

“华中”与“FANUC”数控系统“G76”指令使用的异同

韩明辉¹, 卢伟², 刘春山²

(1. 黑龙江农业职业技术学院, 黑龙江 佳木斯 154002; 2. 佳木斯大学, 黑龙江 佳木斯 154007)

摘 要: 以编程示例的方式,对国产的武汉“华中”数控系统与日本“FANUC”数控系统的螺纹切削复合循环指令 G76 进行对比,明确二者之间的区别与联系,避免使用时出现错误.

w. n .ne

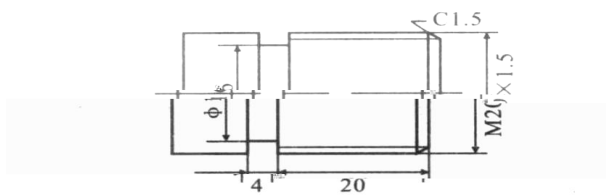


图1 待加工外螺纹

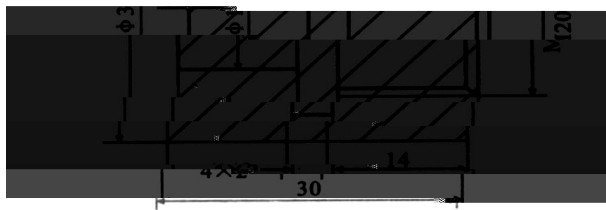


图2 待加工内螺纹

后跟的数值不带小数点,为符合 FANUC 系统小数点编程的原则才在该值基础上乘以 1000,也有的 FANUC 数控系统的地址 R 后所跟数值也可不带小数点.

图 2 螺纹段切削指令程序为:

```
...  
T0303  
M03S300  
G00X10Z5  
G76P021260Q60R0.06  
G76X20Z-16R0P974Q400F1.5  
G28U-2W10  
...
```

注: FANUC 数控系统对于多头螺纹的加工,可将螺纹加工起点 Z 坐标按螺距偏移.

以上各程序段在切削螺纹前都已事先切出螺纹退刀槽,但上述两系统的螺纹切削复合循环指令在使用时没槽也完全可以,因为华中系统有 r,e,

ki.net