Q161	參考軸向中心上的偏差
Q162	次要軸向中心上的偏差
Q163	栓孔圓形直徑的偏差

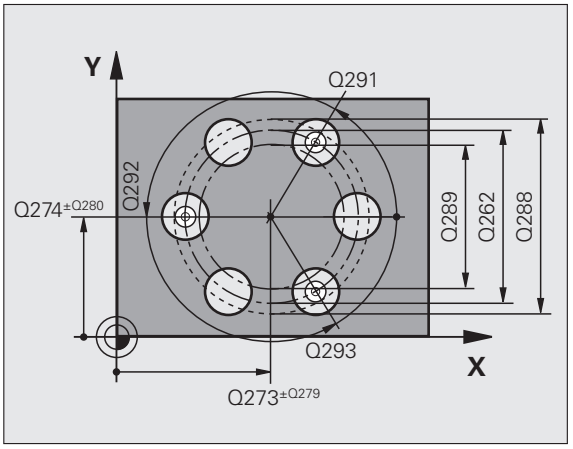
程式編輯時請注意：

在循環程式定義之前，您必須已經程式編輯一刀具呼叫，以定義接觸式探針軸向。

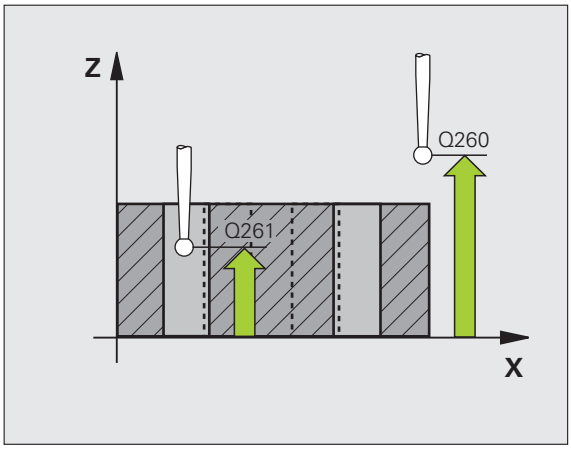
循環程式 430 只監視刀具斷損，無自動刀具補償。

循環程式參數

- **在第一軸向上的中心** Q273 (絕對式): 工作平面之參考軸向上的栓孔圓心 (標稱值)。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **在第二軸向上的中心** Q274 (絕對式): 工作平面之次要軸向上的栓孔圓心 (標稱值)。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **標稱直徑** Q262：輸入栓孔圓形直徑。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **第一鑽孔的角度** Q291 (絕對式): 工作平面上第一鑽孔中心之極座標角度。輸入範圍 -360.0000 至 360.0000
- **第二鑽孔的角度** Q292 (絕對式): 工作平面上第二鑽孔中心之極座標角度。輸入範圍 -360.0000 至 360.0000
- **第三鑽孔的角度** Q293 (絕對式): 工作平面上第三鑽孔中心之極座標角度。輸入範圍 -360.0000 至 360.0000



- **測量接觸式探針軸向上的高度** Q261 (絕對式): 要進行測量之接觸式探針軸向上球尖端中心 (= 接觸點) 之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **淨空高度** Q260 (絕對式) : 不會造成接觸式探針與工件 (治具) 之間的碰撞之接觸式探針軸向上的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ；另外 PREDEF
- **尺寸的最大限制** Q288 : 栓孔圓形的最大允許直徑。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **尺寸的最小限制** Q289 : 栓孔圓形的最小允許直徑。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **中心第一軸向之公差** Q279 : 工作平面之參考軸向上可允許之位置偏差。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **中心第二軸向之公差** Q280 : 工作平面之次要軸向上可允許之位置偏差。輸入範圍 0 至 99999.9999



- **量測記錄** Q281：定義 TNC 是否要產生一測量記錄：
  0：無測量記錄
  1：產生測量記錄：依照預設值，TNC 將**記錄檔案 TCHPR430.TXT** 儲存在也儲存您測量程式的目錄中。
  2：中斷程式執行並顯示測量記錄在螢幕上。利用 NC 開始來恢復程式執行。
- **如果公差錯誤時 PGM 停止** Q309：定義在違反公差的事件中是否限制 TNC 可中斷程式執行，並輸出一錯誤訊息：
  0：不可中斷程式執行，無錯誤訊息
  1：中斷程式執行，輸出一錯誤訊息
- **用於監視的刀具編號** Q330: 定義 TNC 是否要監視刀具斷損 (請參閱 " 刀具監視 " 在第 412 頁上)：輸入範圍：0 至 32767.9 ；另外刀名最多具有 16 個字元
  0：監視未啟動
  >0：刀具資料表 TOOL.T 中的刀具編號

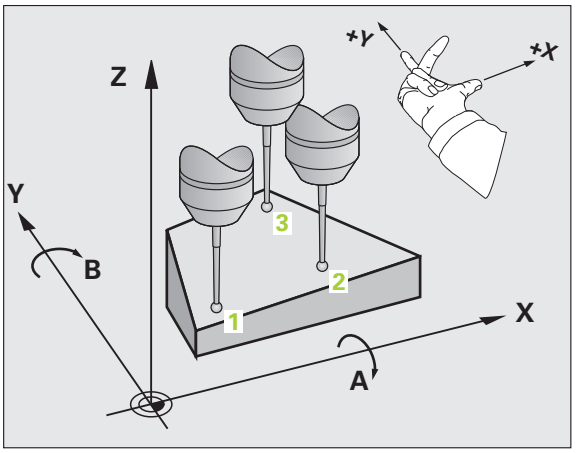
範例：NC 單節

```
5 TCH PROBE 430 測量栓孔圓形
    Q273=+50  ; 第一軸向上的中心
    Q274=+50  ; 第二軸向上的中心
    Q262=80   ; 標稱直徑
    Q291=+0   ; 第一鑽孔的角度
    Q292=+90  ; 第二鑽孔的角度
    Q293=+180 ; 第三鑽孔的角度
    Q261=-5   ; 測量高度
    Q260=+10  ; 淨空高度
    Q288=80.1 ; 最大限制
    Q289=79.9 ; 最小限制
    Q279=0.15 ; 在第一中心上之公差
    Q280=0.15 ; 在第二中心上之公差
    Q281=1    ; 測量記錄
    Q309=0    ; 如果錯誤停止 PGM
    Q330=0    ; 刀具
```

16.13量測平面 (循環程式 431 ， DIN/ISO ： G431)

循環程式執行

接觸式探針循環程式 431 藉由測量三個點找出一平面的角度。儲存所測量的數值在系統參數中。



1 在定位邏輯之後 (請參閱 " 執行接觸式探針循環程式 " 在第 332 頁上)，TNC 以快速行進定位接觸式探針 (值來自參數 MP6150) 到該程式編輯的開始點 1，並測量平面的第一接觸點。TNC 在相對於探測之方向上偏移接觸式探針一安全淨空。

2 接觸式探針返回到淨空高度，然後在工作平面上移動到開始點 2 ，並測量平面之第二接觸點的實際數值。

3 接觸式探針返回到淨空高度，然後在工作平面上移動到開始點 3 ，並測量平面之第三接觸點的實際數值。

4 最後 TNC 返回接觸式探針到淨空高度，並儲存所測量的角度值在以下的 Q 參數中：

參數編號	意義
Q158	A 軸的投射角度
Q159	B 軸的投射角度
Q170	空間角度 A
Q171	空間角度 B
Q172	空間角度 C
Q173 至 Q175	接觸式探針軸向內的量測值 (第一至第三量測)

程式編輯時請注意：

在循環程式定義之前，您必須已經程式編輯一刀具呼叫，以定義接觸式探針軸向。

為了使 TNC 能夠計算角度值，這三個測量點必須不能夠位在一條直線上。

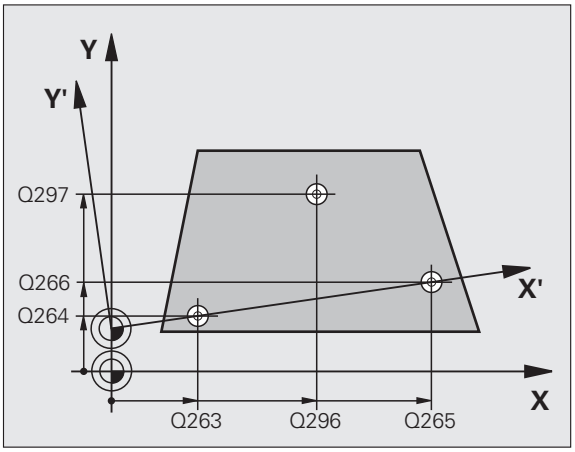
傾斜工作平面所需要的那些空間角度儲存在參數 Q170 – Q172 中。利用前兩個測量點，在傾斜工作平面時您亦可指定參考軸向之方向。

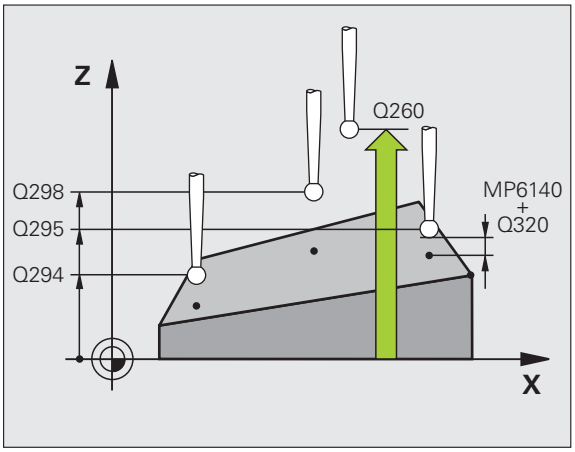
第三測量點決定刀具軸的方向。定義第三測量點在正 Y 軸的方向上，以保證在順時針座標系統中刀具軸的位置是正確的。

若在啟動傾斜工作平面時執行循環程式，則針對傾斜的座標系統測量空間角度。在此情況下，請使用具備 PLANE RELATIV. 的測量空間角度。

循環程式參數

- **第一軸向上第一量測點** Q263 (絕對式): 工作平面之參考軸向上第一接觸點之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二軸向上第一量測點** Q264 (絕對式): 工作平面之次要軸向上第一接觸點之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第三軸向上第一量測點** Q294 (絕對式): 接觸式探針軸向上第一接觸點的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第一軸向上第二量測點** Q265 (絕對式): 工作平面之參考軸向上第二接觸點之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二軸向上第二量測點** Q266 (絕對式): 工作平面之次要軸向上第二接觸點之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第三軸向上第二量測點** Q295 (絕對式): 接觸式探針軸向上第二接觸點的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第一軸向上第三量測點** Q296 (絕對式): 工作平面之參考軸向上第三接觸點之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第二軸向上第三量測點** Q297 (絕對式): 工作平面之次要軸向上第三接觸點之座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **第三軸向上第三量測點** Q298 (絕對式): 接觸式探針軸向上第三接觸點的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999





- **設定淨空** Q320 (增量式): 測量點與球尖端之間的額外距離。加上 Q320 到參數 MP6140。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **淨空高度** Q260 (絕對式) : 不會造成接觸式探針與工件 (治具) 之間的碰撞之接觸式探針軸向上的座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **量測記錄** Q281：定義 TNC 是否要產生一測量記錄：
  0：無測量記錄
  1：產生測量記錄：依照預設值，TNC 將**記錄檔案 TCHPR431.TXT** 儲存在也儲存您測量程式的目錄中。
  2：中斷程式執行並顯示測量記錄在螢幕上。利用 NC 開始來恢復程式執行。

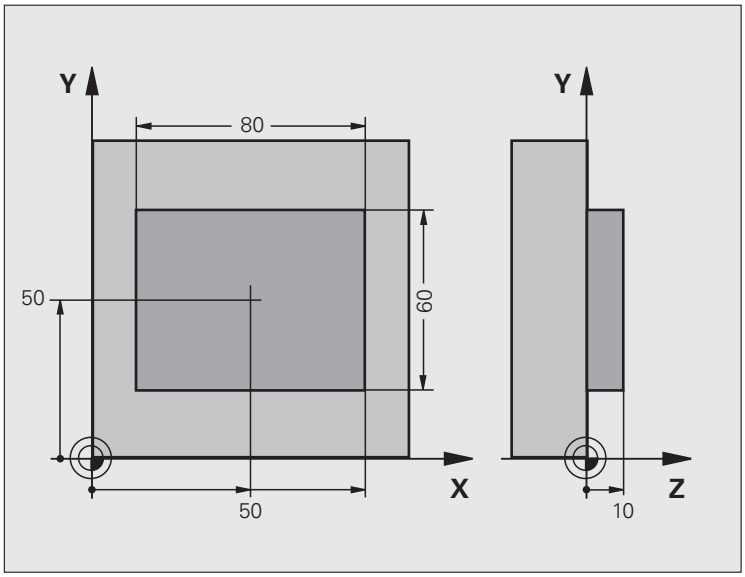
範例：NC 單節

```
5 TCH PROBE 431 測量平面
    Q263=+20  ;第一軸向上的第一點
    Q264=+20  ;第二軸向上的第一點
    Q294=+10  ;第三軸向上的第一點
    Q265=+90  ;第一軸向上的第二點
    Q266=+25  ;第二軸向上第二點
    Q295=+15  ;第三軸向上第二點
    Q296=+50  ;第一軸向上第三點
    Q297=+80  ;第二軸向上第三點
    Q298=+20  ;第三軸向上第三點
    Q320=0    ;設定淨空
    Q260=+5   ;淨空高度
    Q281=1    ;測量記錄
```

範例：測量及重做一長方形立柱

程式順序：

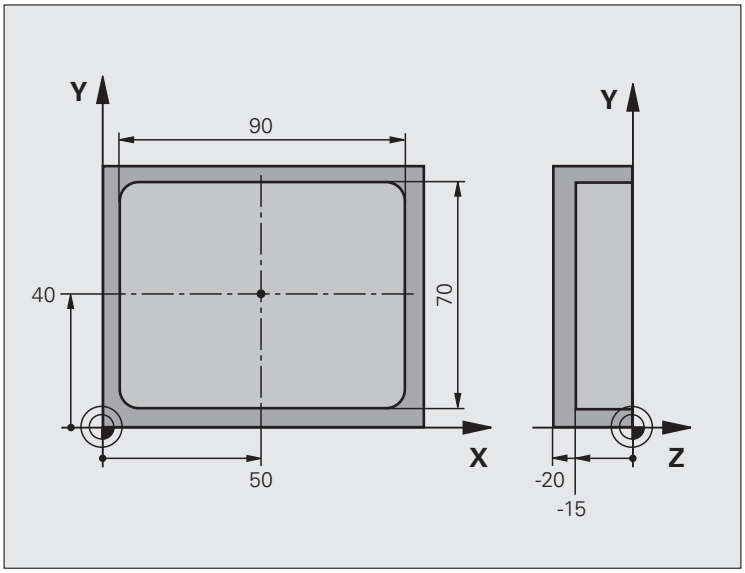
- 粗銑，具有 0.5 mm 精銑預留量
- 測量
- 根據測量的數值進行長方形立柱精加工



