

---

---

在本使用手册中，我们将尽力叙述各种与该系统操作相关的事项。限于篇幅限制及产品具体使用等原因，不可能对系统中所有不必做和 / 或不能做的操作进行详细的叙述。因此，本使用手册中没有特别指明的事项均视为“不可能”或“不允许”进行的操作。

本使用手册的版权，归广州市科源数控科技有限公司所有，任何单位与个人进行出版或复印均属于非法行为，广州市科源数控科技有限公司将保留追究其法律责任的权利。

## 前言


尊敬的客户：

对您选用的产品，本公司深感荣幸与感谢！

本使用手册详细介绍了KY-907 加工中心数控系统的编程、操作及安装连接事项。

为了保证产品安全、正常与有效地运行工作，请您务必在安装、使用产品前仔细阅读本使用手册。

## 安全警告

 操作不当将引起意外事故，必须要具有相应资格的人员才能操作本系统。

**特别提示：安装在机箱上（内）的系统电源，是仅为本公司制造的数控系统提供的专用电源。禁止用户将这个电源作其他用途使用。否则，将产生极大的危险！**

## 注意事项

### ■ 运输与储存

1. 产品包装箱堆叠不可超过六层；
2. 不可在产品包装箱上攀爬、站立或放置重物；
3. 不可使用与产品相连的电缆拖动或搬运产品；
4. 严禁碰撞、划伤面板和显示屏；
5. 产品包装箱应避免潮湿、暴晒以及雨淋。

### ■ 开箱检查

1. 打开包装后请确认是否是您所购买的产品；
2. 检查产品在运输途中是否有损坏；
3. 对照清单确认各部件是否齐全，有无损伤；
4. 如存在产品型号不符、缺少附件或运输损坏等情况，请及时与本公司联系。

### ■ 接线

1. 参加接线与检查的人员必须是具有相应能力的专业人员；
2. 产品必须可靠接地，接地电阻应小于  $0.1\Omega$ ，不能使用中性线（零线）代替地线；
3. 接线必须正确、牢固，以免导致产品故障或意想不到的后果；
4. 与产品连接的浪涌吸收二极管必须按规定方向连接，否则会损坏产品；
5. 插拔插头或打开产品机箱前，必须切断产品电源。

### ■ 检修

1. 检修或更换元器件前必须切断电源；
2. 发生短路或过载时应检查故障，故障排除后方可重新启动；
3. 不可对产品频繁通断电，断电后若须重新通电，相隔时间至少 1min。



## 声 明!

本手册尽可能对各种不同的内容进行了说明，但是，由于涉及到的可能性太多，无法将所有可以或不可以进行的操作一一予以说明，因此，本手册中未作特别说明的内容既可认为是不可使用。

## 警 告!

在对本产品进行安装连接、编程和操作之前，必须详细阅读本产品手册以及机床制造厂的使用说明书，严格按手册与说明书等的要求进行相关的操作，否则可能导致产品、机床损坏，工件报废甚至人身伤害。

## 注 意!

本手册描述的产品功能、技术指标（如精度、速度等）仅针对本产品，安装了本产品的数控机床，实际的功能配置和技术性能由机床制造厂的设计决定，数控机床功能配置和技术指标以机床制造厂的使用说明书为准；

本系统虽配备有标准机床操作面板，但标准机床面板各按键的功能是由PLC程序（梯形图）定义的。本手册机床面板中按键的功能是针对标准PLC程序进行描述的，敬请注意！

\* 本手册的内容如有变动，恕不另行通知。

## 第一篇 编程说明

介绍技术规格、产品型谱、指令代码和程序格式。

## 第二篇 操作说明

介绍 KY-907 CNC 的操作使用方法。

## 第三篇 安装连接

介绍 KY-907 CNC 的安装、连接及设置方法。

### 附录

介绍 KY-907 CNC 及其附件的外形安装尺寸、KY-907 CNC 的出厂标准参数、报警信息表等。

安全责任

制造者的安全责任

- 制造者应对所提供的数控系统及随行供应的附件在设计和结构上已消除和 / 或控制的危险负责。
- 制造者应对所提供的数控系统及随行供应的附件的安全负责。
- 制造者应对提供给使用者的使用信息和建议负责。

使用者的安全责任

- 使用者应通过数控系统安全操作的学习和培训，并熟悉和掌握安全操作的内容。
- 使用者应对自己增加、变换或修改原数控系统、附件后的安全及造成的危险负责。
- 使用者应对未按使用手册的规定操作、调整、维护、安装和贮运产品造成的危险负责。

\* 本手册为最终用户收藏。诚挚的感谢您在使用广州市科源数控科技有限公司的产品时，对本公司友好的支持！

3.8 磨刀机专用G代码及编程实例..... 159

目录

第一篇 编程说明

第一章 编程基础 ..... 19

1.1 KY-907 介绍 ..... 19

1.1.1 产品简介 ..... 19

1.1.2 技术规格 ..... 20

1.1.3 气候、环境的适应性 ..... 24

1.1.4 电源适应能力 ..... 24

1.1.5 防护 ..... 24

1.2 程序的运行 ..... 24

1.2.1 程序运行的顺序 ..... 24

1.2.2 程序段内代码字的执行顺序 ..... 25

第二章 磨刀机专用G代码说明及编程方法说明、编程实例 ..... 25

第三章 MST 代码 ..... 52

3.1 M 代码（辅助功能） ..... 52

3.1.1 程序结束 M02 ..... 52

3.1.2 程序运行结束 M30 ..... 53

3.1.3 子程序调用 M98 ..... 53

3.1.4 从子程序返回 M99 ..... 53

3.1.5 标准 PLC 梯形图定义的 M 代码 ..... 54

3.1.6 程序停止 M00 ..... 55

3.1.7 程序选择停 M01 ..... 55

3.1.8 逆时针转、顺时针转和主轴停止控制 M03、M04 和 M05 ..... 55

3.1.9 冷却泵控制 M08、M09 ..... 55

3.1.10 刀具控制 M16、M17 ..... 55

3.1.11 主轴定向 M18、M19 ..... 56

3.1.12 刚性攻丝 M28、M29 ..... 56

3.1.13 润滑液控制 M32、M33 ..... 56

3.1.14 主轴自动换档 M41、M42、M43、M44 ..... 56

3.2 主轴功能 ..... 57

7

KY-907数控系统	编程及操作手册
3.2.1 主轴转速开关量控制 .....	57
3.2.2 主轴转速模拟电压控制 .....	58
3.2.3 主轴倍率 .....	58
3.3 刀具功能 .....	58
第四章 G 代码 .....	60
4.1 准备功能 G 代码的种类 .....	60
4.2 简单 G 代码 .....	63
4.2.1 快速定位 G00.....	63
4.2.2 直线插补 G01.....	64
4.2.3 圆弧（螺旋）插补 G02/G03 .....	65
4.2.4 绝对值 / 增量编程 G90/G91 .....	69
4.2.5 暂停 (G04) .....	70
4.2.6 单方向定位（G60） .....	71
4.2.7 系统参数的在线更改 (G10) .....	72
4.2.8 工件坐标系 G54 ~ G59 .....	73
4.2.9 附加工件坐标系 .....	75
4.2.10 选择机床坐标系 G53 .....	76
4.2.11 浮动坐标系 G92 .....	76
4.2.12 平面选择 G17/G18/G19 .....	78
4.2.13 极坐标开始 / 取消 G16/G15 .....	78
4.2.14 平面内的缩放 G51/G50 .....	80
4.2.15 坐标系旋转 G68/G69 .....	82
4.2.16 跳转功能 G31 .....	87
4.2.17 英制 / 公制转换 G20/G21 .....	89
4.2.18 任意角度倒角 / 拐角圆弧 .....	89
4.3 参考点 G 代码 .....	91
4.3.1 返回参考点 G28.....	91
4.3.2 返回 2、3、4 参考点 G30 .....	92
4.3.3 从参考点自动返回 G29.....	93
4.3.4 返回参考点检测 G27 .....	93
4.4 固定循环 G 代码 .....	94
4.4.1 圆内凹槽粗铣 G22/G23 .....	100
4.4.2 全圆内精铣循环 G24/G25 .....	100
4.4.3 外圆精铣循环 G26/G32 .....	102
4.4.4 矩形凹槽粗铣 G33/G34 .....	106
4.4.5 矩形凹槽内精铣循环 G35/G36 .....	108
4.4.6 矩形外精铣循环 G37/G38 .....	110

	目 录
4.4.7 高速深孔加工循环 G73 .....	112
4.4.8 钻孔循环，点钻循环 G81.....	113
4.4.9 钻孔循环，铰镗循环 G82.....	115
4.4.10 排屑钻孔循环 G83 .....	116
4.4.11 右旋攻丝循环 G84 .....	118
4.4.12 左旋攻丝循环 G74 .....	119
4.4.13 精镗循环 G76 .....	121
4.4.14 镗孔循环 G85 .....	123
4.4.15 镗孔循环 G86 .....	124
4.4.16 镗孔循环，背镗孔循环 G87 .....	126
4.4.17 镗孔循环 G88 .....	127
4.4.18 孔循环 G89 .....	129
4.4.19 左旋刚性攻丝 G74 .....	130
4.4.20 右旋刚性攻丝 G84 .....	132
4.4.21 深孔刚性攻丝（排屑）循环 .....	134
4.4.22 固定循环取消 G80 .....	136
4.5 刀具补偿 G 代码 .....	139
4.5.1 刀具长度补偿 G43、G44、G49 .....	139
4.5.2 刀具半径补偿 G40/G41/G42 .....	142
4.5.3 刀具半径补偿的详细说明 .....	148
4.5.4 拐角偏置圆弧插补（G39） .....	166
4.5.5 刀具补偿值、补偿号用程序输入（G10） .....	168
4.6 进给 G 代码 .....	168
3.6.1 进给方式 G64/G61/G63 .....	168
3.6.2 自动拐角倍率（G62） .....	169
4.7 宏功能 G 代码 .....	171
4.7.1 用户宏程序 .....	171
4.7.2 宏变量 .....	171
4.7.3 用户宏程序调用 .....	178
4.7.4 运算和转移指令 .....	178
4.7.5 用户宏程序实例 .....	182

第二篇 操作说明

第一章 操作方式和显示界面 .....	187
1.1 面板划分 .....	187

1.1.1 状态指示 .....	188
1.1.2 编辑键盘 .....	188
1.1.3 显示菜单 .....	189
1.1.4 机床面板 .....	190
1.2 操作方式概述 .....	192
1.3 显示界面 .....	193
1.3.1 位置界面 .....	194
1.3.2 程序界面 .....	197
1.3.3 刀具偏置磨损、宏变量界面 .....	199
1.3.4 报警界面 .....	199
1.3.5 设置界面 .....	200
1.3.6 状态参数、数据参数、螺补参数界 .....	203
1.3.7 CNC 诊断、PLC 信号、机床软面板、帮助信息、版本信息界面 .....	204
第二章 开机、关机及安全防护 .....	207
2.1 开机 .....	207
2.2 关机 .....	208
2.3 超程防护 .....	208
2.3.1 硬件超程防护 .....	208
2.3.2 软件超程防护 .....	208
2.4 紧急操作 .....	209
2.4.1 复位 .....	209
2.4.2 急停 .....	209
2.4.3 进给保持 .....	209
2.4.4 切断电源 .....	209
第三章 手动操作 .....	210
3.1 坐标轴移动 .....	210
3.1.1 手动进给 .....	210
3.1.2 手动快速移动 .....	211
3.1.3 速度修调 .....	211
3.2 其它手动操作 .....	212
3.2.1 逆时针转、顺时针转、停止控制 .....	212
3.2.2 主轴点动 .....	212
3.2.3 冷却液控制 .....	213
3.2.4 润滑控制 .....	213
3.2.5 换刀 .....	214
3.2.6 主轴倍率的修调 .....	214
第四章 手轮 / 单步操作 .....	215