0 BEGIN PGM BEAMS MM	
1 TOOL CALL 69 Z	粗銑的刀具呼叫
2 L Z+100 R0 FMAX	退回刀具
3 FN 0: Q1 = +81	X 上的口袋長度 (粗銑尺寸)
4 FN 0: Q2 = +61	Y 上的口袋長度 (粗銑尺寸)
5 CALL LBL 1	呼叫子程式做加工
6 L Z+100 R0 FMAX	退回刀具，更換刀具
7 TOOL CALL 99 Z	呼叫接觸式探針
8 TCH PROBE 424 測量長方形外側	測量粗銑削的長方形
Q273=+50 ; 第一軸向上的中心	
Q274=+50 ; 第二軸向上的中心	
Q282=80 ; 第一側面長度	X 上的標稱長度 (最終尺寸)
Q283=60 ; 第二側面長度	Y 上的標稱長度 (最終尺寸)
Q261=-5 ; 測量高度	
Q320=0 ; 設定淨空	
Q260=+30 ; 淨空高度	
Q301=0 ; 移動至淨空	
Q284=0 ; 最大限制第一側面	輸入不需要公差檢查的數值

Q285=0 ; 最小限制第一側面	
Q286=0 ; 最大限制第二側面	
Q287=0 ; 最小限制第二側面	
Q279=0 ; 在第一中心上之公差	
Q280=0 ; 在第二中心上之公差	
Q281=0 ; 測量記錄	不測量記錄傳輸
Q309=0 ; 如果錯誤停止 PGM	不輸出一錯誤訊息
Q330=0 ; 刀具編號	無刀具監視
9 FN 2: Q1 = +Q1 - +Q164	計算 X 上的長度，包括測量出的偏差
10 FN 2: Q2 = +Q2 - +Q165	計算 Y 上的長度，包括測量出的偏差
11 L Z+100 R0 FMAX	退回接觸式探針，更換刀具
12 TOOL CALL 1 Z S5000	刀具呼叫進行精銑
13 CALL LBL 1	呼叫子程式做加工
14 L Z+100 R0 FMAX M2	退回刀具，程式結束
15 LBL 1	具有長方形立柱之固定循環程式的子程式
16 CYCL DEF 213 立柱精銑	
Q200=20 ; 設定淨空	
Q201=-10 ; 深度	
Q206=150 ; 進刀進給速率	
Q202=5 ; 進刀深度	
Q207=500 ; 銑削進給速率	
Q203=+10 ; 表面座標	
Q204=20 ; 第二設定淨空	
Q216=+50 ; 第一軸向上的中心	
Q217=+50 ; 第二軸向上的中心	
Q218=Q1 ; 第一側面長度	粗銑與精銑的 X 變數長度
Q219=Q2 ; 第二側面長度	粗銑與精銑的 Y 變數長度
Q220=0 ; 轉角半徑	
Q221=0 ; 第一軸向上的預留量	
17 CYCL CALL M3	循環程式呼叫
18 LBL 0	子程式結束
19 END PGM BEAMS MM	

範例：測量一長方形口袋，並記錄結果



0 BEGIN PGM BSMEAS MM	
1 TOOL CALL 1 Z	接觸式探針之刀具呼叫
2 L Z+100 R0 FMAX	退回接觸式探針
3 接觸式探針 423 測量矩形內側	
Q273=+50 ; 第一軸向上的中心	
Q274=+40 ; 第二軸向上的中心	
Q282=90 ; 第一側面長度	X 上的標稱長度
Q283=70 ; 第二側面長度	Y 上的標稱長度
Q261=-5 ; 測量高度	
Q320=0 ; 設定淨空	
Q260=+20 ; 淨空高度	
Q301=0 ; 移動至淨空	

Q284=90.15; 最大限制第一側面	X 上的最大限制
Q285=89.95; 最小限制第一側面	X 上的最小限制
Q286=70.1 ; 最大限制第二側面	Y 上的最大限制
Q287=69.9 ; 最小限制第二側面	Y 上的最小限制
Q279=0.15 ; 在第一中心上之公差	X 上的允許位置偏差
Q280=0.1 ; 在第二中心上之公差	Y 上的允許位置偏差
Q281=1 ; 測量記錄	儲存測量記錄到一檔案
Q309=0 ; 如果錯誤停止 PGM	如果違反公差時，即不顯示一錯誤訊息
Q330=0 ; 刀具編號	無刀具監視
4 L Z+100 R0 FMAX M2	退回刀具，程式結束
5 END PGM BSMEAS MM	

17

接觸式探針循環程式：特殊功能

17.1 基本原則

概述

TNC 提供七種循環程式給以下的特殊用途：

循環程式	軟鍵	頁碼
接觸式觸發探針之 2 校準 TS 半徑校準		頁面 459
接觸式觸發探針之 9 校準 TS 長度 長度校準		頁面 460
3 測量定義 OEM 循環程式之循環程式		頁面 461
用於定義 OEM 循環程式之 3-D 探測的 4 個在 3-D 測量循環程式之測量		頁面 463
440 測量軸向偏移		頁面 465
441 快速探測		頁面 468
460 校準 TS 校準球上半徑與長度校準		頁面 470

17.2 校準 TS (循環程式 2)

循環程式執行

接觸式探針循環程式 2 使用一環規或一精密立柱做為校準標準來自動地校準一接觸式觸發探針。

1 接觸式探針以快速行進 (值來自參數 MP6150) 移動到淨空高度 (但僅在當目前位置低於淨空高度時)。
2 然後 TNC 在工作平面上定位接觸式探針到環規之中心 (自內側校準) 或到其附近 (自外側校準)。
3 然後接觸式探針移動到測量深度 (MP618x.2 及 MP6185.x 之結果)，並連續探測 X+, Y+, X- 及 Y- 上的環規。
4 最後，TNC 移動接觸式探針到淨空高度，並寫入球尖端的有效半徑到校準資料。

程式編輯時請注意：

在您開始校準之前，您必須在機器參數 6180.0 到 6180.2 中定義機器之工作空間中的校準工件之中心 (REF 座標)。

如果您使用數個行進範圍工作，您可儲存一組獨立的座標給每個校準工件之中心 (參數 MP6181.1 到 6181.2 及 參數 MP6182.1 到 6182.2)。

循環程式參數

- **淨空高度** (絕對式): 接觸式探針軸向上的座標，可使接觸式探針不會碰撞到校準工件或任何治具。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **環規的半徑**：校準工件的半徑。輸入範圍：0 至 99999.9999
- **校準內側=0/ 校準外側=1**: 定義TNC要由內側或外側做校準：
  0：由內側校準
  1: 由外側校準

範例：NC 單節

```
5 TCH PROBE 2.0 校準 TS
6 接觸式探針 2.1 高度 : +50 R +25.003 方向 : 0
```

17.3 校準 TS 長度 (循環程式 9)

循環程式執行

接觸式探針循環程式 9 自動地在您所決定的點處校準一接觸式觸發探針的長度。

1 預先定位接觸式探針，使得可使用在循環程式中所定義的接觸式探針軸座標而不會碰撞。
2 TNC 在負刀具軸向的方向上移動接觸式探針，直到釋放出一觸發信號。
3 最後，TNC 移動接觸式探針回到探測程序的開始點，並寫入有效接觸式探針長度到校準資料。

循環程式參數

- **工件原點的座標** (絕對式): 要被探測的點之正確座標。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **參考系統？ (0=ACT/1=REF)**：指定所輸入的工件原點所基於的座標系統：
  0：輸入的工件原點係基於啟動工件座標系統 (ACT 系統)
  1: 輸入的工件原點係基於啟動機器座標系統 (REF 系統)

範例：NC 單節

```
5 L X-235 Y+356 R0 FMAX
6 TCH PROBE 9.0 校準 TS 長度
7 接觸式探針 9.1 工件原點 +50 參考系統 0
```

17.4 量測 (循環程式 3)

循環程式執行

接觸式探針循環程式 3 在一可選擇的方向上測量工件上的任何位置。不像是其它的測量循環程式，循環程式 3 使您可以直接輸入量測範圍 SET UP 及進給速率 F。同時，接觸式探針在決定了測量數值之後退回可定義的值 MB。

1 接觸式探針在所定義的探測方向上以輸入的進給速率由目前位置移動。探測方向必須在循環程式中定義為一極性角度。

2 TNC 儲存了位置之後，接觸式探針即停止。TNC 儲存探針尖端中心的 X, Y, Z 座標到三個連續的 Q 參數。TNC 並不會進行任何長度或半徑補償。您可定義循環程式中第一結果參數的編號。

3 最後，TNC 將接觸式探針以參數 MB 內所定義探測方向相反之方向移回該值。

程式編輯時請注意：

接觸式探針循環程式 3 的實際行為由工具機製造商或特定接觸式探針循環程式內所使用軟體之製造商所定義。

在其他測量循環程式內有效的 MP6130 (最大橫移至接觸點) 和 MP6120 (探測進給速率) 並不適用於接觸式探針循環程式 3。

請記住 TNC 總是會寫入 4 個連續的 Q 參數。

若 TNC 無法決定有效的接觸點，程式會在無錯誤訊息的情況下執行。在此情況下，TNC 指派數值 –1 至第四結果參數，使得您可自行處理錯誤。

TNC 退回接觸式探針不超過退回距離 MB，並且不通過測量的開始點。這可排除退回期間任何碰撞。

利用功能 FN17：SYSWRITE ID 990 NR 6 您可設定循環程式的執行是透過探針輸入 X12 或 X13。

循環程式參數

- **結果的參數編號**：輸入 Q 參數的編號成為您想要 TNC 指定的第一測量座標 (X)。數值 Y 和 Z 都緊跟在 Q 參數之後。輸入範圍：0 至 1999
- **探測軸向**：輸入探針要移動方向的軸，並以 ENT 鍵確認。輸入範圍：X、Y 或 Z
- **探測角度**：由定義的**探測軸向**測量的角度為接觸式探針所要移動的角度。以 ENT 確認。輸入範圍 -180.0000 至 180.0000
- **最大量測範圍**：輸入由接觸式探針會移動的開始點之最大距離。以 ENT 確認。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **量測的進給速率**：輸入量測進給速率，單位為 mm/min。輸入範圍 0 至 3000.000
- **最大退回距離**：在相對於探測方向的方向上之行進路徑，其係在針尖轉向之後。TNC 讓接觸式探針回到不會比開始點遠的點上，如此就不會發生碰撞。輸入範圍：0 至 99999.9999
- **參考系統？ (0=ACT/1=REF)**：指定探測方向與測量結果是否要參照至實際座標系統 (ACT，可位移或旋轉)，或參照至機械座標系統 (REF)：
  0：目前系統內的探針並將量測結果儲存在 ACT 系統內
  1：工具機式 REF 系統內的探針並將量測結果儲存在 REF 系統內
- **錯誤模式 (0=OFF/1=ON)**：指定若針尖在循環程式開始時已轉向，TNC 是否發出錯誤訊息。若選擇模式 1，則 TNC 將數值 2.0 儲存在第四結果參數內，並繼續循環程式：
  0：發出錯誤訊息
  1：不發出錯誤訊息

範例：NC 單節

```
4 TCH PROBE 3.0 量測
5 TCH PROBE 3.1 Q1
6 TCH PROBE 3.2 X 角度 : +15
7 接觸式探針 3.3 距離 +10 F100 MB1
  參考系統 :0
8 TCH PROBE 3.4 ERRORMODE1
```

17.5 在 3D 內測量 (循環程式 4 ， FCL 3 功能)

循環程式執行

循環程式 4 是唯一可與外部軟體連結使用的輔助循環程式！ TNC 不提供任何可校準接觸式探針的循環程式。

接觸式探針循環程式 4 在由一向量定義的探測方向上測量工件上的任何位置。不像是其它的測量循環程式，循環程式 4 使您可以直接輸入測量距離及進給速率。同時，接觸式探針在決定了測量數值之後退回一可定義的數值。

1 接觸式探針在所定義的探測方向上以輸入的進給速率由目前位置移動。藉由使用一向量定義循環程式中的探測方向 (X, Y 及 Z 上的差值)。
2 TNC 儲存了位置之後，接觸式探針即停止。TNC 儲存探針尖端中心的 X, Y, Z 座標 (未計算校準資料) 到三個連續的 Q 參數。您可定義循環程式中第一參數的編號。
3 最後，TNC 將接觸式探針以反探測方向移回所定義的 MB 參數值。

程式編輯時請注意：

TNC 退回接觸式探針不超過退回距離 MB，並且不通過測量的開始點。這可排除退回期間任何碰撞。

確定預先定位期間，TNC 移動探針尖端中心，不補償至定義的位置！

請記住 TNC 總是會寫入 4 個連續的 Q 參數。如果 TNC 不能夠決定一有效的接觸點，第四個結果參數將具有數值-1。

TNC 儲存無計算接觸式探針校準資料的量測值。

利用功能 FN17：SYSWRITE ID 990 NR 6 您可設定循環程式的執行是透過探針輸入 X12 或 X13。

循環程式參數

- **結果的參數編號**：輸入 Q 參數的編號成為您想要 TNC 指定的第一座標 (X)。輸入範圍：0 至 1999
- **X 上相對測量路徑**:方向向量中的 X 分量定義了接觸式探針的移動方向。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **Y 上相對測量路徑**:方向向量中的 Y 分量定義了接觸式探針的移動方向。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **Z 上相對測量路徑**:方向向量中的 Z 分量定義了接觸式探針的移動方向。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **最大測量路徑**：輸入由接觸式探針會沿著方向向量移動的開始點之最大距離。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999
- **量測的進給速率**：輸入量測進給速率，單位為 mm/min。輸入範圍 0 至 3000.000
- **最大退回距離**：在相對於探測方向的方向上之行進路徑，其係在針尖轉向之後。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **參考系統？ (0=ACT/1=REF)**：指定測量結果是否要儲存在實際座標系統 (ACT，因此可位移或旋轉) 或相對於機械座標系統 (REF)。
  0：將量測結果儲存在 ACT 系統內
  1：將量測結果儲存在 REF 系統內

範例：NC 單節

```
5 TCH PROBE 4.0 3-D 測量
6 TCH PROBE 4.1 Q1
7 TCH PROBE 4.2 IX-0.5 IY-1 IZ-1
8 接觸式探針 4.3 距離 +45 F100 MB50 參考系統
:0
```

17.6 測量軸向偏移 (接觸式 探針循環程式 440, DIN/ISO: G440)

循環程式執行

接觸式探針循環程式 440 測量機器的軸向偏移。請確認用於連接 TT130 之圓筒校準刀具具有正確的尺寸。

1 TNC 以快速行進 (值來自參數 MP6550) 並接著定位邏輯 (請參見第 1.2 章)，將校準刀具定位在 TT 的附近。

2 首先 TNC 在接觸式探針軸向上進行測量。校準刀具會在 TT 之下偏移您定義在刀具資料表 TOOL.T 中的數值：R-OFFS (標準 = 刀具半徑)。TNC 永遠在接觸式探針軸向上執行測量。

3 然後 TNC 在工作平面上進行測量。您透過參數 Q364 定義出要進行量測的軸向及工作平面的方向。

4 如果您進行校準，TNC 即儲存校準資料。每當您進行測量時，TNC 比較測量的數值與校準資料，並寫入偏差值到以下的 Q 參數：

參數編號	意義
Q185	與 X 上校準值的偏差
Q186	與 Y 上校準值的偏差
Q187	與 Z 上校準值的偏差

您可使用此數值經由一增量式工件原點偏移 (循環程式 7) 來補償偏差。

5 最後，校準刀具返回到淨空高度。

程式編輯時請注意：

在第一次執行循環程式 440 之前，您必須已經利用 TT 循環程式 30 校準 TT 刀具接觸式探針。

確保校準刀具之刀具資料已經輸入到刀具資料表 TOOL.T 中。

在執行循環程式之前，您必須利用 TOOL CALL 啟動該校準刀具。

確保 TT 刀具接觸式探針連接到邏輯單元之輸入 X13，並預備運作 (MP65xx)。

在您執行測量之前，您必須至少已經進行一次的校準，否則 TNC 將會輸出一錯誤訊息。如果您操作數個行進範圍，您必須對它們每一個進行校準。

如果校準與測量之探測方向並未對應時，TNC 即計算不正確數值。

每次您執行循環程式 440，TNC 即重置結果參數 Q185 到 Q187。

如果您想要設定機器軸向上軸向偏移的限制，請輸入所要的限制值在刀具資料表 TOOL.T 中，LTOL 之下為主軸軸向，而 RTOL 之下為工作平面。如果超過限制值時，TNC 在確認量測之後輸出一相對應的錯誤訊息。

在完成一循環程式之後，TNC 即恢復在循環程式 (**M3**/**M4**) 之前啟動的主軸設定。

循環程式參數

- **操作：0= 校準，1= 測量？** Q363：指定您是否想要校準或進行確認測量：
  0：校準
  1：測量
- **探測方向** Q364：定義工作平面上的探測方向：
  0：僅測量參考軸向之正方向
  1: 僅測量次要軸向之正方向
  2: 僅測量參考軸向之負方向
  3: 僅測量次要軸向之負方向
  4: 測量參考軸向及次要軸向之正方向
  5: 測量參考軸向之正方向及次要軸向之負方向
  6: 測量參考軸向之負方向及次要軸向之正方向
  7: 測量參考軸向及次要軸向之負方向
- **設定淨空** Q320 (增量式): 測量點與探針接觸之間的額外距離。加上 Q320 到參數 MP6540。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **淨空高度** Q260 (絕對式)：不會造成接觸式探針與工件 (治具) 之間的碰撞之接觸式探針軸向上的座標 (參考到啟動工件原點)。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**

範例：NC 單節

```
5 TCH PROBE 440 測量軸向偏移
    Q363=1     ; 方向
    Q364=0     ; 探測方向
    Q320=2     ; 設定淨空
    Q260=+50   ; 淨空高度
```

17.7 快速探測 (循環程式 441 , DIN/ISO : G441 , FCL 2 功能)

循環程式執行

接觸式探針循環程式 441 允許對於所有後續使用的接觸式探針循環程式之不同接觸式探針參數 (例如定位進給速率) 之共通設定。此將可容易地最佳化那些程式，而可達成整體加工時間的降低。

程式編輯時請注意：

在程式編輯之前，請注意以下事項：

在循環程式 441 中並未包含機器移動。其僅設定了不同的探測參數。

END PGM、M02、M30 重置了循環程式 441 之共通設定。

只有機械參數 6165=1 時，才可啟動自動角度追蹤 (循環程式參數 Q399)。如果您改變了 MP6165，您必須重新校準接觸式探針。

循環程式參數

- **定位進給速率** Q396：定義接觸式探針要移動到所指定的位置之進給速率。輸入範圍 0 至 99999.9999
- **定位進給速率 =FMAX (0/1)** Q397：定義接觸式探針是否要以 FMAX（快速行進）來移動到指定的位置：
  0：利用 **Q396** 之進給速率移動
  1: 以 FMAX 移動
  若工具機提供個別電位計用於快速移動以及進給速率，則即使輸入 Q397=1，也只能用進給速率電位計來控制進給速率。
- **角度追蹤** Q399：定義 TNC 是否要在每次探測程序之前定向接觸式探針：
  0：不定向
  1: 在每次探測程序之前定向主軸，以增加準確性
- **自動中斷** Q400：定義 TNC 是否要中斷程式執行，並當自動工件測量的測量循環程式之後即顯示測量結果在螢幕上：
  0：即使在螢幕上的測量結果之輸出被選定在個別探測循環程式當中，絕不要中斷程式執行。
  1：永遠中斷程式執行，並顯示測量記錄在螢幕上。為了繼續程式執行，按下 NC 開始按鈕。

範例：NC 單節

```
5 TCH PROBE 441 快速探測
    Q396=3000 ; 定位進給速率
    Q397=0    ; 選擇進給速率
    Q399=1    ; 角度追蹤
    Q400=1    ; 中斷
```

17.8 校準 TS (循環程式 460 , DIN/ISO : G460)

循環程式執行

您可使用循環程式 460，在正確校準球上自動校準觸發的 3-D 接觸式探針。您可單獨進行半徑校準，或半徑與長度校準。

1 夾住校準球並檢查是否會發生碰撞。
2 在接觸式探針軸內，將接觸式探針定位在校準球上，並且在工作平面中，大約在球心上。
3 循環程式內的第一移動往接觸式探針軸的負方向。
4 然後循環程式決定接觸式探針軸內的正確球心。

程式編輯時請注意：

在程式編輯之前，請注意以下事項：

在程式內預先定位接觸式探針，如此大約定位在校準球心之上。

循環程式參數

- **確實的校準球半徑** Q407：輸入使用的正確校準球半徑。輸入範圍：0.0001 至 99.9999
- **設定淨空** Q320 (增量式): 測量點與球尖端之間的額外距離。加上 Q320 到參數 MP6140。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **行進到淨空高度** Q301：定義接觸式探針如何在測量點之間移動：
  0：在量測高度上於量測點之間移動
  1：在淨空高度上於量測點之間移動
  另外：**PREDEF**
- **平面內探測點的數量 (4/3)**Q423：指定 TNC 是否應該在平面內用 4 或 3 個探測點來量測校準球。3 個探測點增加量測速度：
  4：使用 4 個量測點 (預設設定)
  3：使用 3 個量測點
- **參考角度** Q380 (絕對式): 測量現用工件座標系統內量測點的參考角度 (基本旋轉)。定義參考角度可放大軸的測量範圍。輸入範圍：0 至 360.0000
- **校準長度 (0/1)**Q433：定義 TNC 是否也要在半徑校準之後校準接觸式探針長度：
  0：不校準接觸式探針長度
  1：校準接觸式探針長度
- **長度的工件原點** Q434 (絕對式): 校準球心的座標，只有若要執行長度校準時才需要定義。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999

範例：NC 單節

```
5 TCH PROBE 460 校準 TS
    Q407=12.5  ; 球半徑
    Q320=0     ; 設定淨空
    Q301=1     ; 移動至淨空
    Q423=4     ; 探測點的數量
    Q380=+0    ; 參考角度
    Q433=0     ; 校準長度
    Q434=-2.5  ; 工件原點
```

18

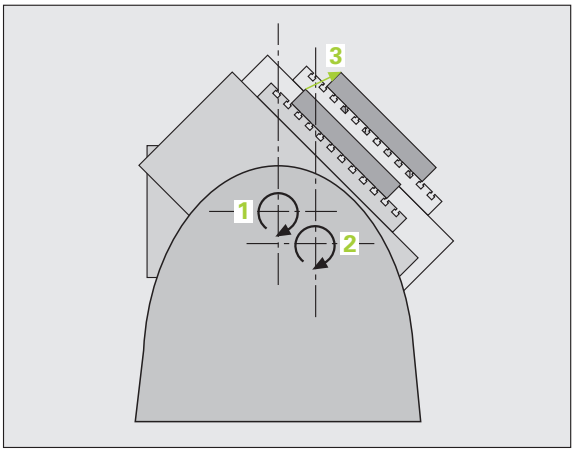
接觸式探針循環程式：自動座標結構配置量測

18.1 使用 TS 接觸式探針的座標結構配置量測 (KinematicsOpt 選項)

基本原則

精確度需求日益嚴格，尤其是在 5 軸加工領域中。需要精準並且長時間都能再生精準度，如此才能製造複雜的部件。

多軸加工中的一些不精準的原因為儲存在控制器內的座標結構配置模式 (請參閱右圖內的 1) 與工具機內實際現有的座標結構配置情況 (請參閱右圖內的 2) 間之偏差。當已定位旋轉軸，這些偏差會導致工件不精準 (請參閱右圖內的 3)。因此，模型需要盡可能真實。



新的 TNC 功能 KinematicsOpt 為一項重要組件，能幫助您確實滿足這些複雜的需求：3-D 接觸式探針循環程式全自動量測工具機上的旋轉軸，而不管旋轉軸呈現為工作台或主軸旋轉頭。校正球固定在工具機工作台上任意位置，並且以您定義的解析度來量測。在循環程式定義期間，只要將要量測的區域定義給每個旋轉軸即可。

TNC 運用測量值計算靜態傾斜精確度。軟體將傾斜動作造成的定位誤差降至最低，在測量程序結束上，將工具機外形自動儲存在座標結構配置表的個別工具機常數中。

概述

TNC 提供能讓您自動儲存、檢查並且將工具機座標結構配置最佳化的循環程式：

循環程式	軟鍵	頁碼
450 儲存座標結構配置：自動儲存與復原座標結構配置組態		頁面 476
451 量測座標結構配置：自動檢查或最佳化工具機座標結構配置		頁面 478
452 預設補償自動檢查或最佳化工具機座標結構配置		頁面 494

18.2 先決條件

以下為使用 KinematicsOpt 選項的先決條件：

- 軟體選項 48 (KinematicsOpt) 和 8 (軟體選項 1) 以及 FCL3 必須啟用。
- 角度位置補償需要用到軟體選項 52 (KinematicsComp)。
- 用於量測的 3-D 接觸式探針必須校準。
- 只能使用刀具軸 Z 來執行這些循環程式。
- 已知確切半徑並且夠硬的校準球必須附在工具機工作台的任何位置上，海德漢建議使用校準球 **KKH 250** (ID 號碼 655 475-01) 或 **KKH 100** (ID 號碼 655 475-02)，其剛性較高並且專門設計用於工具機校準。若您對此有任何問題，請聯絡海德漢。
- 工具機的座標結構配置描述必須完整並正確。必須以大約 1mm 的精確度輸入轉換值。
- 完整的工具機外形必須測量 (在商轉期間由工具機製造商進行)。
- **MP6600** 必須定義公差限制，當改變的座標結構配置資料大於此限制值時，TNC 顯示註解 (請參閱 "KinematicsOpt：在最佳化模式內的公差限制 MP6600" 在第 331 頁上)。
- **MP6601** 必須利用循環程式內測量的校準球半徑，從輸入的循環程式參數中定義最大容許偏移 (請參閱 "KinematicsOpt，校正球半徑的容許偏移：MP6601" 在第 331 頁上)。
- 要用於旋轉軸定位的 M 功能數必須輸入 **MP6602**，或要由 NC 完成定位則輸入 -1。只有工具機製造商才可指定 M 功能用於此應用。

程式編輯時請注意：

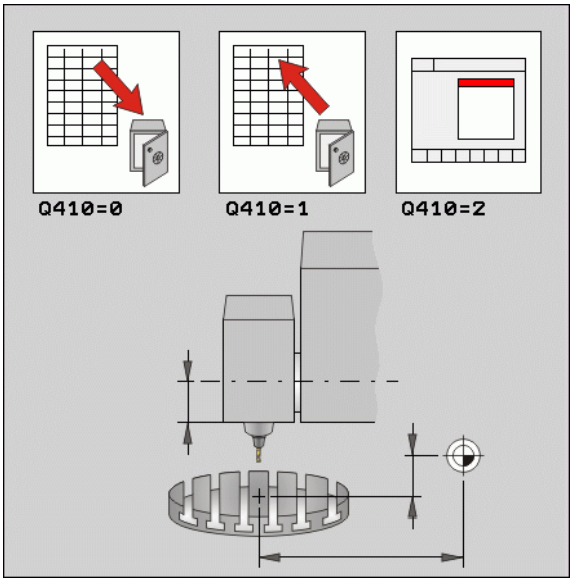
KinematicsOpt 循環程式使用共通字串參數 **QS0** 至 **QS99**。請注意，這些循環程式執行之後可能有所改變。

若 MP6602 不等於 -1，必須在啟動 KinematicsOpt 循環程式中之一個之前 (循環程式 450 除外)，定位旋轉軸為 0 度 (實際系統)。

18.3 儲存座標結構配置 (循環程式 450 , DIN/ISO : G450 ; 選項)

循環程式執行

運用接觸式探針循環程式 450 , 您可儲存目前的工具機座標結構配置、復原之前儲存的配置或在螢幕與記錄檔內輸出目前儲存的狀態。總共有 10 個記憶空間可用 (編號 0 到 9)。



程式編輯時請注意 :

在執行座標結構配置最佳化之前一定要儲存目前的座標結構配置組態。優點 :

- 若不滿意結果或最佳化期間發生錯誤 (例如電源中斷) , 您可復原舊資料。

儲存模式 : 除了座標結構配置組態以外 , TNC 總是會儲存最後輸入 MOD 內的密碼 (可自由定義)。除非您輸入此密碼 , 否則無法覆寫此記憶空間。若已儲存座標結構配置組態而未加上密碼 , TNC 會在下次儲存程序期間自動覆寫此記憶空間 !