4.1 单步进给 .....	215
4.1.1 增量的选择 .....	215
4.1.2 移动方向选择 .....	216
4.2 手轮 ( 手摇脉冲发生器 ) 进给 .....	216
4.2.1 增量的选择 .....	217
4.2.2 移动轴及方向的选择 .....	217
4.2.3 其它操作 .....	217
4.2.4 说明事项 .....	218
第五章 录入操作 .....	219
5.1 代码字的输入 .....	219
5.2 代码字的执行 .....	220
5.3 参数的设置 .....	220
5.4 数据的修改 .....	220
5.5 其它操作 .....	221
第六章 程序编辑与管理 .....	222
6.1 程序的建立 .....	222
6.1.1 程序段号的生成 .....	222
6.1.2 程序内容的输入 .....	223
6.1.3 光标的移动 .....	223
6.1.4 字、行号的检索 .....	224
6.1.5 字的插入 .....	225
6.1.6 字的删除 .....	225
6.1.7 字的修改 .....	225
6.1.8 单程序段的删除 .....	225
6.1.9 多个程序段的删除 .....	226
6.1.10 块删除 .....	226
6.1.11 单程序段的复制 .....	226
6.1.12 多个程序段的复制 .....	226
6.1.13 程序块的复制 .....	227
6.1.14 程序块的粘贴 .....	227
6.2 程序的删除 .....	227
6.2.1 单个程序的删除 .....	227
6.2.2 全部程序的删除 .....	227
6.3 程序的选择 .....	227
6.3.1 检索法 .....	228
6.3.2 扫描法 .....	228
6.3.3 光标确认法 .....	228

KY-907数控系统	编程及操作手册
6.4 程序的改名 .....	229
6.5 程序的复制 .....	229
6.6 程序管理 .....	229
6.6.1 程序目录 .....	229
6.6.2 存储程序的数量 .....	230
6.6.3 存储容量 .....	230
第七章 自动操作 .....	231
7.1 自动运行 .....	231
7.1.1 运行程序的选择 .....	231
7.1.2 自动运行的启动 .....	232
7.1.3 自动运行的停止 .....	232
7.1.4 从任意段自动运行 .....	233
7.1.5 进给、快速速度的调整 .....	233
7.1.6 主轴速度调整 .....	234
7.2 DNC 运行 .....	234
7.3 运行时的状态 .....	235
7.3.1 单段运行 .....	235
7.3.2 空运行 .....	235
7.3.3 机床锁住运行 .....	235
7.3.4 辅助功能锁住运行 .....	236
7.3.5 程序段选跳 .....	236
7.4 其它操作 .....	236
第八章 回零操作 .....	237
8.1 机床回零 .....	237
8.1.1 机床零点 .....	237
8.1.2 机床回零的操作步骤 .....	237
8.2 回零方式下的其它操作 .....	238
第九章 数据的设置、备份和恢复 .....	239
9.1 数据的设置 .....	239
9.1.1 开关设置 .....	239
9.1.2 图形设置 .....	240
9.1.3 参数的设置 .....	240
9.2 数据还原与备份 .....	242
9.3 权限的设置与修改 .....	245
9.3.1 操作级别的进入 .....	246
9.3.2 操作密码的更改 .....	247
9.3.3 操作级别降级 .....	248

	目 录
第十章 U 盘操作功能 .....	249
10.1 文件目录页面 .....	249
10.2 文件复制 .....	249
 <b>第三篇 安装连接说明</b> 	
第一章 安装布局 .....	253
1.1 KY-907 连接 .....	253
1.1.1 KY-907 后盖接口布局 .....	253
1.1.2 接口说明 .....	254
1.2 KY-907 安装 .....	255
1.2.1 外形尺寸 .....	255
1.2.2 电柜的安装条件 .....	255
1.2.3 防止干扰的方法 .....	255
第二章 接口信号定义及连接 .....	257
2.1 与驱动单元的连接 .....	257
2.1.1 驱动接口定义 .....	257
2.1.2 指令脉冲信号和指令方向信号 .....	257
2.1.3 驱动单元报警信号 nALM .....	258
2.1.4 轴使能信号 nEN .....	258
2.1.5 脉冲禁止信号 nSET .....	258
2.1.6 零点信号 nPC .....	259
2.1.7 与驱动单元的连接 .....	260
2.2 与主轴编码器的连接 .....	261
2.2.1 主轴编码器接口定义 .....	261
2.2.2 信号说明 .....	261
2.2.3 主轴编码器接口连接 .....	262
2.3 与手轮的连接 .....	262
2.3.1 手轮接口定义 .....	262
2.3.2 信号说明 .....	263
2.4 主轴接口 .....	263
2.4.1 主轴接口定义 .....	263
2.4.2 普通变频器连接 .....	264
2.5 KY-907 与 PC 机串口的连接 .....	264
2.5.1 通信接口定义 .....	264
2.5.2 通信接口连接 .....	265

KY-907数控系统	编程及操作手册
2.6 电源接口连接 .....	265
2.7 I/O 接口定义 .....	265
2.7.1 输入信号 .....	267
2.7.2 输出信号 .....	269
2.8 I/O 功能与连接 .....	270
2.8.1 行程限位与急停 .....	270
2.8.2 机床回零 .....	272
2.8.4 主轴控制 .....	277
2.8.5 主轴转速开关量控制 .....	279
2.8.6 主轴自动换档控制 .....	279
2.8.7 外接循环启动和进给保持 .....	281
2.8.8 冷却泵控制 .....	282
2.8.9 润滑控制 .....	283
2.8.10 防护门检测 .....	284
2.8.11 CNC 宏变量 .....	285
2.8.12 三色灯 .....	286
2.8.13 外接手轮 .....	286
2.9 电气图常用符号对照 .....	287
第三章 参数说明 .....	288
3.1 参数说明（按顺序排序） .....	288
3.1.1 状态参数 .....	288
3.1.2 数据参数 .....	302
第四章 机床调试方法与步骤 .....	326
4.1 急停与限位 .....	326
4.2 驱动单元设置 .....	326
4.3 齿轮比调整 .....	327
4.4 加减速特性调整 .....	327
4.5 机床零点调整 .....	328
4.6 主轴功能调整 .....	331
4.6.1 主轴编码器 .....	331
4.6.2 主轴转速开关量控制 .....	331
4.6.3 主轴转速模拟电压控制 .....	331
4.7 反向间隙补偿 .....	332
4.8 单步 / 手轮调整 .....	333
4.9 其它调整 .....	333
第五章 诊断信息 .....	334
5.1 CNC 诊断 .....	334

目 录

5.1.1 I/O 固定地址诊断信息 .....	334
5.1.2 CNC 轴运动状态和数据诊断信息 .....	334
5.1.3 按键诊断 .....	335
5.1.4 其它 .....	336
5.2 PLC 状态 .....	336
5.2.1 通用输入 X 地址（机床→PLC，标准 PLC 梯形图定义） .....	336
5.2.2 通用输出 Y 地址（PLC→机床，标准 PLC 梯形图定义） .....	337
5.2.3 机床面板 .....	338
5.2.4 F 信号 .....	340
5.2.5 G 信号 .....	348
5.2.6 A 地址（信息显示请求信号，标准 PLC 定义） .....	353
第六章 存储型螺距误差补偿功能 .....	354
6.1 功能说明 .....	354
6.2 规格说明 .....	354
6.3 参数设定 .....	354
6.3.1 螺补功能 .....	354
6.3.2 螺距误差补偿原点 .....	355
6.3.3 补偿间隔 .....	355
6.3.4 补偿量 .....	355
6.4 补偿量设定的注意事项 .....	356
6.5 补偿参数设定举例 .....	356

附录篇

附录一 KY-907 外形尺寸 .....	358
附录二 附加面板外形尺寸 .....	360
附录三 报警一览表 .....	361
1、CNC 报警 .....	361
附录四 常用操作一览表 .....	329

# 第一篇

## 编程说明



第一章 编程基础

1.1 KY-907 介绍

1.1.1 产品简介

KY-907 磨刀机数控系统为科源数控科技有限公司自主研发的专用型数控系统。

本系统采用 32 位高性能 CPU 和超大规模可编程器件 FPGA，实时控制和硬件插补技术保证了系统  $\mu\text{m}$  级精度下的高效率，可编辑的 PLC 使逻辑控制功能更加灵活强大。本系统可控制 5 个进给轴、2 个模拟主轴，1ms 高速插补， $0.1\mu\text{m}$  控制精度，显著提高了零件加工的效率、精度和表面质量。





<b>产品特点</b>
● 5 个进给轴，4 轴联动，2 个模拟主轴
● 1ms 插补周期，0.1um 控制精度
● 2 路 -10V ～ 10V 模拟电压输出，支持双主轴控制
● 直线型、指数型和 S 型多种加减速方式可选择
● 内置多 PLC 程序，当前运行的 PLC 程序可选择
● PLC 程序在线显示、实时监控、信号实时追踪
● 支持语句式宏代码编程，支持带参数的宏程序调用
● 刚性攻丝和柔性攻丝可由参数设定
● 具有旋转、缩放、极坐标，固定循环和多种铣槽复合循环功能
● 具有历史报警及操作履历功能，方便用户操作和维护管理
● 提供多级密码保护功能，方便设备管理
● 36 点通用输入 /36 点通用输出
● 支持标准 RS232 及 USB 接口，支持 U 盘文件操作、系统配置和软件升级，可实现文件传输、串口 DNC 加工和 USB 在线加工功能

1.1.2 技术规格

<b>控制轴数</b>
● 控制轴数：5 轴（X、Y、Z、4th、5th）
● 联动轴数：4 轴
<b>进给轴功能</b>
● 位置指令范围： 公制输入（G21）：-9999.9999mm ～ 9999.9999mm，最小指令单位：0.0001mm 英制输入（G20）： -999.9999inch ～ 999.9999inch， 最小指令单位：0.0001inch
● 电子齿轮：指令倍频系数 1 ～ 65536，指令分频系数 1 ～ 65536
● 快速移动速度：最高 60m/min
● 快速倍率：F0、25％、50％、100％四级实时调节
● 切削进给速度：最高 15m/min（G94）或 500.00mm/r（G95）
● 进给倍率：0 ～ 150％十六级实时调节
● 手动进给倍率：0 ～ 150％十六级实时调节
● 手轮进给：0.001mm、0.01mm、0.1mm、1mm 四档
● 单步进给：0.001mm、0.01mm、0.1mm、1mm 四档
● 插补方式：直线插补、圆弧插补、螺旋插补和刚性攻丝
● 自动倒角功能
<b>加减速功能</b>
● 切削进给：前加减速直线型、前加减速 S 型、后加减速直线型、后加减速指数型

● 快速移动：前加减速直线型、前加减速 S 型、后加减速直线型、后加减速指数型
● 系统具有前瞻功能，最多可预读 15 段 NC 程序，使小线段插补高速平滑，适于零件加工模具加工
● 加减速的起始速度、终止速度和加减速时间由参数设定
● 手动方式、手轮方式为后加减速控制，手轮方式可选择即停方式或完全运行方式。
● 快速定位可选择直线或折线定位
<b>主轴功能</b>
● 2 路 -10V ～ 10V 模拟电压输出，支持双主轴控制
● 主轴编码器：编码器线数可设定（100 p/r ～ 5000p/r）
● 编码器与主轴的传动比：（1 ～ 255）：（1 ～ 255）
● 主轴倍率：50% ～ 120% 共 8 级实时修调
● 主轴恒线速控制
● 攻丝循环，刚性攻丝
<b>刀具功能</b>
● 刀具长度补偿
● 刀尖半径补偿（C 型）
<b>精度补偿</b>
● 螺距误差补偿：补偿点数、补偿间隔、补偿原点可设定
● 反向间隙补偿：可设定以固定频率或升降速方式补偿机床的反向间隙量
<b>PLC 功能</b>
● 两级 PLC 程序，处理速度为 1.5 μ s/ 步基本指令；最多 4700 步，第 1 级程序周期 8ms
● 支持 PLC 警告和 PLC 报警
● 支持多 PLC 程序（最多 20 个），当前运行的 PLC 程序可选择
● 指令数：45 个（其中基本指令 10 个，功能指令 35 个）
● I/O 单元输入 / 输出：36/36
<b>人机界面</b>
● 7.0 英寸宽屏 LCD，分辨率为 800×480
● 中文、英文等多种语言显示
● 二维刀具轨迹显示
● 实时时钟
<b>操作管理</b>
● 操作方式：编辑、自动、录入、机床回零、手轮 / 单步、手动、DNC
● 多级操作权限管理
● 报警日志
<b>程序编辑</b>
● 程序容量：56MB、最多可存储 400 个程序（含子程序、宏程序）

- 编辑功能：程序 / 程序段 / 字检索、修改、删除、复制、粘贴
- 程序格式：ISO 代码，支持语句式宏代码编程，支持相对坐标、绝对坐标、极坐标编程
- 程序调用：支持带参数的宏程序调用，4 级子程序嵌套

通信功能

- RS232：零件程序、参数等文件双向传输，支持 PLC 程序、系统软件串口升级
- USB：U 盘文件操作、U 盘文件直接加工，支持 PLC 程序、系统软件 U 盘升级
- 支持串口 DNC 加工功能和 USB 在线加工功能

可靠性及安全功能

- 紧急停止
- 硬件行程限位
- 软件行程检查
- 数据备份与恢复

G 代码表

代码	功能	代码	功能
G00	定位（快速移动）	G51	比例缩放
G01	直线插补（切削进给）	G53	选择机床坐标系
G02	圆弧插补 CW（顺时针）	G54	选择工件坐标系 1
G03	圆弧插补 CCW（逆时针）	G55	选择工件坐标系 2
G04	暂停、准停	G56	选择工件坐标系 3
G12	存储行程检测功能接通	G57	选择工件坐标系 4
G13	存储行程检测功能断开	G58	选择工件坐标系 5
G15	极坐标指令取消	G59	选择工件坐标系 6
G16	极坐标指令	G54.1—G54.50	选择附加工件坐标系
G17	XY 平面选择	G60	单方向定位
G18	ZX 平面选择	G61	准停方式
G19	YZ 平面选择	G62	自动拐角倍率
G20	英制数据输入	G63	攻丝方式
G21	公制数据输入	G64	切削方式
G22	逆时针圆内凹槽粗铣	G65	宏程序指令
G23	顺时针圆内凹槽粗铣	G68	坐标旋转
G24	逆时针方向全圆内精铣循环	G69	坐标旋转取消
G25	顺时针方向全圆内精铣循环	G73	高速深孔加工循环
G26	逆时针外圆精铣循环	G74	左旋攻丝循环
G27	返回参考点检测	G76	精镗循环
G28	返回参考点	G80	固定循环取消
G29	从参考点返回	G81	钻孔循环（点钻循环）
G30	返回 2、3、4 参考点	G82	钻孔循环，镗镗循环

G31	跳转功能	G83	排屑钻孔循环
G32	顺时针外圆精铣循环	G84	右旋攻丝循环
G33	逆时针矩形凹槽粗铣	G85	镗孔循环
G34	顺时针矩形凹槽粗铣	G86	镗孔循环
G35	逆时针矩形凹槽内精铣循环	G87	背镗孔循环
G36	顺时针矩形凹槽内精铣循环	G88	镗孔循环
G37	逆时针矩形外精铣循环	G89	镗孔循环
G38	顺时针矩形外精铣循环	G90	绝对值编程
G39	拐角偏置圆弧插补	G91	增量值编程
G40	刀具半径补偿取消	G92	浮动坐标系设定
G41	左侧刀具半径补偿	G94	每分进给
G42	右侧刀具半径补偿	G95	每转进给
G43	正方向刀具长度补偿	G96	恒周速控制（切削速度）
G44	负方向刀具长度补偿	G97	恒周速控制取消（切削速度）
G49	刀具长度补偿取消	G98	返回初始平面
G50	比例缩放取消	G99	返回到 R 点平面

PLC 指令表

指令代码	功能	指令代码	功能	指令代码	功能
RD	读常开触点	SPE	子程序结束	DIFU	上升沿检测
RD. NOT	读常闭触点	SET	置位	DIFD	下降沿检测
WRT	输出线圈	RST	复位	COMP	二进制数比较
WRT. NOT	输出线圈取反	JMPB	标号跳转	COIN	一致性比较
AND	常开触点串联	LBL	标号	MOVN	数据传送
AND. NOT	常闭触点串联	TMR	定时器	MOVB	一个字节的传送
OR	常开触点并联	TMRB	固定定时器	MOVW	二个字节的传送
OR. NOT	常闭触点并联	TMRC	任意地址定时器	XMOV	二进制变址数据传送
OR. STK	电路块的并联	CTR	二进制计数器	DSCH	二进制数据搜索
AND. STK	电路块的串联	DEC	二进制译码	ADD	二进制加法
END1	第一级顺序程序结束	COD	二进制代码转换	SUB	二进制减法
END2	第二级顺序程序结束	COM	公共线控制	ANDF	逻辑与
CALL	调用子程序	COME	公共线控制结束	ORF	逻辑或
CALLU	无条件调用子程序	ROT	二进制旋转控制	NOT	逻辑非
SP	子程序	SFT	寄存器移位	EOR	异或

1.1.3 气候、环境的适应性

KY-907 贮存运输、工作的环境条件如下：

项目	工作气候条件	贮存运输气候条件
环境温度	0℃～45℃	-40℃～+70℃
相对湿度	≤90%（不凝露）	≤95%（40℃）
大气压强	86 kPa～106 kPa	86 kPa～106 kPa
海拔高度	≤1000m	≤1000m

1.1.4 电源适应能力


KY-907在下列交流输入电源的条件下，能正常运行。电压变化：在(0.85～1.1)×额定交流输入电压（AC220V）的范围内；频率变化：49Hz～51Hz 连续变化。





1.1.5 防护


KY-907 防护等级不低于 IP20。

1.2 程序的运行

1.2.1 程序运行的顺序

必须在自动操作方式下才能运行当前打开的程序，KY-907 不能同时打开 2 个或更多程序，因此，KY-907 在任一时刻只能运行一个程序。打开一个程序时，光标位于第一个程序段的行首，在编辑操作方式下可以移动光标。在自动操作方式的运行停止状态，用循环启动信号（机床面板的键或外接循环启动信号）从当前光标所在的程序段启动程序的运行，通常按照程序段编写的先后顺序逐个程序段执行，直到执行了 M02 或 M30 代码，程序运行停止。光标随着程序的运行而移动。在以下情况下，程序运行的顺序或状态会发生变化：

- \* 程序运行时按了键或急停按钮，程序运行终止；
- \* 程序运行时产生了 CNC 报警或 PLC 报警，程序运行终止；
- \* 程序运行时操作方式被切换到了录入、编辑操作方式，程序运行单段停（运行完当前的程序段后，程序运行暂停），切换至自动操作方式，再按键或外接循环启动信号接通时，从当前光标所在的程序段启动程序的运行；
- \* 程序运行时操作方式被切换到其它操作方式，程序运行停止；
- \* 程序运行时按了键或外接暂停信号断开，程序运行暂停，再按键或外接循环启动信号接通时，程序从停止的位置继续运行；

- \* 单段开关打开时，每个程序段运行结束后程序运行暂停，需再按键或外接循环启动信号接通时，从下一程序段继续运行；
- \* 程序段选跳开关打开，程序段前有“/”的程序段被跳过、不执行；
- \* 执行 G65 跳转代码时，转到跳转目标程序段运行；
- \* 执行 M98 代码时，调用对应的子程序或宏程序运行；子程序或宏程序运行结束， 执行 M99 代码时，返回主程序中调用程序段的下一程序段运行（如果 M99 代码规定了返回的目标 程序段号，则转到目标程序段运行）；
- \* 在主程序（该程序的运行不是因其它程序的调用而启动）中执行 M99 代码时，返回程序第一段继续运行，当前程序将反复循环运行。

1.2.2 程序段内代码字的执行顺序

一个程序段中可以有 G、X、Z、F、R、M、S、T 等多个代码字，大部分 M、S、T 代码字由 NC 解释后送给 PLC 处理，其它代码字直接由 NC 处理。M98、M99，以及以 r/min、m/min 为单位给 定主轴转速的 S 代码字也是直接由 NC 处理。

当 G 代码与 M00、M01、M02、M30 在同一个程序段中时，NC 执行完 G 代码后，才执行 M 代码，并把对应的 M 信号送给 PLC 处理。

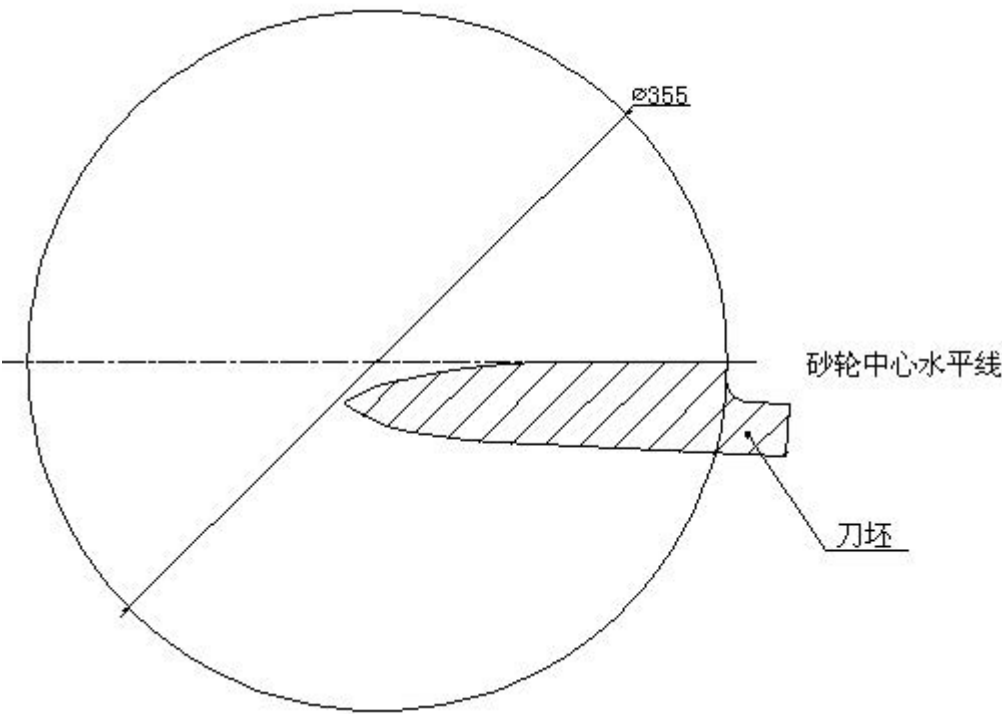
当 G 代码字与 M98、M99 代码字在同一个程序段中时，NC 执行完 G 代码后，才执行这些 M 代码字（不送 M 信号给 PLC）。

当 G 代码字与其它由 PLC 处理的 M、S、T 代码字在同一个程序段中时，由 PLC 程序（梯形图）决定 M、S、T 代码字与 G 代码字同时执行，或者在执行完 G 代码后再执行 M、S、T 代码字，有关代码字的执行顺序 应以机床厂家的说明书为准。

M00、M01、M02、M30 在当前程序段其它代码执行完成后再执行。

第二章 磨刀机专用G代码说明及编程方法说明、编程实例

- 1. 机床数控系统采用科源数控科技有限公司KY970磨刀机数控系统，X、Y、Z三轴联动，交流伺服驱动装置，实现 μ m级插补精度，其中X、Y、Z轴远离砂轮移动的方向为正方向，反之则为负方向。
- 2. 刀坯装夹位置一般在砂轮中心线以下，这样能更好地保证刀刃口厚度（特殊刀具除外），如下简图。砂轮中心水平线在刀架板上画出。



- 3. 磨钢头刀第一面时倾斜角度计算：  
假设刀厚3mm，留刀刃厚度余量0.4-0.5mm，要刚好磨过花的刀面最宽为35.7mm，则倾斜的角度约为88°（arccos(1.25/35.7)），则刀架板向砂轮方向倾斜2°。