復原模式 : TNC 只能將儲存的資料復原至相匹配的座標結構配置組態。

復原模式 : 請注意 , 變更座標結構配置也會變更預設值 , 必要時請再度設定預設值。

循環程式參數

▶ **模式 (0/1/2)** Q410 : 指定是否儲存或復原座標結構配置組態：
0：儲存目前的座標結構配置
1：復原之前儲存的座標結構配置
2：顯示儲存狀態

▶ **記憶 (0...9)** Q409：您要儲存整個座標結構配置組態的記憶空間編號，或要復原的記憶空間編號。輸入範圍 0 至 9，若選擇模式 2 的話無作用。

範例：NC 單節

```
5 TCH PROBE 450 儲存座標結構配置
    Q410=0     ; 模式
    Q409=1     ; 記憶
```

記錄功能

運行循環程式 450 之後，TNC 製作包含下列資訊的測量記錄 (**TCHPR450.TXT**)：

- 建立記錄的日期與時間
- 循環程式所運行的 NC 程式路徑
- 使用的模式 (0= 儲存 /1= 復原 /2= 儲存狀態)
- 記憶空間編號 (0 到 9)
- 座標結構配置表內座標結構配置組態的線碼
- 密碼，若您在運行循環程式 450 之前立刻輸入

記錄內的其他資料完全取決於選取的模式：

- 模式 0：
  登入 TNC 已經儲存的座標結構配置鍊之所有軸記錄與轉換記錄。
- 模式 1：
  登入在恢復座標結構配置組態之前與之後的所有轉換記錄
- 模式 2：
  在螢幕上或記錄內列入目前儲存的狀態，包含記憶體空間數量、密碼、座標結構配置號碼以及儲存日期

18.4 量測座標結構配置 (循環程式 451 , DIN/ISO : G451 ; 選項)

循環程式執行

接觸式探針循環程式 451 可讓您檢查，並且若有需要，可讓您將工具機的座標結構配置最佳化。使用 3-D TS 接觸式探針測量附加至工具機工作台上的海德漢校準球。

海德漢建議使用校準球 **KKH 250** (ID 號碼 655 475-01) 或 **KKH 100** (ID 號碼 655 475-02)，其剛性較高並且專門設計用於工具機校準。若您對此有任何問題，請聯絡海德漢。

TNC 評估靜態傾斜精確度。軟體將傾斜動作造成的空間誤差降至最低，在測量程序結束上，將工具機外形自動儲存在座標結構配置描述的個別工具機常數中。

1 夾住校準球並檢查是否會發生碰撞。
2 在手動操作模式內，將工件原點設定在球心或若已經定義 **Q431=1** 或 **Q431=3**：在接觸式探針軸內，將接觸式探針手動定位在校準球上，並且在工作平面中，定位在球心上。
3 選擇程式執行模式並開始校準程式。

4 TNC 自動以您定義的解析度連續量測所有旋轉軸。目前的量測狀態會顯示在突現式視窗內。要移動的距離大於球尖端的半徑時，TNC 會隱藏狀態視窗。

5 TNC 將量測值儲存在下列 Q 參數內：

參數編號	意義
Q141	A 軸內量測到的標準偏差 (若未量測該軸的話為 –1)
Q142	B 軸內量測到的標準偏差 (若未量測該軸的話為 –1)
Q143	C 軸內量測到的標準偏差 (若未量測該軸的話為 –1)
Q144	A 軸內的最佳標準偏差 (若軸未最佳化為 –1)
Q145	B 軸內的最佳標準偏差 (若軸未最佳化為 –1)
Q146	C 軸內的最佳標準偏差 (若軸未最佳化為 –1)
Q147	X 方向內偏移誤差，用於手動轉換成對應的機械參數
Q148	Y 方向內偏移誤差，用於手動轉換成對應的機械參數
Q149	Z 方向內偏移誤差，用於手動轉換成對應的機械參數

定位方向

要測量的旋轉軸之定位方向由您在循環程式內定義的開始角度與終止角度來決定。參考量測自動在 0° 上執行，若選取的開始角度、終止角度和量測點數量導致 0° 的量測位置，則 TNC 將發出錯誤訊息。

指定開始與終止角度，以確定不會測量相同位置兩次。如上述，重複的點測量 (例如測量位置 +90° 和 -270°) 並不會告知，不過並不會產生錯誤訊息。

- 範例：起始角度 = +90°，終止角度 = -90°
  - 開始角度 = +90°
  - 終止角度 = -90°
  - 量測點的數量 = 4
  - 計算得出的步進角度 = (-90 - +90) / (4-1) =–60°
  - 量測點 1= +90°
  - 量測點 2= +30°
  - 量測點 3= -30°
  - 量測點 4= -90°
- 範例：起始角度 = +90°，終止角度 = +270°
  - 起始角度 = +90°
  - 終止角度 = +270°
  - 量測點的數量 = 4
  - 計算得出的步進角度 = (270 - 90) / (4 - 1) = +60°
  - 量測點 1= +90°
  - 量測點 2= +150°
  - 量測點 3= +210°
  - 量測點 4= +270°

具有 Hirth 耦合軸的工具機

碰撞的危險！

為了定位，軸必須移出 Hirth 耦合之外。所以記住，留下夠大的安全淨空，避免接觸式探針與校準球之間任何碰撞風險。另外也確定有足夠的空間到達安全淨空 (軟體極限開關)。

若無法獲得軟體選項 2 (**M128**，**功能 TCPM**)，則將退回高度 **Q408** 定義大於 0。

若有需要，TNC 截去計算出來的量測位置，如此可裝入 Hirth 方格 (取決於開始角度、終止角度以及量測點數量)。

根據工具機組態，TNC 不會自動定位旋轉軸。若是這種情況，您需要向工具機製造商要求一種特殊 M 功能，讓 TNC 移動旋轉軸。工具機製造商必須針對此要求在 **MP6602** 內輸入 M 功能的數量。

量測位置由個別軸的開始角度、終止角度以及測量次數以及 Hirth 方格所計算得出。

A 軸測量位置的計算範例：

開始角度 **Q411** = -30

終止角度 **Q412** = +90

量測點數量 **Q414** = 4

Hirth 方格 = 3°

計算的步進角度 = (Q412 - Q411) / (Q414 - 1)

計算的步進角度 = = (90 - -30) / (4 - 1) = 120 / 3 = 40

量測位置 1 = Q411+ 0 * 步進角度 = -30° --> -30°

量測位置 2 = Q411 +1 * 步進角度 = +10° --> 9°

量測位置 3 = Q411 +2 * 步進角度 = +50° --> 51°

量測位置 4 = Q411 +3 * 步進角度 = +90°--> 90°

量測點數量選擇

為了節省時間，可用少量量測點 (1-2) 進行粗略最佳化。

然後用中等數量的量測點 (建議值 = 4) 進行細部最佳化。大量量測點通常無法改善結果。理想來說，您應將量測點平均分散在軸的傾斜範圍上。

這就是為何您要以在 90°、180° 和 270° 上的 3 個測量點來測量傾斜範圍 0° 至 360° 的軸。

若您要讓檢查更精準，可在**檢查**模式內輸入數量較多的量測點。

不可在 0° 或 360° 上定義量測點，這些位置不提供任何度量衡相關數據，造成錯誤訊息！

選擇位於工具機工作台上的校準球位置

依照原理，您可將校準球固定至工具機工作台上任何可觸及的位置，以及治具或工件上。下列因素會正面影響測量結果：

- 在具有旋轉工作台 / 傾斜工作台的工具機上：
  將校準球盡可能夾在遠離旋轉中心的地方。
- 在移動距離非常大的工具機：
  將校準球盡可能夾在靠近要進行後續加工的位置。

精確度注意事項

工具機的幾何與定位錯誤會影響測量值，因此也會影響旋轉軸的最佳化。因此，總是會有特定量的誤差。

若無幾何結構與定位錯誤，則由循環程式在特定時間上於工具機上任意點測量的任何值都可確實重複使用。幾何與定位錯誤越大，當您將校準球固定在工具機座標系統內不同位置時的測量結果誤差越大。

TNC 在測量記錄內記錄的結果偏差代表工具機的靜態傾斜精確度。不過，測量圓形半徑與量測點的數量與位置都必須包含在精確度評估內。單一個量測點並不足以計算出偏差。針對只有一點，計算結果為該量測點的空間誤差。

若許多旋轉軸同時移動，則其誤差值應合併。在最糟的情況下，這些值會加總在一起。

若工具機配備受控制的主軸，則應使用 MP6165 啟動角度追蹤。這可大幅增加運用 3-D 接觸式探針的測量精確度。

若有需要，在校準期間停用旋轉軸上的鎖。否則會曲解測量結果。工具機手冊會提供進一步的資訊。

許多校準方法之注意事項

- **在輸入大約尺寸之後商轉期間的粗略最佳化。**
  - 量測點數量介於 1 和 2 之間
  - 旋轉軸的角度步階：大約 90°
- **整個移動範圍上的細部最佳化**
  - 量測點數量介於 3 和 6 之間
  - 開始與終止角度應該涵蓋旋轉軸的最大可能移動範圍。
  - 將校準球定位在工具機工作台上，如此在旋轉工作台軸上有較大測量圓形，或如此在旋轉頭軸上可在代表位置（例如在移動範圍的中央）上進行測量。
- **特定旋轉軸位置的最佳化**
  - 量測點數量介於 2 和 3 之間
  - 在要對工件加工的旋轉軸角度附近進行測量。
  - 將校準球定位在工具機工作台上，來在後續要進行加工的位置上作校準。
- **檢視工具機精確度**
  - 量測點數量介於 4 和 8 之間
  - 開始與終止角度應該涵蓋旋轉軸的最大可能移動範圍。
- **旋轉軸背隙之決定**
  - 量測點數量介於 8 和 12 之間
  - 開始與終止角度應該涵蓋旋轉軸的最大可能移動範圍。

背隙

背隙為當移動方向逆轉時在旋轉或角度編碼器與工作台之間的最小移動量。若旋轉軸的背隙超出控制迴圈之外，例如因為使用馬達編碼器進行角度量測，則會在傾斜期間產生顯著錯誤。

您可使用輸入參數 **Q432** 啟動背隙量測。輸入 TNC 作為前進角度的角度，然後循環程式在每個旋轉軸上執行兩次量測。如果角度值不為 0，TNC 就不會量測任何背隙。

TNC 未執行自動背隙補償。

若量測圓半徑為 <1 mm，則 TNC 不會計算背隙。測量的圓形半徑愈大，TNC 就更能精確決定旋轉軸背隙 (另請參閱 " 記錄功能 " 在第 491 頁上)。

若已經設定 **MP6602** 或軸為 Hirth 軸，就不可能進行背隙量測。

程式編輯時請注意：

注意將工作平面內用於傾斜的所有功能都重設。M128 和功能 TCPM 已停止。

將校準球定位在工具機工作台上，如此在測量程序期間不會發生碰撞。

定義循環程式之前，必須將工件原點設定在校準球心內並且啟動，或是據此將輸入參數 Q431 定義為 1 或 3。

若 MP6602 不等於 -1 (PLC 巨集定位旋轉軸)，則只在所有旋轉軸都在 0° 上才會開始量測。

對於移動至接觸式探針軸內探測高度的定位進給速率而言，TNC 使用來自循環程式參數 Q253 或 MP6150 之值，以小者為準。在探測監視停止時，TNC 總是以定位進給速率 Q253 來移動旋轉軸。

若在最佳化模式內取得的座標結構配置資料大於允許限制 (MP6600)，則 TNC 顯示警告。然後您必須利用按下 NC 開始來確認接收獲得值。

請注意，變更座標結構配置也會變更預設值，在最佳化之後，請重設預設值。

在每次探測處理中，TNC 先測量校準球的半徑。若測量的球半徑與輸入的球半徑之差異比您在 MP6601 內定義還要多，則 TNC 顯示錯誤訊息並結束測量。

若您在測量期間中斷循環程式，則座標結構配置資料就不會在原始情況內。在用循環程式 450 進行最佳化之前儲存現有的座標結構配置組態，如此若失敗時還可復原最近啟動的座標結構配置組態。

以英吋為單位進行程式編輯：TNC 會以公釐將記錄資料與測量結果記錄下來。

TNC 忽略適用於未啟用軸的循環定義資料。

循環程式參數

- **模式 (0/1/2)** Q406：指定 TNC 是否應該檢查現有座標結構配置或將之最佳化：
  0：檢查現有的工具機座標結構配置。TNC 測量旋轉軸內已經定義的座標結構配置，但是不作任何變更。TNC 將測量結果顯示在測量記錄內。
  1: 將現有的工具機座標結構配置最佳化。TNC 量測要定義的旋轉軸內之座標結構配置，並且將現有座標結構配置的旋轉軸之**位置最佳化**。
  2: 將現有的工具機座標結構配置最佳化。TNC 量測要定義的旋轉軸內之座標結構配置，並且將**位置最佳化**並且補償現有座標結構配置的旋轉軸角度。模式 2 必須啟動 KinematicsComp 選項。
- **確實的校準球半徑** Q407：輸入使用的正確校準球半徑。輸入範圍 0.0001 至 99.9999
- **設定淨空** Q320 (增量式)：測量點與球尖端之間的額外距離。加上 Q320 到參數 MP6140。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **退回高度** Q408 (絕對式)：輸入範圍 0.0001 至 99999.9999
  - 輸入 0：
    不移動至任何退回高度。TNC 移動至軸內要測量的下一個測量位置。這不允許用於 Hirth 軸！ TNC 以 A、B 然後 C 的順序移動至第一測量位置。
  - 輸入 >0：
    在旋轉軸定位在主軸內之前未傾斜工件座標系統內到 TNC 位置的退回高度。另外，TNC 在工作平面將接觸式探針移動至工件原點。在此模式內並未啟動探針監視。在參數 Q253 內定義定位速度。