磨第二面时倾斜角度应为第一面时的两倍，即刀架板向砂轮方向倾斜4°。其中夹具板与磨第一面时稍有不同，要根据实际修整打磨。

程序的生成（两种方法）：  
要理解：工作台所走的路径是该刀坯倾斜成一定角度的垂直投影线，如上述倾斜2°时的垂直投影线。

（1）. 可现场根据实际刀坯图纸尺寸编程，模式如下（附图）：（推荐）

```
/G50 U0 W0.05;  
M03;  
G0 X0 Z5;  
G1 X0 Z1.5 F300;  
G2 X3.5 Z-2 R5 F100;  
G1 X74 Z-1.9 F500;  
G3 X122 Z-1.6 R5000;  
G3 X200 Z-3.1 R2500;  
G0 X250 Z5;  
M30;
```

（2）. 用G66专用磨刀指令编程，该方法要求很高，刀坯实际装夹位置必须跟电脑编程时摆放位置匹配，模式如下（附图），

```
M3;  
G00 X0 Z5 ;  
G66 L84 K3 I0.5 P88 U0.1 W0.1 R10;  
G66 L1 X0 Z0 Y0 F800;  
G66 L1 Q-3.9 P3.5 V35.7;  
G66 L1 Q-0.8 P20.4;  
G66 L2 Q3.7 P89.1 R662;  
G66 L3 Q-41.9 P85.4 R89;  
G66 L9 X250 Z5 Y0;  
M30;
```

4. 编程实例模版：



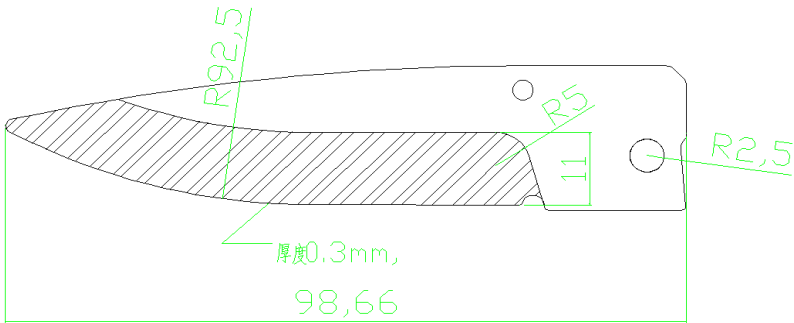
上图6寸刀坯程序如下

```
O5138;
M03;
M08;
G00 X-10 Z5;
G66 L84 K2 I0.3 V85.1 P300 Q20 R10 U0.1 W0.1;
G66 L1 X-10 Z-0.05 F400;
G66 L3 Q-3.9120 P110.2819 R1227.75;
G66 L3 Q-0.5867 P6.8298 R650;
G66 L3 Q-11.5291 P56.1304 R257.21;
G66 L9 X180 Z5;
M09;
M30;
%;
```

或L22模版

```
O5138;
M03;
M08;
G00 X-10 Z5;
G66 L22 K2000 I300 P85123 W300 U20 R130000
V0;
G66 L1 X-10 Z-0.05 F400;
G66 L3 Q-3.9120 P110.2819 R1227.75;
G66 L3 Q-0.5867 P6.8298 R650;
G66 L3 Q-11.5291 P56.1304 R257.21;
```

```
G66 L9 X180 Z5;
M09;
M30;
%;
```



（磨刀专机）指令说明

G66 L84 特殊循环指令（磨刀专用指令）

备注：G66特殊循环指令 一定要根据说明书上的描述编程.

指令格式：

开始：

```
G66 L84 K__ I__ P__ V__ R__ U__ W__ J__ D__
```

循环体：（最多30段）

```
G66 L1 P__ Q__ F__
G66 L2 P__ Q__ R__ F__
G66 L3 P__ Q__ R__ F__
```

结束：

```
G66 L9 X__ Z__
```

指令说明；

一、 \_\_ 为数据 .

二、 G66 指令说明：



1、L84. (特殊循环指令开始)

```
G66 L84 K__ I__ P__ V__ R__ U__ W__ J__ D__
```

参数说明:

- K\_\_ 指定材料宽度 。
- I\_\_ 指定刀尖宽度 。
- P\_\_ 垫子和竖直方向所成的夹角。( P 的取值范围 -90度 < V < 90 度 )。
- U\_\_ 精加式切削量。( U 的取值范围 1—9999 单位0.001mm)。
- W \_\_ 粗加工切削量。( W 的取值范围 1—9999 单位0.001mm)
- V\_\_ 工件安装偏离水平面的距离。( V 的取值范围 1—9999 单位0.001mm )。
- R\_\_ 旋转轴半径 。( R的取值范围 -9999—9999 单位0.001mm )。
- J \_\_ 垫子的厚度。( J的取值范围 1—9999 单位0.001mm )。
- D\_\_ 离散小线段的长度。( D的取值范围 1—9999 单位0.001mm) 。

备注:以上参数对加工次数有影响.

2、L1. 为直线

```
方式一: G66 L1 X__ Z__ F__
```

在前一段为 G66 L8 时才有效.

```
并且相当于 G1 X__ Z__ F__
```

功能. 加工起点定位

```
方式二: G66 L1 P__ Q__ F__
```

在 ( 2 到 30段 有效)

3、L2. 为逆时针圆弧

```
G66 L2 P__ Q__ R__ F__
```

4、L3. 为顺时针圆弧

```
G66 L3 P__ Q__ R__ F__
```

5、L9. 循环指令结束。

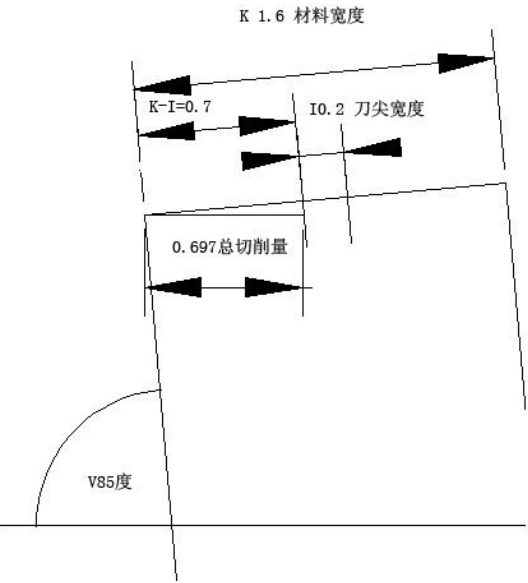
```
G66 L9 X__ Z__
```

加工完成后退刀点.

```
相当于 G00 X__ Z__
```

- P\_\_ Q\_\_ 坐标地址符。
- F 切削进给速度(L1 L2 L3 有效) ；
- R 半径(L2 L3 有效) ；

G66特殊循环 循环加工次数计算算法.



上图的指令如下:

```
G66 L84 K1.6 I0.2 P400 Q50 V85.0 R30 U0.1 W0.1
```

加工次数的计算方法如下.

总的切削量 为  $0.697 * 1000 = 697$

精加工切削次数 1 次 Q50

粗加工切削次数:  $2 \text{ 次 } ( 697 - 50 ) / 400 = 647 / 400 = 1.6175 \text{次}$   
==> 2次.

加工总数 3 次 ( 1 + 2 = 3 )

报警: G66特殊循环指令 增加 139号报警.

未定义的G66 L\*\* 子功能.

要从 L8 开始执行, L8 参数输入错误.

G66 L1 退刀空间不足 < 1 mm

输入角度<60 或 角度> 90

G66 L\*\* 不单调. G66 L8 指令重复

关于退刀量请仔细分析理解以下例子

例子:

```
O6602
```

```
G1 X-5 Z5 F500
```

```
G66 L8 K1.6 I0.2 P400 Q50 V85 R-45
```

```
G66 L1 X0 Z0
// 一定要输入这一行 快速接近工件绝对坐标（X0 Z0）起到定位作用。
G66 L3 Q-1.5534 P45.1573 R707.5
G66 L3 Q-11.6466 P33.9427 R72.7
G66 L9 X100 Z100 // 加工完成后的退刀位置(车床坐标)。
M30
```

备注： 以上使用说明只是指定了KY907系统的刀尖移动路径。

KY907新增（磨刀专机）指令说明

G66 L22 特殊循环指令（是在L84上的改进）  
（磨刀专用指令）  
在使用G66特殊循环指令前 一定要根据说明书上的描述编程。  
备注： G66特殊循环中、不能同时指定 L22 L84 子功能。

指令格式：

开始：

```
G66 L22 K__ I__ W__ U__ P__ Q__ R__ V__
```

备注：G66特殊循环指令 一定要根据说明书上的描述编程。

指令格式：

开始：

```
G66 L22 K__ I__ W__ U__ P__ Q__ R__ V__
```

循环体：（最多30段）

```
G66 L1 X__ Z__ F__ //直线CNC坐标定位
//(一个G66特殊循环有且只有一行并且是在循环体内第一行)
G66 L1 P__ Q__ F__ // 直线 影像
G66 L2 P__ Q__ R__ F__// 逆时针圆弧 影像
G66 L3 P__ Q__ R__ F__// 顺时针圆弧 影像
```

结束：

```
G66 L9 X__ Z__//特殊循环指令 加工完成后的定位点。
```

指令说明；

一、 \_\_ 为数据 。

二、 G66 指令说明：

1、L22.（特殊循环指令开始）

```
G66 L22 K__ I__ W__ U__ P__ Q__ R__ V__
```

参数说明：

K\_\_ 指定材料宽度（ K 的 单位0.001mm ）；

I\_\_ 指定刀尖宽度（ I 的 单位0.001mm ）；

W\_\_ 指定粗加工最大切削量（ W 的取值范围 1—9999 单位0.001mm ）；

U\_\_ 指定精加工切削量（ U 的取值范围 1—9999 单位0.001mm）；

P\_\_ 指定刀片安装角度  
（ V 的取值范围 0—90000单位0.001mm度）；

Q\_\_ 刀架旋转角度与Z轴的夹角 （ 逆时针方向）  
（ P的取值范围 -90000 — 90000单位0.001度）；

砂轮半径补偿参数

R\_\_ 砂轮半径(R 的取值范围 >0 单位0.001mm) ；

V\_\_ 高度定位 刀具实际加工起点(程序起点) 到砂轮中心的水平面的垂直距离、并且在砂轮中心上方为正,下方为负。  
(V 的取值范围 -R< V <R 单位0.001mm) ；

备注：

1、如果只输入 R 或 V 发生报警.

2、如果不输入不进行砂轮半径补偿

2、L1. 为直线

方式一：G66 L1 X\_\_ Z\_\_ F\_\_  
在前一段为 G66 L6 时地址符X\_\_ Z\_\_ 才有效.  
并且相当于 G1 X\_\_ Z\_\_ F\_\_  
功能. 加工起点定位.

方式二：G66 L1 P\_\_ Q\_\_ F\_\_  
在（ 2 — 30段 有效）

3、L2. 为逆时针圆弧

```
G66 L2 P__ Q__ R__ F__
```

4、L3. 为顺时针圆弧

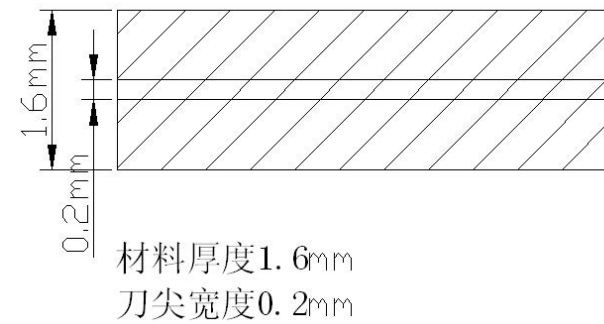
```
G66 L3 P__ Q__ R__ F__
```

5、L9. 循环指令结束。

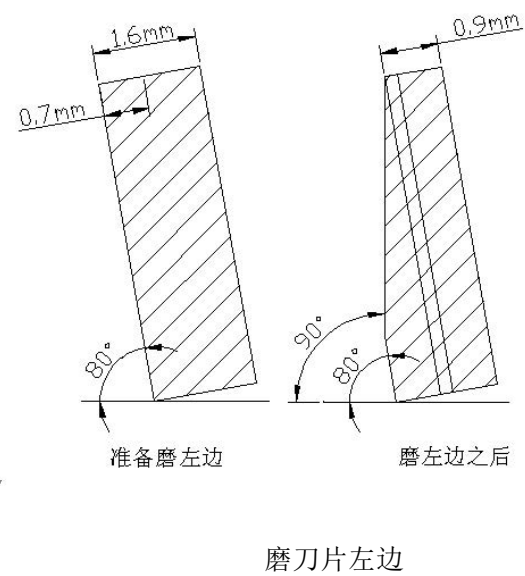
```
G66 L9 X__ Z__
```

加工完成后退刀点.  
相当于 G00 X\_\_ Z\_\_

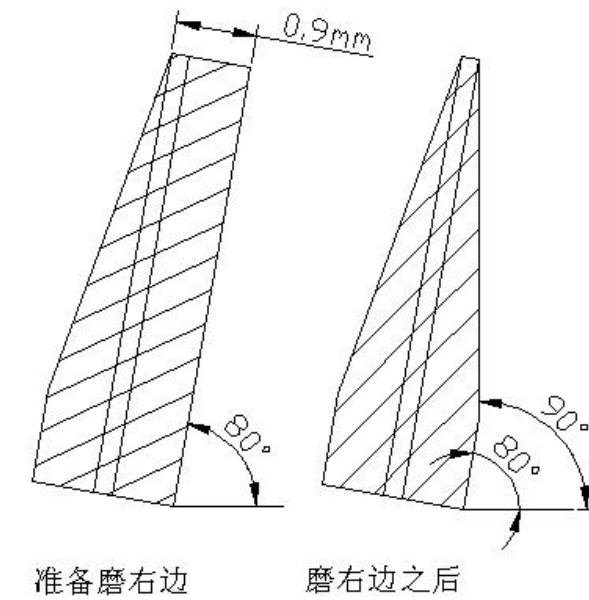
下面是加工材料设置的例子（当然目前只针对磨刀(专机)程序）。



假设上图是一个要磨的刀片的截面图。以下的图也是一种假设。

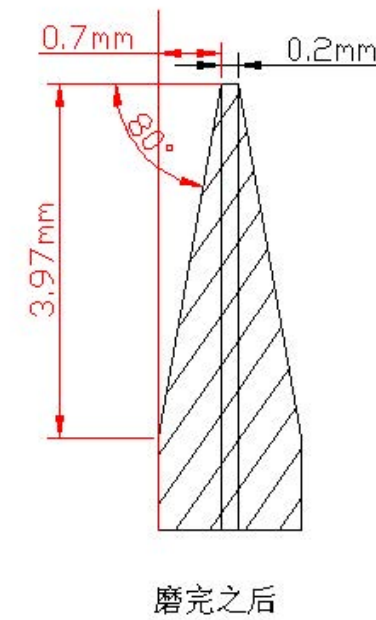


按80度的安装角度刀片后(上左图—没有画刀架)。用砂轮磨完之后如（上右图）



磨右刀片边

按80度的安装角度刀片后(上右图—没有画刀架)。用砂轮磨完之后如（上右图）。



加工完成之后刀尖宽度为0.2mm（刀尖宽度由 I 指定）



例子：用L6 指定加工材料及加工过程。

要求：刀片厚度 1.6 mm ==> K1600。

刀尖宽度 0.2 mm ==> I200。

刀刃长度 3.97 mm ==> P80000。

刀架与Z轴顺时针旋转30度==> Q-30000。

砂轮实际加工半径 200 mm ==> R200000。

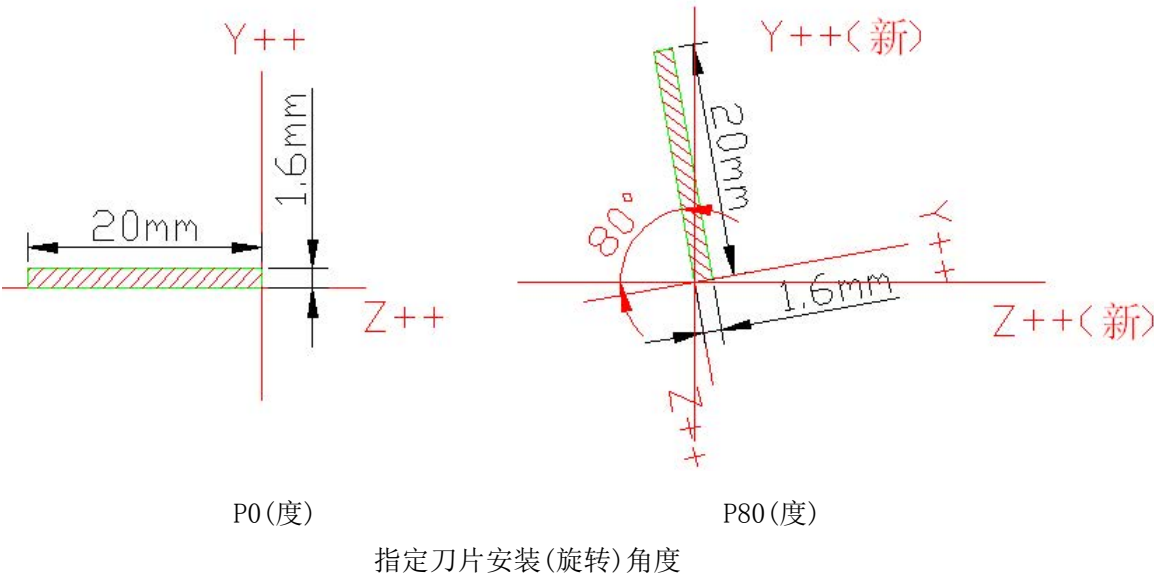
在实际的刀片安装过程中。刀片的加工起点在砂轮中心的下方，距离为1.314mm==> V1314。

在加工过程中。工艺要求最大切削量为 0.4 mm ==> W400。

在加工过程中。工艺要求最后一次加工最为 0.05 mm ==> U50。

G66 L22 K1600 I200 P80000 Q-30000 R200000 V11314 W400 U50。

第一步：指定材料厚度



备注：上图 1.6mm 为材料厚度。

材料厚度 为刀片的厚度。

CNC 程序中用地址符K指定 K1600 (单位0.001 mm )

G66 L22 K1600

第二步：指定刀尖宽度

说明：刀尖宽度 一磨刀过程中 ， 左边磨右边磨余下的厚度。

刀尖宽度 在CNC 程序中用地址符I指定 I200 (单位0.001 mm )

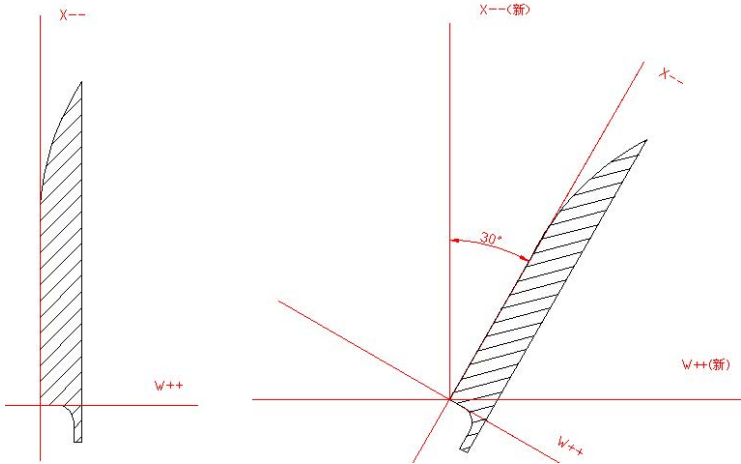
G66 L22 K1600 I200

第三步：指定刀片安装角度

刀片安装角度 在CNC 程序中用地址符P指定 P80000 (单位0.001度 )

( P 的取值范围 0—90度)

G66 L22 K1600 I200 P80000



Q指定刀架旋转角度(逆时针方向)

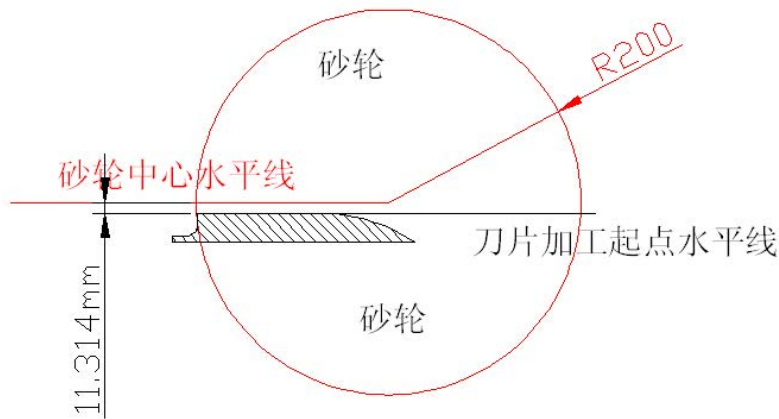
第四步：指定刀架旋转角度

刀架旋转角度 在CNC 程序中用地址符Q指定 Q-30000 (单位0.001度 )

( Q 的取值范围 -90—90度)

G66 L22 K1600 I200 P80000 Q-30000

第五步：砂轮半径补偿



砂轮半径 在CNC 程序中用地址符R指定 R200000 （单位0.001mm）

高度定位 刀片加工起点到砂轮中心的水平面垂直距离（下正上负）。

在CNC 程序中用地址符V指定 V11314 （单位0.001mm）

G66 L22 K1600 I200 P80000 Q-30000 R200000 V11314

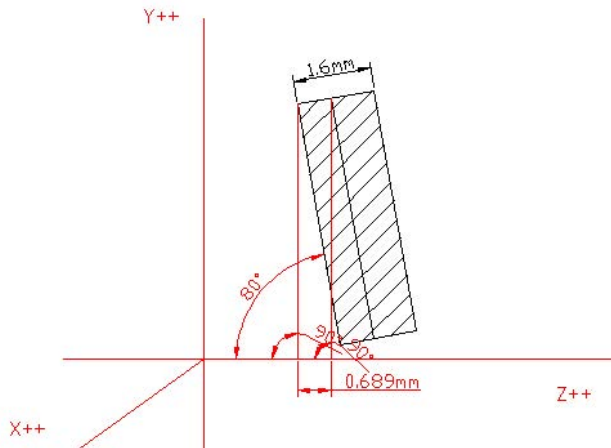
第六步：指定切削量

在CNC 程序中用地址符W指定 W400 （单位0.001mm）（W 的取值范围 1—9999）

在CNC 程序中用地址符U指定 U50 （单位0.001mm）（U 的取值范围 1—9999）

G66 L22 K1600 I200 P80000 Q-30000 R200000 V11314 W400 U50

单面 加工次数的计算方法如下。



Z方向的总的切削量 为  $(1.6 - 0.2) / 2 * \cos(80^\circ) \approx 0.689\text{mm}$

总的切削量 为  $0.689 * 1000 = 689$

精加工切削次数 1 次 Q50

粗加工切削次数: 2 次  $(697 - 50) / 400 = 647 / 400 = 1.6175$ 次 2次.