範例：校準程式

```
4 刀具呼叫「接觸式探針」Z
5 TCH PROBE 450 儲存座標結構配置
    Q410=0      ; 模式
    Q409=5      ; 記憶
6 TCH PROBE 451 量測座標結構配置
    Q406=1      ; 模式
    Q407=12.5   ; 球半徑
    Q320=0      ; 設定淨空
    Q408=0      ; 退回高度
    Q253=750    ; 預先定位進給速率
    Q380=0      ; 參考角度
    Q411=-90    ;A 軸的開始角度
    Q412=+90    ;A 軸的終止角度
    Q413=0      ; 入射 A 軸角度
    Q414=0      ; 測量點 A 軸
    Q415=-90    ;B 軸的開始角度
    Q416=+90    ;B 軸的終止角度
    Q417=0      ; 入射 B 軸角度
    Q418=2      ; 測量點 B 軸
    Q419=-90    ;C 軸的開始角度
    Q420=+90    ;C 軸的終止角度
    Q421=0      ; 入射 C 軸角度
    Q422=2      ; 測量點 C 軸
    Q423=4      ; 量測點的數量
    Q431=1      ; 預設
    Q432=0      ; 背隙，角度範圍
```

- **預先定位進給速率** Q253：刀具在定位時的移動速度，單位是 mm/min。輸入範圍：0.0001 至 99999.9999 ；另外 **FMAX**、**FAUTO**、**PREDEF**
- **參考角度** Q380 (絕對式): 測量現用工件座標系統內量測點的參考角度 (基本旋轉)。定義參考角度可放大軸的測量範圍。輸入範圍 0 至 360.0000
- **A軸的開始角度** Q411 (絕對式): A軸上要執行第一次量測的開始角度。輸入範圍 -359.999 至 359.999
- **A軸的終止角度** Q412 (絕對式): A軸上要執行最後一次量測的終止角度。輸入範圍 -359.999 至 359.999
- **入射角度 A 軸** Q413: 其上要量測其他旋轉軸的 A 軸內之入射角度。輸入範圍 -359.999 至 359.999
- **A 軸的量測點數量** Q414: TNC 要測量 A 軸的探針測量數量。若輸入值 = 0，則 TNC 不會量測該個別軸。輸入範圍 0 至 12
- **B軸的開始角度** Q415 (絕對式): B軸上要執行第一次量測的開始角度。輸入範圍 -359.999 至 359.999
- **B軸的終止角度** Q416 (絕對式): B軸上要執行最後一次量測的終止角度。輸入範圍 -359.999 至 359.999
- **B 軸的入射角度** Q417 : 其上要量測其他旋轉軸的 B 軸內之入射角度。輸入範圍 -359.999 至 359.999
- **B 軸的量測點數量** Q418: TNC 要測量 B 軸的探針測量數量。若輸入值 = 0，則 TNC 不會量測該個別軸。輸入範圍 0 至 12

- **C 軸的開始角度** Q419 (絕對式):C 軸上要執行第一次量測的開始角度。輸入範圍 -359.999 至 359.999
- **C 軸的終止角度** Q420 (絕對式):C 軸上要執行最後一次量測的終止角度。輸入範圍 -359.999 至 359.999
- **C 軸的入射角度** Q421 : 其上要量測其他旋轉軸的 C 軸內之入射角度。輸入範圍 -359.999 至 359.999
- **C 軸的量測點數量** Q422:TNC 要測量 C 軸的探針測量數量。輸入範圍 0 至 12。若輸入值 = 0，則 TNC 不會量測該個別軸。
- **量測點的數量** Q423:指定 TNC 要用於在平面內量測校準球之探測點數，輸入範圍：3 至 8 次量測
- **預設 (0/1/2/3)** Q431:指定 TNC 是否要將現用預設 (工件原點) 自動設定在球心：
  0：不將預設自動設定在球心：開始循環程式之前手動設定預設
  1: 量測之前將預設自動設定在球心：在循環程式開始之前手動將接觸式探針預先定位在校準球上
  2: 量測之後將預設自動設定在球心：開始循環程式之前手動設定預設
  3: 量測之前和之後將預設設定在球心：在循環程式開始之前手動將接觸式探針預先定位在校準球上
- **背隙，角度範圍** Q432：在此定義作為旋轉軸背隙量測移動的角度值，移動角度必須顯著大於旋轉軸的實際背隙。若輸入值 = 0，則 TNC 不會量測背隙。輸入範圍 -3.0000 至 +3.0000

若您在量測之前已經啟動 「預設」(Q431 = 1/3)，則在循環程式開始之前將接觸式探針移動至大約校準球心上的位置。

許多模式 (Q406)

- **測試模式 Q406 = 0**
  - TNC 量測定義位置內的旋轉軸，並且計算傾斜轉換的靜態精確度。
  - TNC 記錄可能的位置最佳化結果，但是不做任何調整。
- **位置最佳化模式 Q406 = 1**
  - TNC 量測定義位置內的旋轉軸，並且計算傾斜轉換的靜態精確度。
  - 在此期間，TNC 嘗試改變座標結構配置模型內旋轉軸的位置，以達成較高精確度。
  - 工具機資料自動調整。
- **位置與角度最佳化模式 Q406 = 2**
  - TNC 量測定義位置內的旋轉軸，並且計算傾斜轉換的靜態精確度。
  - 首先 TNC 嘗試利用補償（選項 #52，KinematicsComp），將旋轉軸的角度方位最佳化。
  - 若 TNC 成功將角度方位最佳化，接著透過其他量測系列將位置最佳化。

針對角度最佳化，工具機製造商必須據此調整組態。若是如此，您可要求工具機製造商，進行角度最佳化是否有理。角度最佳化可特別用在小型工具機上。

只有使用選項 #52 KinematicsComp 才能進行角度補償。

範例：自動工件原點設定之後旋轉軸的角度與位置最佳化

```
1 刀具呼叫「TS640」Z
2 TCH PROBE 451 量測座標結構配置
    Q406=2     ; 模式
    Q407=12.5  ; 球半徑
    Q320=0     ; 設定淨空
    Q408=0     ; 退回高度
    Q253=750   ; 預先定位進給速率
    Q380=0     ; 參考角度
    Q411=-90   ;A 軸的開始角度
    Q412=+90   ;A 軸的終止角度
    Q413=0     ; 入射 A 軸角度
    Q414=0     ; 測量點 A 軸
    Q415=-90   ;B 軸的開始角度
    Q416=+90   ;B 軸的終止角度
    Q417=0     ; 入射 B 軸角度
    Q418=4     ; 測量點 B 軸
    Q419=+90   ;C 軸的開始角度
    Q420=+270  ;C 軸的終止角度
    Q421=0     ; 入射 C 軸角度
    Q422=3     ; 測量點 C 軸
    Q423=3     ; 量測點的數量
    Q431=1     ; 預設
    Q432=0     ; 背隙，角度範圍
```

記錄功能

運行循環程式 451 之後，TNC 製作包含下列資訊的測量記錄 (TCHPR451.TXT)：

- 建立記錄的日期與時間
- 循環程式所運行的 NC 程式路徑
- 使用的模式 (0= 檢查 /1= 最佳化位置 /2= 最佳化姿勢)
- 啟用中的座標結構配置編號
- 輸入的校準球半徑
- 用於每一測量的旋轉軸：
  - 開始角度
  - 結束角度
  - 入射角度
  - 測量點數
  - 散佈 (標準偏差)
  - 最大錯誤
  - 角度錯誤
  - 平均的背隙
  - 平均定位誤差
  - 測量圓半徑
  - 所有軸內的補償值 (預設位移)
  - 量測點評估
  - 旋轉軸的量測不確定性

記錄資料上的注意事項

- **錯誤輸出**
  在測試模式內 (**Q406=0**)，TNC 輸出最佳化所能維持的精確度及 / 或透過最佳化維持的精確度 (模式 1 和 2)。
  若已經計算出旋轉軸的角度位置，則量測資料也顯示在記錄內。
- **散佈 (標準偏差)**
  在記錄當中，統計用語 「散佈」用來當成精確度量測。**量測的散佈** (量測的標準偏差) 表示實際量測的空間誤差中有 68.3% 位於規定範圍內 (+/–)。**最佳的散佈** (最佳的標準偏差) 表示預期在座標結構配置修正之後有 68.3% 的空間誤差會位於規定範圍內 (+/–)。
- **量測點評估**
  評價數為相對於座標結構配置模型的可變更轉換之量測位置品質測量，評價數越高，TNC 最佳化所獲得的好處就越大。任何旋轉軸的評價都不應低於數值 **2**，大於或等於 **4** 的值為期待值。若評價數太小，則增加旋轉軸的測量範圍，或增加量測點數量。

若評價數太小，則增加旋轉軸的測量範圍，或增加量測點數量。若這些措施未改善評價數，則可能是因為座標結構配置描述不正確。若有需要，請通知維修服務商。

角度的量測不確定性

TNC 總是指出每 1 µm 系統不確定性中以度計算的量測不確定性，此資訊對於評估量測定位誤差的品質或旋轉軸的背隙相當重要。

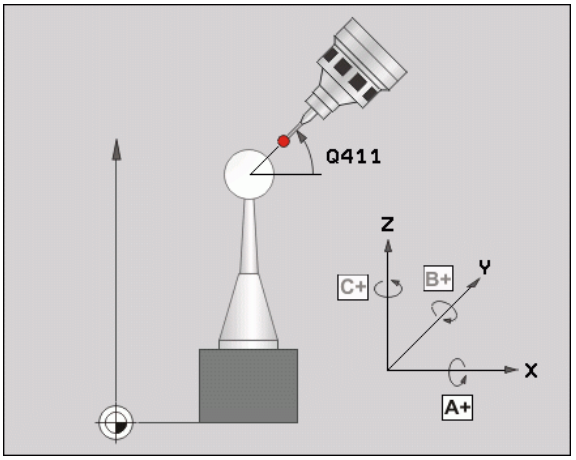
系統不確定性至少包含軸的可重複性 (背隙) 以及直線軸的定位不確定性 (定位誤差) 和接觸式探針的定位不確定性。因為 TNC 並不知道完整系統的精確度，所以您必須分別評估。

- 所計算定位誤差的不確定性範例 :
  - 每一直線軸的定位不確定性：10 µm
  - 接觸式探針的不確定性：2 µm
  - 已記錄的量測不確定性：0.0002 °/µm
  - 系統不確定性 = SQRT(3 * 10² + 2²) = 17.4 µmm
  - 量測不確定性 = 0.0002 °/µm * 17.4 µm = 0.0034°
- 所計算背隙的不確定性範例 :
  - 每一直線軸的可重複性：5 µm
  - 接觸式探針的不確定性：2 µm
  - 已記錄的量測不確定性：0.0002 °/µm
  - 系統不確定性 = SQRT(3 * 5² + 2²) = 8.9 µm
  - 量測不確定性 = 0.0002 °/µm * 8.9 µm = 0.0018°

18.5 預設補償 (循環程式 452 , DIN/ISO : G452 , 選項)

循環程式執行

接觸式探針循環程式 452 將工具機 (請參閱 " 量測座標結構配置 (循環程式 451 , DIN/ISO : G451 ; 選項)" 在第 478 頁上) 的座標結構配置轉換鍊最佳化。然後 TNC 修正座標結構配置模型內的工件座標系統，如此在最佳化之後目前的預設位於校準球的球心。



此循環程式讓您例如調整不同的可互換刀頭，如此工件預設適用於所有頭。

1 夾住校準球。
2 使用循環程式 451 量測完整參考頭，並使用循環程式 451 最終將預設設定在球心內。
3 插入第二個換刀頭。
4 使用循環程式 452 量測可互換刀頭至更換換刀頭的點。
5 使用循環程式 452 調整其他可互換刀頭至參考頭。

若在加工期間可將夾住的校準球留在工具機工作台上，則可補償例如工具機飄移。此程序也可在不具有旋轉軸的工具機上執行。

1 夾住校準球並檢查是否會發生碰撞。
2 將預設設定在校準球內。
3 將預設設定在工件上，並開始加工工件。

4 TNC 自動以您定義的解析度連續量測所有旋轉軸。目前的量測狀態會顯示在突現式視窗內。要移動的距離大於球尖端的半徑時，TNC 會隱藏狀態視窗。

5 使用循環程式 452 用於等間隔上的預設補償，TNC 量測所牽涉軸的飄移並在座標結構配置描述當中補償。

參數編號	意義
Q141	A 軸內量測到的標準偏差 (若未量測該軸的話為 –1)
Q142	B 軸內量測到的標準偏差 (若未量測該軸的話為 –1)
Q143	C 軸內量測到的標準偏差 (若未量測該軸的話為 –1)
Q144	A 軸內的最佳標準偏差 (若未量測該軸的話為 –1)
Q145	B 軸內的最佳標準偏差 (若未量測該軸的話為 –1)
Q146	C 軸內的最佳標準偏差 (若未量測該軸的話為 –1)
Q147	X 方向內偏移誤差，用於手動轉換成對應的機械參數
Q148	Y 方向內偏移誤差，用於手動轉換成對應的機械參數
Q149	Z 方向內偏移誤差，用於手動轉換成對應的機械參數

程式編輯時請注意：

為了可執行預設補償，必須特別準備座標結構配置。工具機手冊會提供進一步的資訊。

注意將工作平面內用於傾斜的所有功能都重設。M128 和功能 TCPM 已停止。

將校準球定位在工具機工作台上，如此在測量程序期間不會發生碰撞。

定義循環程式之前，必須將工件原點設定在校準球心內並啟動之。

對於不具有個別位置編碼器的旋轉軸而言，請用必須移動 1° 的距離至限制開關之方式來選擇量測點。TNC 需要此距離用於內部背隙補償。

對於移動至接觸式探針軸內探測高度的定位進給速率而言，TNC 使用來自循環程式參數 Q253 或 MP6150 之值，以小者為準。在探測監視停止時，TNC 總是以定位進給速率 Q253 來移動旋轉軸。

若在最佳化模式內取得的座標結構配置資料大於允許限制 (MP6600)，則 TNC 顯示警告。然後您必須利用按下 NC 開始來確認接收獲得值。

請注意，變更座標結構配置也會變更預設值，在最佳化之後，請重設預設值。

在每次探測處理中，TNC 先測量校準球的半徑。若測量的球半徑與輸入的球半徑之差異比您在 MP6601 內定義還要多，則 TNC 顯示錯誤訊息並結束測量。

若您在測量期間中斷循環程式，則座標結構配置資料就不會在原始情況內。在用循環程式 450 進行最佳化之前儲存現有的座標結構配置組態，如此若失敗時還可復原最近啟動的座標結構配置組態。