加工总数 3 次  $(1 + 2 = 3)$

切削量的补充说明:

在先保证精加工切削量后再进行粗加工切削量的分配。如果总的切削量不足精加工切削量, 就只进行精加工切削。

粗加工切削总量 = 总切削量 - 精加工切削量 :

粗加工切削次数 = 取整数 (粗加工切削总量 / 粗加工最大切削量) + 1。

粗加工切削量 = 粗加工切削总量 / 粗加工切削次数 。

例子:

O6602

G1 X-5 Z5 F500

G66 L22 K1600 I200 P80000 Q-30000 R200000 V11314 W400 U50

G66 L1 X0 Z0

// 在循环体的第一行。一定要加入 G66 L1 X\*\* Z\*\*

// X\*\* Z\*\* 起到定位作用。

G66 L3 Q-1.5534 P45.1573 R707.5

G66 L3 Q-11.6466 P33.9427 R72.7

G66 L9 X100 Z100 // 加工完成后的退刀位置(机床坐标)。

M30

调试：对新编写的CNC程序进行调试。

为了保证加工正确与加工安全(人身安全)在进行正常加工过程前，请认真地对CNC程序进行加工前调试。

1、F 指定小一点。

2、选择CNC控制面板上的“单段”及“自动”。这时CNC控制面板上“单段”LCD灯亮及CNC显示面板上出现“单段”字样（在CNC显示面板上的右下方、时钟的右上方）。

- 3、选择CNC控制面板上的“循环起动”开始调试CNC程序。
- 4、每按一下“循环起动”键刀尖移动一定距离（距离由F值确定，正比关系）。
- 5、每按一下“循环起动”键观察一次刀尖移动位置，是否正确。
- 6、不断重复5的过程、一直到加工结束。

备注：

- 1、磨刀循环指令只指定了CNC数控系统的刀尖移动路径。在使用磨刀循环指令前请认真阅读本说明书及 CNC数控系统使用说明书。
- 2、单位设置上选择（长度单位为0.001mm 、角度单位为0.001度 ）。是因为加工单位对加工工艺（精度）有较大的影响。只有正确地指定（设置）长度、角度才能加工出接近理想的工件。如果长度、角度设置不正确会引起加工路径不对，特别是进行砂轮半径补偿时。高度定位（地址符V）、砂轮半径（R）的值一定要正确。
- 3、在使用磨刀功能的时候，请认真分析磨刀工艺。本系统只能解决刀尖路径正确，不能解决加工工艺不能实现的问题。
- 4、磨刀专用指令只能在磨刀专机上使用，并且只能在以经使用（调试）过的路径（刀尖路径）上使用。新编写了 CNC 程序，都应该认真调试后再使用。
- 5、加工限制。本CNC系统的磨刀循环（内部循环、加工循环）指令只保证刀尖向第三象限（ 如： Z-10 ， X 10）方向(单调)移动的正确性。

如 ： 例子 1

G66 L1 X0 Z0  
G66 L3 Q-1.5534 P45.1573 R707.5  
G66 L3 Q-11.6466 P33.9427 R72.7  
对。Q-1.5534< 0 和 Q-11.6466 < 0  
P45.1573 > 0和 P33.9427 > 0

第三象限

如 ： 例子2

G66 L1 X0 Z0  
G66 L3 Q1.5534 P45.1573 R707.5  
G66 L3 Q-11.6466 P33.9427 R72.7  
错。Q1.5534 > 0

第四象限

如 ： 例子3

G66 L1 X0 Z0  
G66 L3 Q-1.5534 P-45.1573 R707.5

G66 L3 Q-1.5534 P-45.1573 R707.5

G66 L3 Q-11.6466 P33.9427 R72.7

错。P-45.1573 < 0

第一象限

关于磨耗量（砂轮）的补偿；当每修磨几把刀后，砂轮产生磨损，可以在程序自动实现磨耗量（砂轮）的补偿；其指令如下：

G91 G66 L10 X\_\_ Z\_\_ P \_\_ 每次补偿固定值

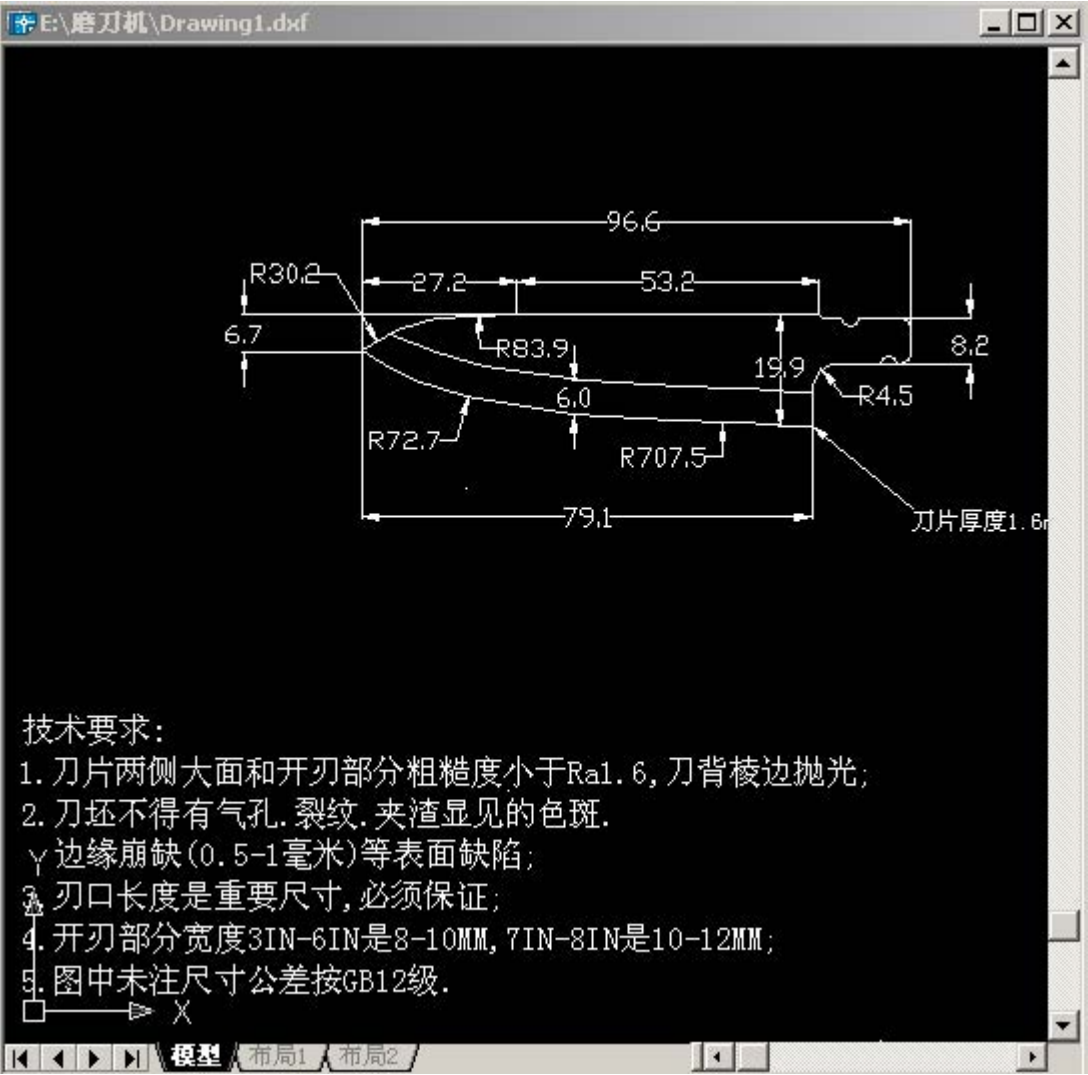
P\_\_ ： P1代表 G54， P2代表G55

具体例子如下：

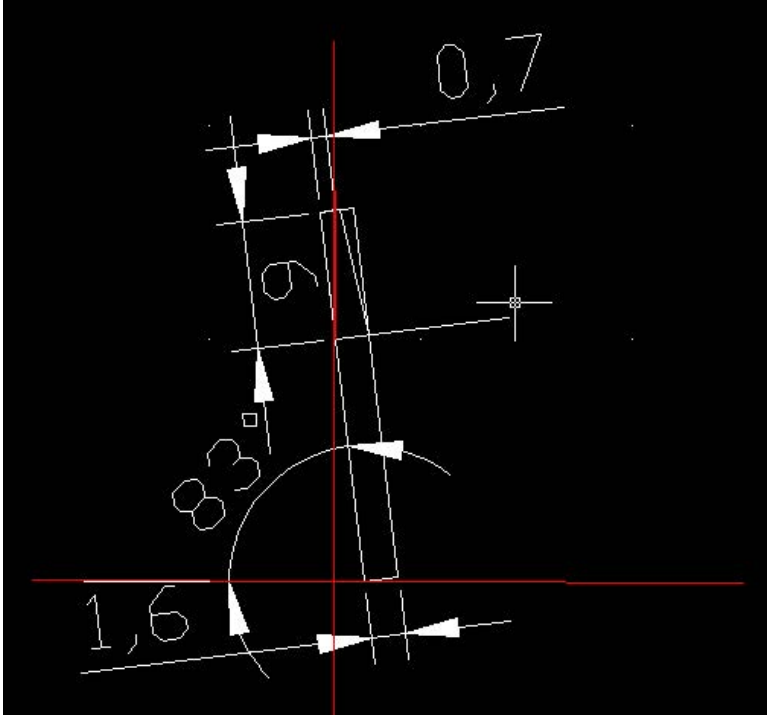
G54 建立工件坐标系  
G1 X-5 Z5 F500  
G66 L6 K1600 I200 P80000 Q-30000 R200000 V11314 W400 U50  
G66 L1 X0 Z0  
G66 L3 Q-1.5534 P45.1573 R707.5  
G66 L3 Q-11.6466 P33.9427 R72.7  
G66 L9 X100 Z100  
G91 G66 L10 P1 X1 Z1 每次补偿递增值1mm,但只对程序当前工件坐标系 G54 有效  
/G91 G66 L10 P1 X1 Z1 不使用补偿时可以用跳段“/”将此段跳过  
G90  
M30

附:磨刀机CNC编程实例说明:

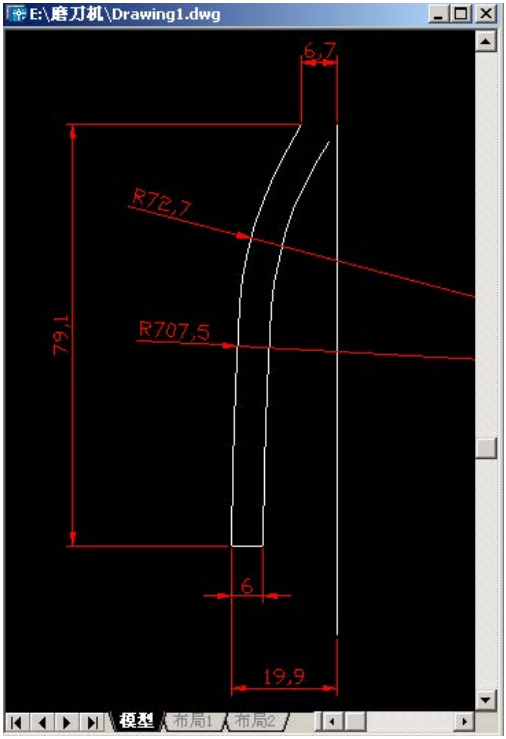
如图所示:



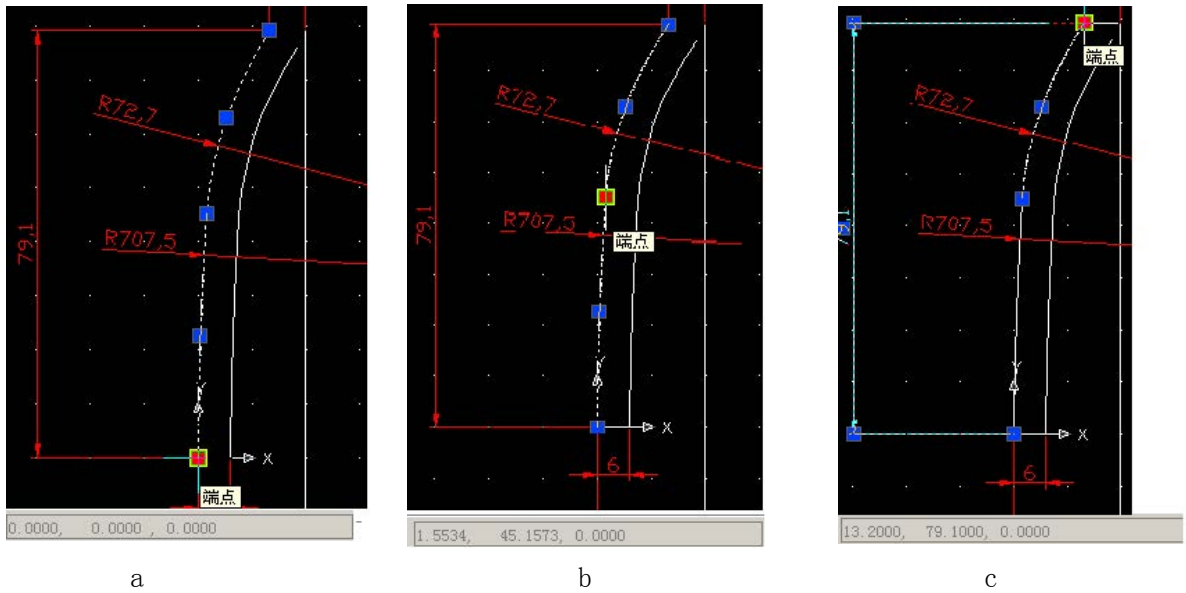
首先我们计算摆放角度, 按图纸要求



具体计算方法: 设PI = 3.1415926  
摆放角度 =  $\text{atan}((\text{材料宽} - \text{刀尖宽}) / 2.0) / \text{刀刃宽} / \text{PI} * 180.0$ ;  
代入数值为  $\text{atan}((1.6 - 0.2) / 2.0) / 6 / \text{PI} * 180.0 = 83.34$   
接下来按图纸要求, 我们作出1比1的刀尖路径



从图上，可以得知构成刀尖的数据：分别是



可知刀刃由两圆弧构成

第一圆弧为

起点(0 , 0 , 0)

终点(1.5534 , 45.1573)

半径707.5

第二圆弧为

起点(1.5534 , 45.1573)

终点(13.2 , 79.1)

半径72.7

系统需要的是增量数据，需要把图纸转换成增量式的走刀数据

转换方法为

图纸上的X -----> 系统的-Q

图纸上的Y----- 系统的P

计算增量的走刀路径为：

Q(-1.5534-0) P(45.1573-0) R707.5 顺时针圆弧

Q((-13.2)-(-1.5534)) P(79.1-45.1573) R72.7 顺时针圆弧

最终得到的数据为

G66 L3 Q-1.5534 P45.1573 R707.5

G66 L3 Q-11.6466 P33.9427 R72.7

编写程序如下

```
09001
G54
G0 X-5 Z5 //快速走刀到 X-5 Z5位置
G66 L84 K1.6 I0.2 P200 Q50 V83.34 U0.1 W0.1 R0 //表示G66参数读入 刀宽1.6
//刀尖0.2 粗磨进刀量为0.2mm,精磨进刀量为0.05mm,摆放角度为83.34度
G66 L1 X0 Z0 F100 //以F100速度 走到X0Z0位置
G66 L3 Q-1.5534 P45.1573 R707.5 F200 //以F200速度进行第一段圆弧
G66 L3 Q-11.6466 P33.9427 R72.7 //进行第二段圆弧
G66 L9 X100 Y0 Z50 //退出G66指令
M30
```

开始加工前，应把刀对到如下位置

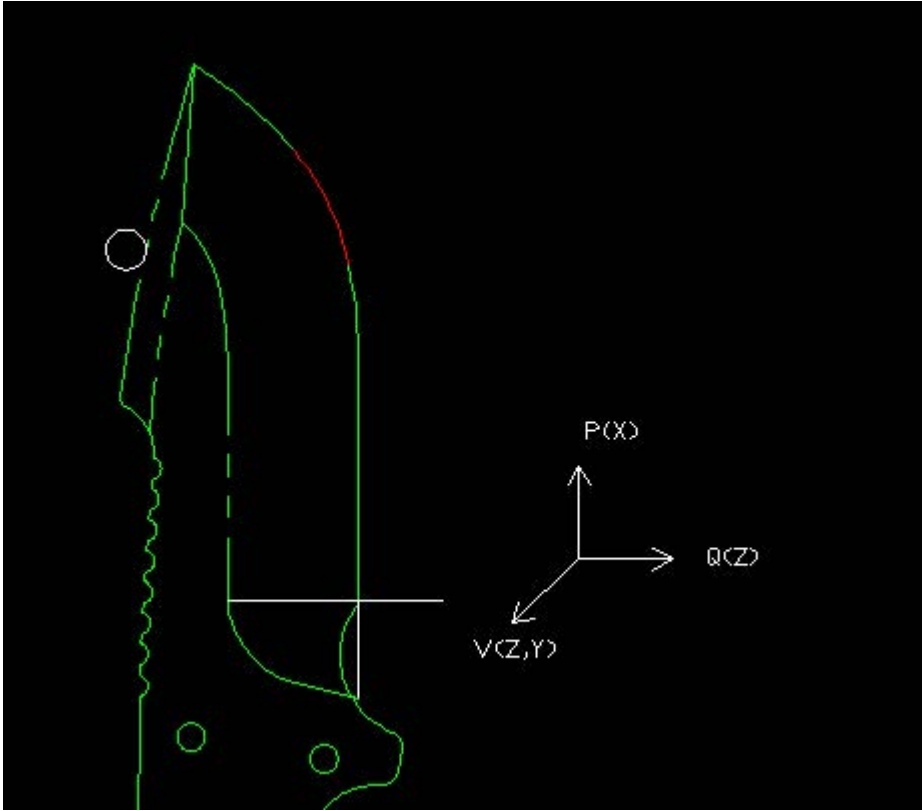


端面磨编程路线说明

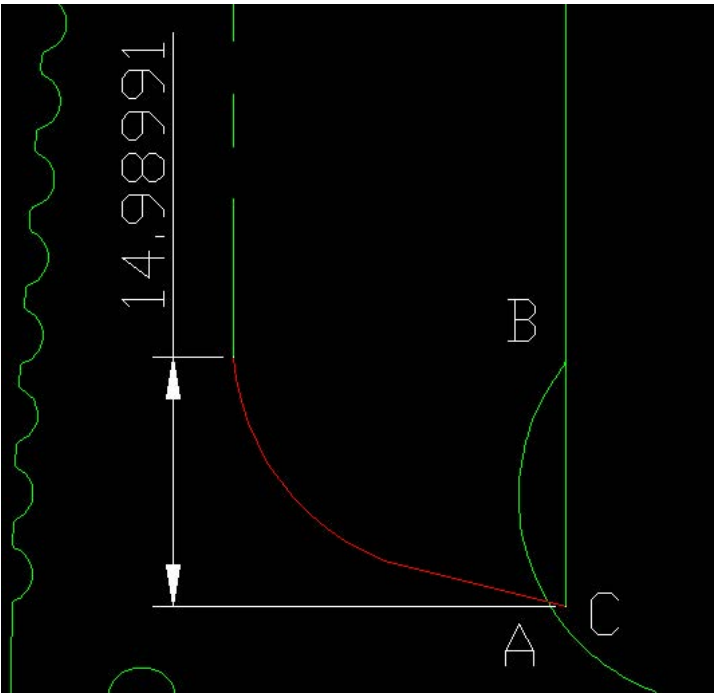
P: 系统的X轴，图纸向上为正方向；

Q: 系统的X轴，图纸向右为正方向；

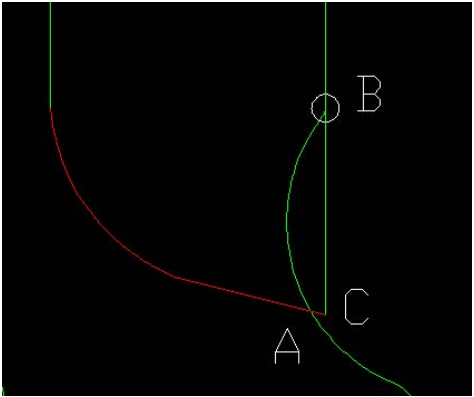
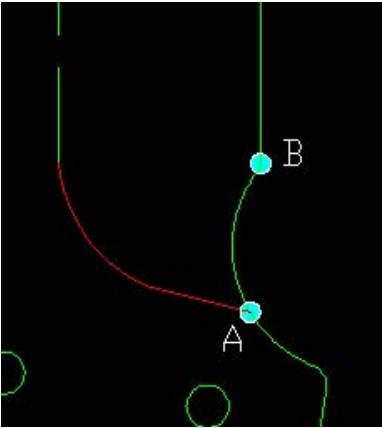
V: 系统的Z, Y轴，只有圆弧进刀时才有效，图纸向右为正方向；如下图：



1. 进刀长度：进刀直线-圆弧的长度，如下图：

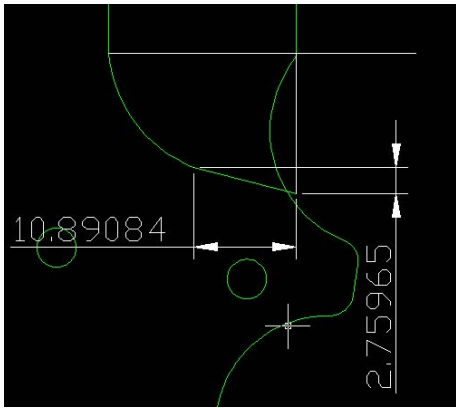


2. 图纸上起点，分别延伸到C点，如下图：

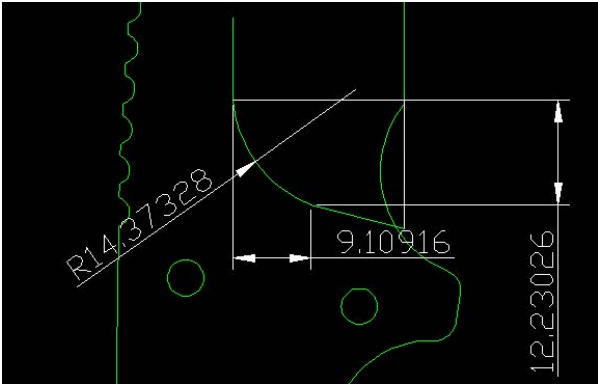


3. 圆弧进刀的第一段直线程序，G66 L1 Q0 P2.7565 V10.89084含义，如下图：

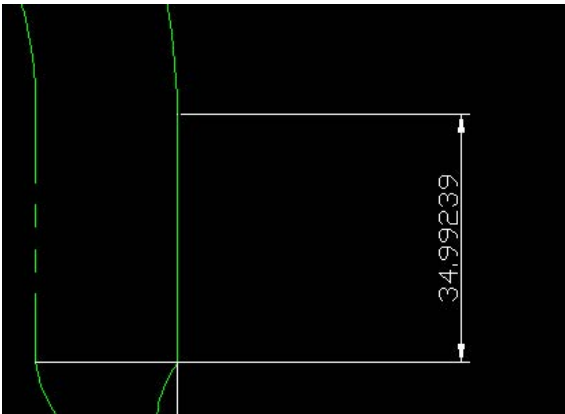




4. 圆弧进刀的第二段直线程序，G66 L3 Q0 P12.23026 V9.10916 R14.37328含义，如下图：



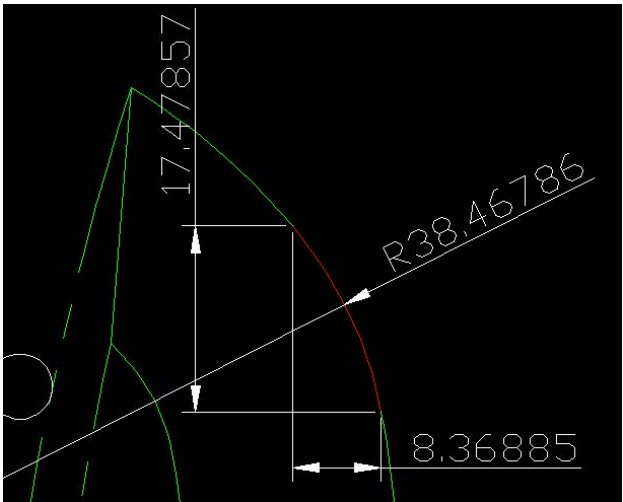
5. 正常加工的第一段直线程序，G66 L1 Q0 P34.99234含义，如下图：