以英吋為單位進行程式編輯：TNC 會以公釐將記錄資料與測量結果記錄下來。

循環程式參數

- **確實的校準球半徑** Q407：輸入使用的正確校準球半徑。輸入範圍 0.0001 至 99.9999
- **設定淨空** Q320（增量式）：測量點與球尖端之間的額外距離。加上 Q320 到參數 MP6140。輸入範圍：0 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**
- **退回高度** Q408（絕對式）：輸入範圍 0.0001 至 99999.9999
  - 輸入 0：
    不移動至任何退回高度。TNC 移動至軸內要測量的下一個測量位置。這不允許用於 Hirth 軸！ TNC 以 A、B 然後 C 的順序移動至第一測量位置。
  - 輸入 >0：
    在旋轉軸定位在主軸內之前未傾斜工件座標系統內到 TNC 位置的退回高度。另外，TNC 在工作平面將接觸式探針移動至工件原點。在此模式內並未啟動探針監視。在參數 Q253 內定義定位速度。
- **預先定位進給速率** Q253：刀具在定位時的移動速度，單位是 mm/min。輸入範圍：0.0001 至 99999.9999 ；另外 **FMAX**、**FAUTO PREDEF**
- **參考角度** Q380（絕對式）：測量現用工件座標系統內量測點的參考角度（基本旋轉）。定義參考角度可放大軸的測量範圍。輸入範圍 0 至 360.0000
- **A軸的開始角度** Q411（絕對式）：A軸上要執行第一次量測的開始角度。輸入範圍 -359.999 至 359.999
- **A軸的終止角度** Q412（絕對式）：A軸上要執行最後一次量測的終止角度。輸入範圍 -359.999 至 359.999
- **入射角度 A 軸** Q413：其上要量測其他旋轉軸的 A 軸內之入射角度。輸入範圍 -359.999 至 359.999
- **A 軸的量測點數量** Q414：TNC 要測量 A 軸的探針測量數量。若輸入值 = 0，則 TNC 不會量測該個別軸。輸入範圍 0 至 12
- **B軸的開始角度** Q415（絕對式）：B軸上要執行第一次量測的開始角度。輸入範圍 -359.999 至 359.999
- **B軸的終止角度** Q416（絕對式）：B軸上要執行最後一次量測的終止角度。輸入範圍 -359.999 至 359.999
- **B 軸的入射角度** Q417：其上要量測其他旋轉軸的 B 軸內之入射角度。輸入範圍 -359.999 至 359.999
- **B 軸的量測點數量** Q418：TNC 要測量 B 軸的探針測量數量。若輸入值 = 0，則 TNC 不會量測該個別軸。輸入範圍 0 至 12

範例：校準程式

```
4 刀具呼叫「接觸式探針」Z
5 TCH PROBE 450 儲存座標結構配置
    Q410=0      ; 模式
    Q409=5      ; 記憶
6 TCH PROBE 452 預設補償
    Q407=12.5   ; 球半徑
    Q320=0      ; 設定淨空
    Q408=0      ; 退回高度
    Q253=750    ; 預先定位進給速率
    Q380=0      ; 參考角度
    Q411=-90    ;A 軸的開始角度
    Q412=+90    ;A 軸的終止角度
    Q413=0      ; 入射 A 軸角度
    Q414=0      ; 測量點 A 軸
    Q415=-90    ;B 軸的開始角度
    Q416=+90    ;B 軸的終止角度
    Q417=0      ; 入射 B 軸角度
    Q418=2      ; 測量點 B 軸
    Q419=-90    ;C 軸的開始角度
    Q420=+90    ;C 軸的終止角度
    Q421=0      ; 入射 C 軸角度
    Q422=2      ; 測量點 C 軸
    Q423=4      ; 量測點的數量
    Q432=0      ; 背隙，角度範圍
```

- **C 軸的開始角度** Q419 (絕對式):C 軸上要執行第一次量測的開始角度。輸入範圍 -359.999 至 359.999
- **C 軸的終止角度** Q420 (絕對式):C 軸上要執行最後一次量測的終止角度。輸入範圍 -359.999 至 359.999
- **C 軸的入射角度** Q421 : 其上要量測其他旋轉軸的 C 軸內之入射角度。輸入範圍 -359.999 至 359.999
- **C 軸的量測點數量** Q422:TNC 要測量 C 軸的探針測量數量。若輸入值 = 0，則 TNC 不會量測該個別軸。輸入範圍 0 至 12
- **量測點的數量** Q423:指定 TNC 要用於在平面內量測校準球之探測點數，輸入範圍：3 至 8 次量測
- **背隙，角度範圍** Q432：在此定義作為旋轉軸背隙量測移動的角度值，行進角度必須顯著大於旋轉軸的實際背隙。若輸入值 = 0，則 TNC 不會量測背隙。輸入範圍 -3.0000 至 +3.0000

可互換刀頭的調整

此程序的目標用於在變更旋轉軸 (換刀頭更換) 之後工件預設維持不變。

在下列範例中，調整叉狀頭至 A 和 C 軸，A 軸經過變更之後，C 軸持續屬於基本組態的一部分。

- 插入將用來當成參考頭的可互換刀頭
- 夾住校準球
- 插入接觸式探針
- 使用循環程式 451 量測完整座標結構配置，包含參考頭
- 在量測參考頭之後設定預設 (使用循環程式 451 內 Q431 = 2 或 3)

範例：量測參考頭

```
1 刀具呼叫「接觸式探針」Z
2 TCH PROBE 451 量測座標結構配置
    Q406=1      ; 模式
    Q407=12.5   ; 球半徑
    Q320=0      ; 設定淨空
    Q408=0      ; 退回高度
    Q253=2000   ; 預先定位進給速率
    Q380=45     ; 參考角度
    Q411=-90    ;A 軸的開始角度
    Q412=+90    ;A 軸的終止角度
    Q413=45     ; 入射 A 軸角度
    Q414=4      ; 測量點 A 軸
    Q415=-90    ;B 軸的開始角度
    Q416=+90    ;B 軸的終止角度
    Q417=0      ; 入射 B 軸角度
    Q418=2      ; 測量點 B 軸
    Q419=+90    ;C 軸的開始角度
    Q420=+270   ;C 軸的終止角度
    Q421=0      ; 入射 C 軸角度
    Q422=3      ; 測量點 C 軸
    Q423=4      ; 量測點的數量
    Q431=3      ; 預設
    Q432=0      ; 背隙，角度範圍
```

- 插入第二個可互換刀頭
- 插入接觸式探針
- 使用循環程式 452 量測可互換刀頭
- 只量測實際上已經變更的軸 (在此範例中 : 只有 A 軸 , Q422 隱藏 C 軸)
- 在完整處理期間，校準球的預設與位置不得改變
- 所有其他可互換刀頭都可用相同方式調整

換頭功能依據個別的工具機而有不同。請參考您的工具機手冊。

範例：調整可互換刀頭

```
3 刀具呼叫「接觸式探針」Z
4 TCH PROBE 452 預設補償
    Q407=12.5 ; 球半徑
    Q320=0    ; 設定淨空
    Q408=0    ; 退回高度
    Q253=2000 ; 預先定位進給速率
    Q380=45   ; 參考角度
    Q411=-90  ;A 軸的開始角度
    Q412=+90  ;A 軸的終止角度
    Q413=45   ; 入射 A 軸角度
    Q414=4    ; 測量點 A 軸
    Q415=-90  ;B 軸的開始角度
    Q416=+90  ;B 軸的終止角度
    Q417=0    ; 入射 B 軸角度
    Q418=2    ; 測量點 B 軸
    Q419=+90  ;C 軸的開始角度
    Q420=+270 ;C 軸的終止角度
    Q421=0    ; 入射 C 軸角度
    Q422=0    ; 測量點 C 軸
    Q423=4    ; 量測點的數量
    Q432=0    ; 背隙，角度範圍
```

飄移補償

在加工期間，許多工具機組件都會因為變化的周圍情況而飄移，若在經過行進範圍之後飄移仍舊足夠穩定，並且若在加工期間校準球仍舊留在工具機工作台上，則可用循環程式 452 量測並補償飄移。

- 夾住校準球
- 插入接觸式探針
- 開始加工處理之前使用循環程式 451 量測完整座標結構配置
- 在量測座標結構配置之後設定預設 (使用循環程式 451 內 Q432 = 2 或 3)
- 然後將預設設定在工件上並開始加工處理

範例：飄移補償的參考量測

```
1 刀具呼叫「接觸式探針」Z
2 CYCL DEF 247 工件原點設定
    Q339=1      ; 工件原點編號
3 TCH PROBE 451 量測座標結構配置
    Q406=1      ; 模式
    Q407=12.5   ; 球半徑
    Q320=0      ; 設定淨空
    Q408=0      ; 退回高度
    Q253=750    ; 預先定位進給速率
    Q380=45     ; 參考角度
    Q411=+90    ;A 軸的開始角度
    Q412=+270   ;A 軸的終止角度
    Q413=45     ; 入射 A 軸角度
    Q414=4      ; 測量點 A 軸
    Q415=-90    ;B 軸的開始角度
    Q416=+90    ;B 軸的終止角度
    Q417=0      ; 入射 B 軸角度
    Q418=2      ; 測量點 B 軸
    Q419=+90    ;C 軸的開始角度
    Q420=+270   ;C 軸的終止角度
    Q421=0      ; 入射 C 軸角度
    Q422=3      ; 測量點 C 軸
    Q423=4      ; 量測點的數量
    Q431=3      ; 預設
    Q432=0      ; 背隙，角度範圍
```

- 以等間隔量測軸的飄移。
- 插入接觸式探針
- 啟動校準球內的預設。
- 使用循環程式 452 量測座標結構配置。
- 在完整處理期間，校準球的預設與位置不得改變

此程序也可在不具有旋轉軸的工具機上執行。

範例：飄移補償

```
4 刀具呼叫「接觸式探針」Z
5 TCH PROBE 452 預設補償
    Q407=12.5 ; 球半徑
    Q320=0    ; 設定淨空
    Q408=0    ; 退回高度
    Q253=99999; 預先定位進給速率
    Q380=45   ; 參考角度
    Q411=-90  ;A 軸的開始角度
    Q412=+90  ;A 軸的終止角度
    Q413=45   ; 入射 A 軸角度
    Q414=4    ; 測量點 A 軸
    Q415=-90  ;B 軸的開始角度
    Q416=+90  ;B 軸的終止角度
    Q417=0    ; 入射 B 軸角度
    Q418=2    ; 測量點 B 軸
    Q419=+90  ;C 軸的開始角度
    Q420=+270 ;C 軸的終止角度
    Q421=0    ; 入射 C 軸角度
    Q422=3    ; 測量點 C 軸
    Q423=3    ; 量測點的數量
    Q432=0    ; 背隙，角度範圍
```

記錄功能

運行循環程式 452 之後，TNC 製作包含下列資訊的測量記錄 (TCHPR452.TXT)：

- 建立記錄的日期與時間
- 循環程式所運行的 NC 程式路徑
- 啟用中的座標結構配置編號
- 輸入的校準球半徑
- 用於每一測量的旋轉軸：
  - 開始角度
  - 結束角度
  - 入射角度
  - 測量點數
  - 散佈 (標準偏差)
  - 最大錯誤
  - 角度錯誤
  - 平均的背隙
  - 平均定位誤差
  - 測量圓半徑
  - 所有軸內的補償值 (預設位移)
  - 量測點評估
  - 旋轉軸的量測不確定性

記錄資料上的注意事項

(請參閱 " 記錄資料上的注意事項 " 在第 492 頁上)

19

接觸式探針循環程式：自動刀具量測

19.1 基本原則

概述

TNC 及工具機必須由工具機製造商設定來使用 TT 接觸式探針。

在您的工具機上可能不會提供某些循環程式及功能。請參考您的工具機手冊。

配合 TNC 的刀具測量循環程式，刀具接觸式探針可使您自動地測量刀具。刀具長度及半徑之補償值可以儲存在中央刀具檔案 TOOL.T，並用於接觸式探針循環程式的結束時。其提供了以下的刀具量測種類：

- 當刀具靜止時的刀具測量
- 當刀具旋轉時的刀具測量
- 個別刀刃量測

您可透過 TOUCH PROBE 鍵程式編輯在程式及編輯操作模式中的刀具測量循環程式。以下為可使用的循環程式：

循環程式	新格式	舊格式	頁碼
校準 TT，循環程式 30 和 480	480 CAL.	30 CAL.	頁面 511
校準無線 TT 449，循環程式 484	484		頁面 512
量測刀長，循環程式 31 和 481	481	31	頁面 513
量測刀徑，循環程式 32 和 482	482	32	頁面 515
量測刀長與刀徑，循環程式 33 和 483	483	33	頁面 517

測量循環程式在當啟動中央刀具檔案 TOOL.T 時使用。

在利用測量循環程式工作之前，您必須先輸入所有需要的資料到中央刀具檔案，並以 TOOL CALL 呼叫要測量的刀具。

您亦可測量在一傾斜的工作平面上的刀具。

循環程式 31 到 33 與循環程式 481 到 483 之間的差異

特性與操作序列完全相同。循環程式 31 到 33 與循環程式 481 到 483 之間僅有兩個差異：

- 循環程式481到483亦可在控制器中使用在G481到G483之下的ISO程式編輯。
- 除了對於量測狀態的一可選擇參數，新的循環程式使用了固定的參數 Q199。

設定機器參數

TNC 在當量測一靜止的刀具時，使用在參數 MP6520 中定義的探測用進給速率。

當測量一旋轉刀具時，TNC 自動地計算探測之主軸轉速及進給速率。

主軸轉速係依下式計算：

n = MP6570 / (r • 0.0063)，其中

n	轉軸轉速 [rpm]
MP6570	最大允許切削速度 (m/min)
r	啟用刀徑 (mm)

探測之進給速率係由下式計算：

v = 測量公差 • n，其中

v	探測之進給速率 (mm/min)
測量公差	測量公差 [mm]，其根據 MP6507
n	轉軸轉速，單位 rpm

參數 MP6507 決定探測進給速率之計算：

MP6507=0:

測量公差不論刀徑皆維持固定。但是若利用非常大的刀具，探測之進給速率即降為零。您所設定之最大可允許旋轉速率 (MP6570) 及可允許公差 (參數 MP6510) 的值愈小，您即愈快會遇到此狀況。

MP6507=1:

測量公差係相對於刀徑之大小來調整。即使使用大的刀徑，此亦可確保一充份的進給速率來探測。TNC 根據以下的資料表調整測量公差：

刀徑	測量公差
最多 30 mm	MP6510
30 至 60 mm：	2 • MP6510
60 至 90 mm：	3 • MP6510
90 至 120 mm：	4 • MP6510

MP6507=2:

探測之進給速率維持固定，但是量測的誤差會隨著刀徑的增加而線性地上升：

測量公差 = (r • MP6510)/ 5 mm)，其中

r	啟用刀徑 (mm)
MP6510	最大可允許量測誤差

刀具資料表 TOOL.T 中的登錄

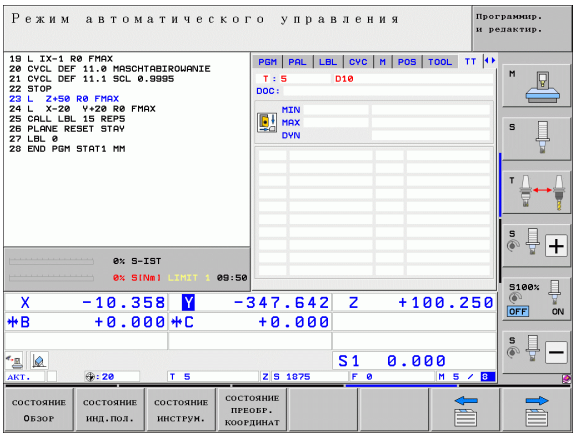
縮寫	輸入	對話
CUT	刀刃數目 (最大 20 刀刃)	刀刃數目？
LTOL	對於磨耗偵測之刀具長度 L 的可允許偏差。如果超過輸入的數值時，TNC 鎖住刀具 (狀態 L)。輸入範圍：0 至 0.9999 mm	磨耗容限：長度？
RTOL	對於磨耗偵測之刀徑 R 的可允許偏差。如果超過輸入的數值時，TNC 鎖住刀具 (狀態 L)。輸入範圍：0 至 0.9999 mm	磨耗容限：半徑？
DIRECT.	在旋轉期間測量刀具之刀具切削方向	切削方向 (M3 = –)？
TT: R-OFFS	刀長量測：探針中心與刀具中心之間的刀具偏移。預設值：刀徑 R (NO ENT 表示 R)	刀具偏移：半徑？
TT:L-OFFS	刀徑量測：加到 MP6530 的刀具偏差值； MP6530 是探針上表面到刀具下表面之間的距離。預設值：0	刀具偏移：長度？
LBREAK	對於斷損偵測之刀具長度 L 的可允許偏差。如果超過輸入的數值時，TNC 鎖住刀具 (狀態 L)。輸入範圍：0 至 0.9999 mm	斷屑容限：長度？
RBREAK	對於斷損偵測之刀徑 R 的可允許偏差。如果超過輸入的數值時，TNC 鎖住刀具 (狀態 L)。輸入範圍：0 至 0.9999 mm	斷屑容限：半徑？

共用刀具種類之輸入範例

刀具種類	CUT	TT: R-OFFS	TT:L-OFFS
鑽孔	–(無功能)	0 (因為要測量刀尖，故不需要偏移)	
端銑，直徑為 <19 mm	4 (4 刀刃)	0 (因為刀具直徑小於 TT 的接觸板直徑，故不需要偏移)	0 (半徑量測期間不需要額外偏移，使用來自 MP6530 的偏移。)
端銑，直徑為 >19 mm	4 (4 刀刃)	R (因為刀具直徑大於 TT 的接觸板直徑，故需要偏移)	0 (半徑量測期間不需要額外偏移，使用來自 MP6530 的偏移。)
半徑刀盤	4 (4 刀刃)	0 (因為要測量球的南極，故不需要偏移)	5 (永遠定義刀徑做為偏移，使得直徑並未以半徑測量)

測量結果顯示

您可顯示刀具測量的結果在額外的狀態顯示中 (於機器操作模式中)。然後 TNC 在左方顯示程式單節，並在右方螢幕視窗中顯示測量結果。超過可允許磨耗公差之測量結果在狀態顯示中標示一星號 "*"，超過可允許斷損公差之結果即標示有字元 B。



19.2 校準 TT(循環程式 30 或 480，DIN/ISO：G480)

循環程式執行

TT 利用量測循環程式接觸式探針 30 或接觸式探針 480 校準 (另請參閱 " 循環程式 31 到 33 與循環程式 481 到 483 之間的差異 " 在第 507 頁上)。校準程序為自動的。TNC 亦藉由在校準循環程式的前半部之後將主軸旋轉 180° 而自動地測量校準刀具之中心失準。

校準刀具必須為一精確的圓筒零件，例如一圓筒栓。所得到的校準數值係儲存在 TNC 記憶體中，並用於後續的刀具測量期間。

校準刀具的直徑應該大於 15 mm，並且突出大約 50 mm 以便夾持。此設置導致每 1 N 探測力量 0.1 µm 的變形。

程式編輯時請注意：

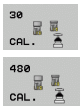
校準循環程式之功能性係根據 MP6500。請參考您的工具機手冊。

在校準接觸式探針之前，您必須輸入校準刀具的正確長度與半徑到該刀具資料表 TOOL.T 當中。

於機器工作空間上 TT 的位置必須由設定機器參數 6580.0 到 6580.2 定義。

如果您改變了機器參數 6580.0 到 6580.2 中任何的設定，您必須重新校準 TT。

循環程式參數



▶ **淨空高度**：輸入在主軸軸向上的位置，其中與工件或治具不會有碰撞的危險。淨空高度係參考到啟動工件的工件原點。如果您輸入這麼小的淨空高度，其中刀尖將會位在探針接觸的高度之下，TNC 自動地定位校準刀具在探針接觸的高度之上 (來自參數 MP6540 之安全區域)。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ；另外 **PREDEF**

範例：舊格式的 NC 單節

```
6 刀具呼叫 1 Z
7 TCH PROBE 30.0 校準 TT
8 TCH PROBE 30.1 高度 : +90
```

範例：新格式的 NC 單節

```
6 刀具呼叫 1 Z
7 TCH PROBE 480 校準 TT
    Q260=+100 ; 淨空高度
```

19.3 校準無線 TT 449 (循環程式 484 , DIN/ISO : G484)

基本原則

使用循環程式 484，您可校準無線紅外線 TT449 刀具接觸式探針，校準處理並不會自動完成，因為 TT 在工作台上的位置並未定義。

循環程式執行

- 插入校準刀具
- 定義並開始校準循環程式
- 手動將校準刀具定位在接觸式探針的中央上，並且遵照突現式視窗內的指示。確定校準刀具位於探針接點的量測表面上

校準處理為半自動的，TNC 亦藉由在校準循環程式的前半部之後將主軸旋轉 180° 而測量校準刀具之中心失準。

校準刀具必須為一精確的圓筒零件，例如一圓筒栓。所得到的校準數值係儲存在 TNC 記憶體中，並用於後續的刀具測量期間。

校準刀具的直徑應該大於 15 mm，並且突出大約 50 mm 以便夾持。此設置導致每 1 N 探測力量 0.1 µm 的變形。

程式編輯時請注意：

校準循環程式之功能性係根據 MP6500。請參考您的工具機手冊。

在校準接觸式探針之前，您必須輸入校準刀具的正確長度與半徑到該刀具資料表 TOOL.T 當中。

若您變更 TT 在工作台上的位置，則需要重新校準 TT。

循環程式參數

循環程式 484 並不具有循環參數。

19.4 測量刀具長度 (循環程式 31 或 481，DIN/ISO：G481)

循環程式執行

為了測量刀長，程式編輯量測循環程式接觸式探針 31 或接觸式探針 481 (另請參閱 " 循環程式 31 到 33 與循環程式 481 到 483 之間的差異 " 在第 507 頁上)。透過輸入參數，您可用三種方法量測刀具的長度：

- 如果刀具直徑大於 TT 之測量表面之直徑，您可在刀具旋轉時測量刀具。
- 如果刀具直徑小於 TT 之測量表面的直徑，或如果您正在測量一鑽頭或球刀之長度時，您可在刀具靜止時做測量。
- 如果刀具直徑大於 TT 之測量表面之直徑，您可在刀具靜止時測量刀具的個別刀刃。

旋轉期間量測刀具的循環程式

控制器藉由定位與接觸式探針之中心有一偏移處之所要測量的刀具來決定一旋轉中刀具的最長刀刃，然後將其朝向 TT 的量測表面移動，直到接觸表面。偏移在刀具偏移之下被程式編輯在刀具資料表中：半徑 (TT：R-OFFS)。

靜止期間量測刀具的循環程式 (例如用於鑽頭)

控制器定位要測量之刀具在測量表面的中心之上。然後其朝向 TT 之測量表面移動非旋轉刀具，直到接觸。為了啟動此功能，對於刀具偏移值輸入零。半徑 (TT:R-OFFS) 在刀具資料表中

量測個別刀刃的循環程式

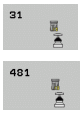
TNC 預先定位要測量之刀具到位於接觸式探針頭處的位置。刀具之尖端與接觸式探針頭的上緣之距離定義在 MP6530 中。您可使用刀具偏移輸入一額外的偏移值：長度 (TT：L-OFFS) 在刀具資料表中 TNC 於旋轉期間放射狀地探測刀具，以決定測量個別刀刃之開始角度。然後它藉由改變主軸定向之對應角度來測量每個刀刃之長度。為了啟用此功能，程式編輯 TCH PROBE 31 = 1 給 CUTTER MEASUREMENT。

程式編輯時請注意：

在第一次測量刀具之前，輸入以下在刀具上的資料到刀具資料表 TOOL.T：大致半徑、大致長度、刀刃數目及切削方向。

您可運行最多 **99 刀刃**的刀具之個別刀刃測量。TNC 在狀態畫面中最多顯示 24 個刀刃之量測值。

循環程式參數



- **測量刀具 =0 / 檢查刀具 =1**：選擇是否刀具要做第一次測量或是否一已經測量的刀具要做檢查。如果刀具要做第一次測量，TNC 由差異值 DL =0 覆寫了中央刀具檔案 TOOL.T 中的刀具長度 L。如果您想要檢查一刀具，TNC 比較測量的長度與儲存在 TOOL.T 中的刀具長度 L。然後計算出與儲存的數值之正或負的偏差，並將其輸入到 TOOL.T 做為差異值 DL。該偏差亦可用於參數 Q115。如果差異值大於磨耗或斷損偵測之可允許刀具長度公差，TNC 即鎖住刀具 (TOOL.T 中的狀態 L)。
- **結果的參數編號？**：參數編號當中 TNC 儲存了測量的狀態：
  0.0：刀具在公差之內
  1.0：刀具磨損 (LTOL 超過)
  2.0：刀具斷損 (LBREAK 超過)。如果您不想使用程式內的測量結果，用 NO ENT 回答對話提示。
- **淨空高度**：輸入在主軸軸向上的位置，其中與工件或治具不會有碰撞的危險。淨空高度係參考到啟動工件的工件原點。如果您輸入這麼小的淨空高度，其中刀尖將會位在探針接觸的高度之下，TNC 自動地定位刀具在探針接觸的高度之上 (來自參數 MP6540 之安全區域)。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ；另外 PREDEF
- **刀盤測量？0= 否 / 1= 是**：選擇控制器是否要測量個別刀刃 (最多 99 刃)

範例：第一次測量一旋轉中刀具；舊格式

```
6 刀具呼叫 12 Z
7 TCH PROBE 31.0 刀具長度
8 TCH PROBE 31.1 檢查：0
9 TCH PROBE 31.2 高度 : +120
10 TCH PROBE 31.3 探測刀刃：0
```

範例：檢查一刀具，並測量個別刀刃，儲存狀態在 Q5 中：舊格式

```
6 刀具呼叫 12 Z
7 TCH PROBE 31.0 刀具長度
8 TCH PROBE 31.1 檢查 : 1 Q5
9 TCH PROBE 31.2 高度 : +120
10 TCH PROBE 31.3 探測刀刃：1
```

範例：新格式的 NC 單節

```
6 刀具呼叫 12 Z
7 TCH PROBE 481 刀具長度
      Q340=1      ; 檢查
      Q260=+100 ; 淨空高度
      Q341=1      ; 探測刀刃
```

19.5 測量刀徑 (循環程式 32 或 482 ，DIN/ISO：G482)

循環程式執行

為了測量刀徑，程式編輯循環程式接觸式探針 32 或接觸式探針 482 (另請參閱 " 循環程式 31 到 33 與循環程式 481 到 483 之間的差異 " 在第 507 頁上)。透過輸入參數，選擇量測刀徑的二種方法：

- 當刀具旋轉時進行測量
- 當刀具旋轉中時測量，並接著測量個別刀刃。

TNC 預先定位要測量之刀具到位於接觸式探針頭處的位置。銑削刀具之尖端與接觸式探針頭的上緣之距離定義在 MP6530 中。TNC 在刀具旋轉中時進行放射狀地探測。如果您已經程式編輯個別刀刃之後續測量，控制器藉助於定向的主軸停止來測量每個刀刃之半徑。

程式編輯時請注意：

在第一次測量刀具之前，輸入以下在刀具上的資料到刀具資料表 TOOL.T：大致半徑、大致長度、刀刃數目及切削方向。

具有鑽石表面之圓筒刀具可利用靜止主軸測量。為了如此進行，在刀具表內將刀刃數目 (CUT) 定義為 0，並調整機器參數 6500。請參考您的工具機手冊。

您可運行最多 **99 刀刃**的刀具之個別刀刃測量。TNC 在狀態畫面中最多顯示 24 個刀刃之量測值。

循環程式參數

- **測量刀具 =0 / 檢查刀具 =1**：選擇是否刀具要做第一次測量或是否一已經測量的刀具要做檢查。若第一次量測刀具，TNC 會用差異值 DR = 0 覆寫中央刀具檔案 TOOL.T 內的刀徑 R。若要檢查刀具，TNC 將量測的半徑與 TOOL.T 內儲存的刀徑 R 比較。然後計算與儲存值的正或負偏差，並且輸入 TOOL.T 當成差異值 DR。該偏差亦可用於參數 Q116。如果差異值大於磨耗或斷損偵測之可允許刀徑公差，TNC 即鎖住刀具 (TOOL.T 中的狀態 L)。
- **結果的參數編號？**：參數編號當中 TNC 儲存了測量的狀態：
  0.0：刀具在公差之內
  1.0：刀具磨損 (RTOL 超過)
  2.0：刀具斷損 (RBREAK 超過)。如果您不想使用程式內的測量結果，用 NO ENT 回答對話提示。
- **淨空高度**：輸入在主軸軸向上的位置，其中與工件或治具不會有碰撞的危險。淨空高度係參考到啟動工件的工件原點。如果您輸入這麼小的淨空高度，其中刀尖將會位在探針接觸的高度之下，TNC 自動地定位刀具在探針接觸的高度之上 (來自參數 MP6540 之安全區域)。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ；另外 PREDEF
- **刀盤測量？0= 否 / 1= 是**：選擇控制器是否也測量個別刀刃 (最多 99 刃)

範例：第一次測量一旋轉中刀具；舊格式

```
6 刀具呼叫 12 Z
7 TCH PROBE 32.0 刀徑
8 TCH PROBE 32.1 檢查：0
9 TCH PROBE 32.2 高度 : +120
10 TCH PROBE 32.3 探測刀刃：0
```

範例：檢查一刀具，並測量個別刀刃，儲存狀態在 Q5 中：舊格式

```
6 刀具呼叫 12 Z
7 TCH PROBE 32.0 刀徑
8 TCH PROBE 32.1 檢查 : 1 Q5
9 TCH PROBE 32.2 高度 : +120
10 TCH PROBE 32.3 探測刀刃：1
```

範例：新格式的 NC 單節

```
6 刀具呼叫 12 Z
7 TCH PROBE 482 刀徑
    Q340=1      ; 檢查
    Q260=+100 ; 淨空高度
    Q341=1      ; 探測刀刃
```

19.6 量測刀長和刀徑 (循環程式 33 或 483，DIN/ISO：G483)

循環程式執行

為了同時測量一刀具的長度與半徑，程式編輯量測循環程式接觸式探針 33 或接觸式探針 483 (另請參閱 " 循環程式 31 到 33 與循環程式 481 到 483 之間的差異 " 在第 507 頁上)。此循環程式特別適用於刀具的第一次測量，因為相較於對於長度與半徑的個別測量，其可以節省時間。透過輸入參數，您可選擇所想要的測量種類：

- 當刀具旋轉時進行測量
- 當刀具旋轉中時測量，並接著測量個別刀刃。

TNC 以一固定的程式編輯順序量測刀具。首先其測量刀徑，然後是刀具長度。測量的順序與測量循環程式 31 及 32 相同。

程式編輯時請注意：

在第一次測量刀具之前，輸入以下在刀具上的資料到刀具資料表 TOOL.T：大致半徑、大致長度、刀刃數目及切削方向。

具有鑽石表面之圓筒刀具可利用靜止主軸測量。為了如此進行，在刀具表內將刀刃數目 (CUT) 定義為 0，並調整機器參數 6500。請參考您的工具機手冊。

您可運行最多 **99 刀刃**的刀具之個別刀刃測量。TNC 在狀態畫面中最多顯示 24 個刀刃之量測值。

循環程式參數

- **測量刀具 =0 / 檢查刀具 =1**：選擇是否刀具要做第一次測量或是否一已經測量的刀具要做檢查。若第一次量測刀具，TNC 會用差異值 DR = 0 以及 DL = 0 覆寫中央刀具檔案 TOOL.T 內的刀徑 R 及刀長 L。若已經檢查過刀具，則將量測的刀具資料與刀具表內的資料比較。TNC 計算偏差並輸入 TOOL.T 內當成正或負偏差值 DR 與 DL。該偏差亦可用於參數 Q115 和 Q116。如果差異值大於磨耗或斷損偵測之可允許刀具公差，TNC 即鎖住刀具 (TOOL.T 中的狀態 L)。
- **結果的參數編號？**：參數編號當中 TNC 儲存了測量的狀態：
  0.0：刀具在公差之內
  1.0：刀具磨損 (LTOL 或 / 及 RTOL 超過)
  2.0：刀具磨損 (LBREAK 或 / 及 RBREAK 超過)。如果您不想使用程式內的測量結果，用 NO ENT 回答對話提示。
- **淨空高度**：輸入在主軸軸向上的位置，其中與工件或治具不會有碰撞的危險。淨空高度係參考到啟動工件的工件原點。如果您輸入這麼小的淨空高度，其中刀尖將會位在探針接觸的高度之下，TNC 自動地定位刀具在探針接觸的高度之上 (來自參數 MP6540 之安全區域)。輸入範圍-99999.9999 至 99999.9999 ；另外 PREDEF
- **刀盤測量？0= 否 / 1= 是**：選擇控制器是否也測量個別刀刃 (最多 99 刃)

範例：第一次測量一旋轉中刀具；舊格式

```
6 刀具呼叫 12 Z
7 TCH PROBE 33.0 測量刀具
8 TCH PROBE 33.1 檢查：0
9 TCH PROBE 33.2 高度 : +120
10 TCH PROBE 33.3 探測刀刃：0
```

範例：檢查一刀具，並測量個別刀刃，儲存狀態在 Q5 中：舊格式

```
6 刀具呼叫 12 Z
7 TCH PROBE 33.0 測量刀具
8 TCH PROBE 33.1 檢查 : 1 Q5
9 TCH PROBE 33.2 高度 : +120
10 TCH PROBE 33.3 探測刀刃：1
```

範例：新格式的 NC 單節

```
6 刀具呼叫 12 Z
7 TCH PROBE 483 測量刀具
    Q340=1      ; 檢查
    Q260=+100 ; 淨空高度
    Q341=1      ; 探測刀刃
```

概述

固定循環程式

循環編號	循環指定	DEF 啟動	呼叫啟動	頁碼
7	工件原點偏移	■		頁面 277
8	鏡射	■		頁面 287
9	停留時間	■		頁面 309
10	旋轉	■		頁面 289
11	比例縮放係數	■		頁面 291
12	程式呼叫	■		頁面 310
13	定向的主軸停止	■		頁面 312
14	輪廓定義	■		頁面 189
19	傾斜工作平面	■		頁面 295
20	SL II 輪廓資料	■		頁面 194
21	SL II 引導鑽孔		■	頁面 196
22	SL II 粗銑		■	頁面 198
23	底面精銑 SL II		■	頁面 202
24	側面精銑 SL II		■	頁面 203
25	輪廓鍊		■	頁面 207
26	軸比例縮放	■		頁面 293
27	圓筒表面		■	頁面 227
28	圓筒表面溝槽		■	頁面 230
29	圓筒表面脊背		■	頁面 233
30	執行 3-D 資料		■	頁面 261
32	公差	■		頁面 313
39	圓筒表面外部輪廓		■	頁面 236
200	鑽孔		■	頁面 79
201	鉸孔		■	頁面 81
202	搪孔		■	頁面 83
203	萬用鑽孔		■	頁面 87
204	反向搪孔		■	頁面 91

循環編號	循環指定	DEF 啟動	呼叫啟動	頁碼
205	萬用啄鑽		■	頁面 95
206	使用浮動絲攻筒夾進行攻牙，新		■	頁面 111
207	剛性攻牙，新		■	頁面 113
208	搪孔銑削		■	頁面 99
209	使用斷屑進行攻牙		■	頁面 116
220	極性圖案	■		頁面 177
221	笛卡兒座標圖案	■		頁面 180
230	多路徑銑削		■	頁面 263
231	直線行的表面		■	頁面 265
232	表面銑削		■	頁面 269
240	中心定位		■	頁面 77
241	單槽深孔鑽孔		■	頁面 102
247	工件原點設定	■		頁面 286
251	長方形口袋 (完整加工)		■	頁面 145
252	圓形口袋 (完整加工)		■	頁面 150
253	溝槽銑削		■	頁面 154
254	圓形溝槽		■	頁面 159
256	長方形立柱 (完整加工)		■	頁面 164
257	圓柱 (完整加工)		■	頁面 168
262	螺紋銑削		■	頁面 121
263	螺紋銑削 / 鑽孔裝埋		■	頁面 124
264	螺紋鑽孔 / 銑削		■	頁面 128
265	螺旋螺紋鑽孔 / 銑削		■	頁面 132
267	外部螺紋銑削		■	頁面 136
270	輪廓鍊資料	■		頁面 205
275	擺線溝槽		■	頁面 209
290	補間車削		■	頁面 319

接觸式探針循環程式

循環編號	循環指定	DEF 啟動	呼叫啟動	頁碼
0	參考平面	■		頁面 416
1	極座標工件原點	■		頁面 417
2	校準 TS 半徑	■		頁面 461
3	測量	■		頁面 463
4	3-D 測量	■		頁面 465
9	校準 TS 長度	■		頁面 462
30	校準 TT	■		頁面 513
31	測量 / 檢查刀具長度	■		頁面 515
32	測量 / 檢查刀具半徑	■		頁面 517
33	測量 / 檢查刀具長度及刀具半徑	■		頁面 519
400	使用兩點的基本旋轉	■		頁面 336
401	兩鑽孔的基本旋轉功能	■		頁面 339
402	兩立柱的基本旋轉功能	■		頁面 342
403	補償未校準於旋轉軸	■		頁面 345
404	設定基本旋轉功能	■		頁面 349
405	補償失準於 C 軸	■		頁面 350
408	溝槽中心參考點 (FCL 3 功能)	■		頁面 359
409	脊部中心參考點 (FCL 3 功能)	■		頁面 363
410	長方形內側的工件原點	■		頁面 366
411	長方形外側的工件原點	■		頁面 370
412	圓 (鑽孔) 內側的工件原點	■		頁面 374
413	圓 (立柱) 外側的工件原點	■		頁面 378
414	彎角外側的工件原點	■		頁面 382
415	彎角內側的工件原點	■		頁面 387
416	圓心的工件原點	■		頁面 391
417	接觸式探針軸的工件原點	■		頁面 395
418	四個鑽孔之間中心處的工件原點	■		頁面 397
419	任何一軸上的工件原點	■		頁面 401

循環編號	循環指定	DEF 啟動	呼叫啟動	頁碼
420	工件 — 測量角度	■		頁面 419
421	工件 - 測量鑽孔 (鑽孔中心及直徑)	■		頁面 422
422	工件 — 從外面測量圓 (圓形立柱的直徑)	■		頁面 426
423	工件 — 從內側測量長方形	■		頁面 430
424	工件 — 從外側測量長方形	■		頁面 434
425	工件 — 測量內部寬度 (溝槽)	■		頁面 438
426	工件 — 測量外部寬度 (脊部)	■		頁面 441
427	工件 — 在任何選取軸內量測	■		頁面 444
430	工件 — 測量栓孔圓形	■		頁面 447
431	工件 — 測量平面	■		頁面 451
440	測量軸位移	■		頁面 467
441	快速探測 : 設定共通接觸式探針參數 (FCL 2 功能)	■		頁面 470
450	KinematicsOpt: 儲存座標結構配置 (選項)	■		頁面 478
451	KinematicsOpt: 儲存座標結構配置 (選項)	■		頁面 480
452	KinematicsOpt: 預設補償 (選項)	■		頁面 480
460	校準 TS 校準球上半徑與長度校準	■		頁面 472
480	校準 TT	■		頁面 513
481	測量 / 檢查刀具長度	■		頁面 515
482	測量 / 檢查刀具半徑	■		頁面 517
483	測量 / 檢查刀具長度及刀具半徑	■		頁面 519
484	校準紅外線 TT	■		頁面 514

Symbole

3-D 接觸式探針 ... 42, 326
校準
接觸式觸發探針 ... 459, 460
3-D 接觸式探針之機器參數 ... 329
3-D 資料，執行 ... 259
3-D 輪廓鍊 ... 211

F

FCL 功能 ... 8

K

KinematicsOpt ... 474

Q

Q 參數中的測量結果 ... 358, 411

S

SL 循環程式
3-D 輪廓鍊 ... 211
側面精銑 ... 198
前導鑽孔 ... 190
基本原則 ... 180, 253
底面精銑 ... 196
粗銑 ... 192
輪廓幾何外型循環程式 ... 183
輪廓資料 ... 188
輪廓鍊 ... 202
輪廓鍊資料 ... 200
重疊輪廓 ... 184, 247

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH
Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5
83301 Traunreut, Germany
☏ +49 8669 31-0
FAX +49 8669 32-5061
E-mail: info@heidenhain.de

Technical support FAX +49 8669 32-1000
Measuring systems ☏ +49 8669 31-3104
E-mail: service.ms-support@heidenhain.de
TNC support ☏ +49 8669 31-3101
E-mail: service.nc-support@heidenhain.de
NC programming ☏ +49 8669 31-3103
E-mail: service.nc-pgm@heidenhain.de
PLC programming ☏ +49 8669 31-3102
E-mail: service.plc@heidenhain.de
Lathe controls ☏ +49 8669 31-3105
E-mail: service.lathe-support@heidenhain.de

www.heidenhain.de

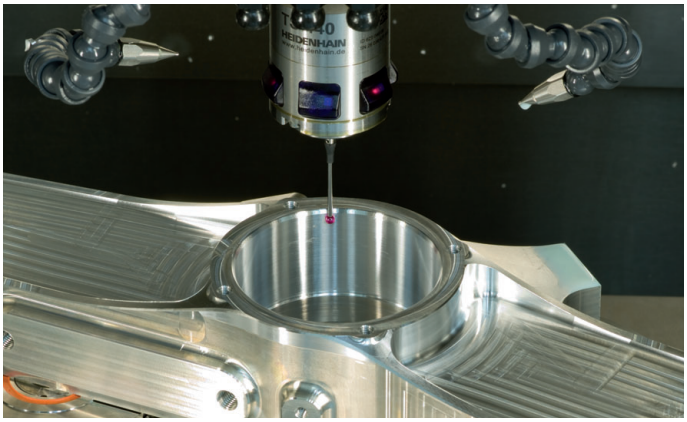
海德漢接觸式探針

協助你減少非生產時間及
增加成品的體積精度.

工件接觸式探針

TT 220	由纜線傳送信號
TS 440, TS 444	無線傳送信號
TS 640, TS 740	無線傳送信號

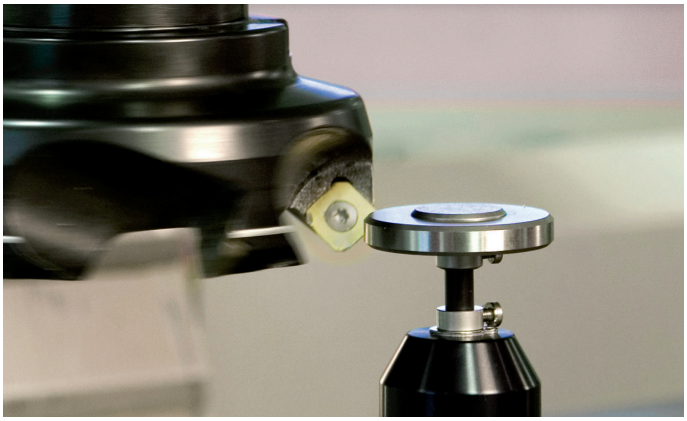
- 工件校準
- 設定工件原點
- 工件測量



刀具接觸式探針

TT 140	由纜線傳送信號
TT 449	無線傳送信號
TL	無接觸雷射系統

- 刀具量測
- 磨耗監控
- 刀具斷損偵測



670388-T4 · Ver04 · SW04 · 10/2014 · F&W · 德國印刷