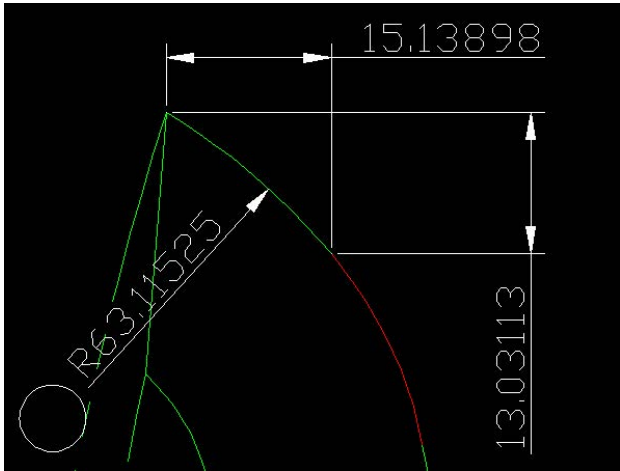
6. 正常加工的第二段圆弧程序，G66 L3 Q-1.55369 P16.14108 R84.62001含义，如下图：



7. 正常加工的第三段圆弧程序，G66 L3 Q-8.36885 P17.47857 R38.46786含义，如下图：

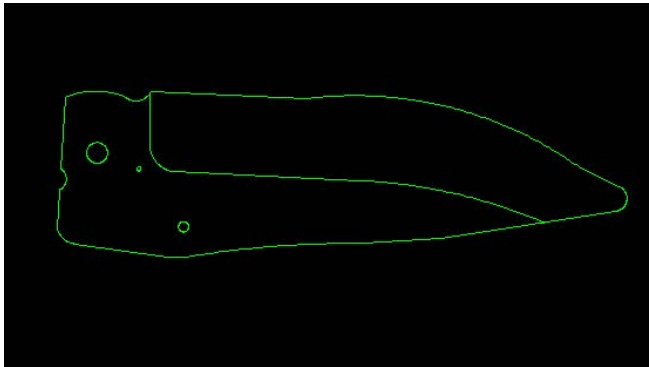


8. 正常加工的第四段圆弧程序，G66 L3 Q-15.13898 P13.03114 R63.11525含义，如下图：



9. 程序结束G66 L9 X90 Z0 Y50

磨刀机CNC编程实例说明：  
小刀加工实例：



加工程序	说明
G54 G00 X-5 Z5;	建立工件坐标系，到达离起点X-5，Z5的位置
G91 G66 L10 P1 Z0.01;	
/G91 G66 L10 P1 Z0.01;	“/”表示跳段，设定每次Z轴（往砂轮方向）补偿0.01mm； 跳段有效时不执行补偿
G90 G01 F200;	设定磨刀速度
G66 L84 K2.4 I1 P200 Q50 V87 U0.1 W0.1 R0;	设定刀总厚度(K)为2.4mm， 刀尖宽度（I）为1mm，摆放 角度（V）为87度，角度越 大，刀路越直
G66 L1 X0 Z0 Y0;	磨刀的起始点是X0 Z0位置, 目前Y不能省略, 请输入Y0 L1 表示直线移动到XYZ起刀点
G66 L1 Q-1 P0.5 V9;	磨刀时, 圆弧进刀的直线段, Q P 为CAD图纸尺寸, V为直线段的 进刀长度, 修改V值, 直线段会更长, 修改Q值负得越多, Z方向进 刀会更深, 修改P值, 越小直线会越直 , 注意Q P都是增量值 L1表示圆弧进刀的直线段
G66 L3 Q-1 P3 V2 R2.5;	圆弧进刀的圆弧段, Q, P对应CAD图纸的尺寸, V是圆弧段的高度, 上边两个V（直线段和圆弧段）相加为磨出的宽度, L3表示圆弧进刀的圆弧段
G66 L1 Q0 P25;	进刀段是一条25的直线
G66 L3 Q-1 P3 V2 R2.5;	圆弧进刀的圆弧段, Q, P对应CAD图纸的尺寸, V是圆弧段的高度, 上边两个V（直线段和圆弧段）相加为磨出的宽度, L3表示圆弧进刀的圆弧段

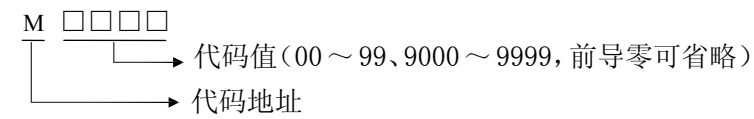
G66 L1 Q0 P25;	进刀段是一条25的直线 L1表示直线移动
G66 L3 Q-10 P25 R44.5;	进刀段是条44.5的圆弧 L3表示圆弧移动
G66 L1 Q0 P10;	进刀段是一条10的直线 L1表示直线移动
G66 L9 X180 Z5 Y0;	完成后退刀到X180 Z5Y0位置，目前Y不能省略, 请输入Y0 L9 表示程序结束并回到XZY点
M30;	程序结束



第三章 MST 代码

3.1 M 代码（辅助功能）

M 代码由代码地址 M 和其后的 1～2 位数字或 4 位数组成，用于控制程序执行的流程或输出 M 代码到 PLC。



M98、M99 由 NC 独立处理，不输出 M 代码给 PLC。

M02、M30 已由 NC 定义为程序结束代码，同时也输出 M 代码到 PLC，可由 PLC 程序用于输入输出控制（关主轴、关冷却等）。

M98、M99 作为程序调用代码，M02、M30 作为程序结束代码，PLC 程序不能改变上述代码意义。其它 M 代码都输出到 PLC，由 PLC 程序定义代码功能，请参照机床厂家的说明书。

一个程序段中只能有一个 M 代码，当程序段中出现两个或两个以上的 M 代码时，CNC 出现报警。

表 2-1 控制程序执行的流程 M 代码一览表

代 码	功 能
M02	程序运行结束
M30	程序运行结束
M98	子程序调用
M99	从子程序返回；若 M99 用于主程序结束（即当前程序并非由其它程序调用），程序反复执行

3.1.1 程序结束 M02

**代码格式：**M02 或 M2

**代码功能：**在自动方式下，执行 M02 代码，当前程序段的其它代码执行完成后，自动运行结束，加工件数加 1，取消刀尖半径补偿，光标返回程序开头（是否返回程序开头由参数决定）。

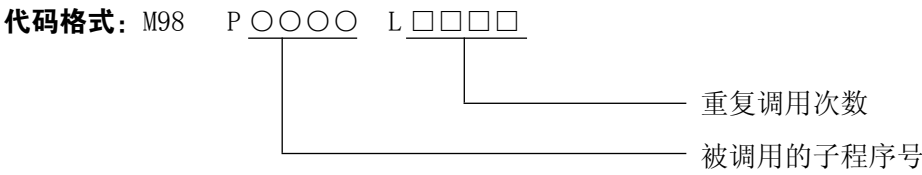
3.1.2 程序运行结束 M30

**代码格式：**M30

**代码功能：**在自动方式下，执行 M30 代码，当前程序段的其它代码执行完成后，自动运行结束，加工件数加 1，取消刀尖半径补偿，光标返回程序开头（是否返回程序开头由参数决定）。

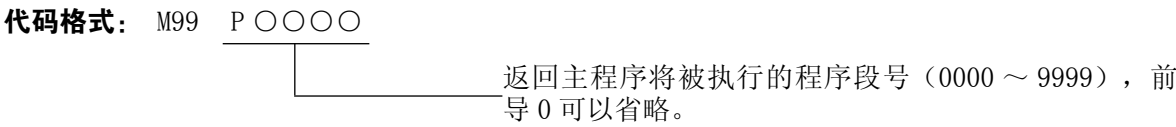
当 CNC 状态参数 NO. 005 的 BIT4 设为 0 时，光标不回到程序开头；当 CNC 状态参 NO. 005 的 BIT4 设为 1 时，程序执行完毕，光标立即回到程序开头。

3.1.3 子程序调用 M98



**代码功能：**在自动方式下，执行 M98 代码时，当前程序段的其它代码执行完成后，CNC 去调用执行 P 指定的子程序，子程序最多可执行 9999 次。M98 代码在 MDI 下运行无效。

3.1.4 从子程序返回 M99



**代码功能：**（子程序中）当前程序段的其它代码执行完成后，返回主程序中由 P 指定的程序段继续执行，当未输入 P 时，返回主程序中调用当前子程序的 M98 代码的后一程序段继续执行。如果 M99 用于主程序结束（即当前程序不是由其它程序调用执行），当前程序将反复执行。M99 代码在 MDI 下运行无效。

KY-907 可以调用四重子程序，即可以在子程序中调用其它子程序（如图 2-3）。

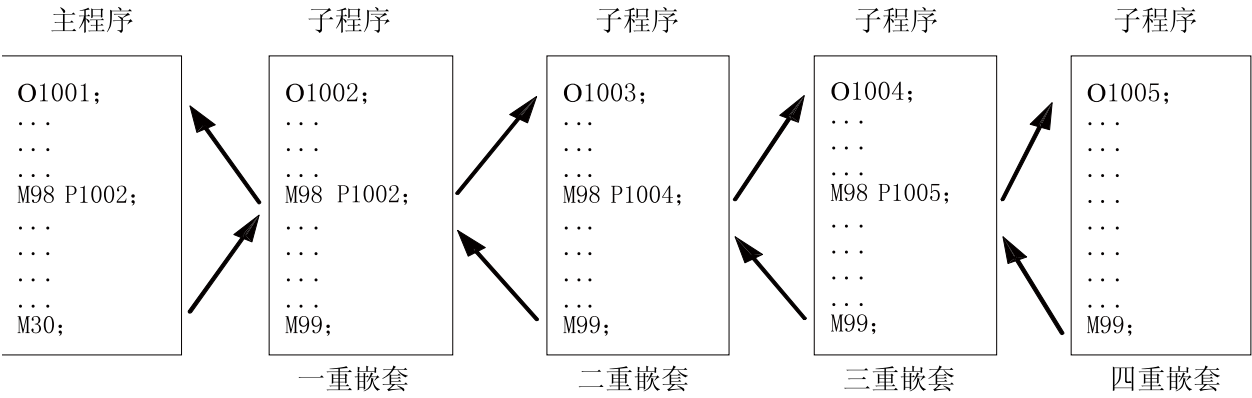


图 2-3 子程序嵌套

3.1.5 标准 PLC 梯形图定义的 M 代码

除上述代码（M02、M30、M98、M99）外，其它M代码由PLC定义。以下所述为标准PLC定义的M代码，KY-907 车床 CNC 用于机床控制，M 代码的功能、意义、控制时序及逻辑等请以机床厂家的说明为准。

标准 PLC 梯形图定义的 M 代码

代码	功能	备注
M00	程序暂停	
M01	程序选择停	
M03	主轴逆时针转	功能互锁，状态保持
M04	主轴顺时针转	
*M05	主轴停止	
M08	冷却液开	功能互锁，状态保持
*M09	冷却液关	
M16	主轴刀具松开	功能互锁，状态保持
M17	主轴刀具夹紧	
M18	主轴定向取消	功能互锁，状态保持
M19	主轴定向	
M28	刚性攻丝取消	功能互锁，状态保持
M29	刚性攻丝	
M32	润滑开	功能互锁，状态保持
*M33	润滑关	
*M41、M42、M43、M44	主轴自动换档	功能互锁，状态保持

注：标准 PLC 定义的标 “\*” 的代码上电时有效。


3.1.6 程序停止 M00

代码格式：M00 或 M0

代码功能：执行 M00 代码后，程序运行停止，显示“暂停”字样，按循环启动键后，程序继续运行。

3.1.7 程序选择停 M01

代码格式：M01 或 M1

代码功能：在自动、录入方式有效，按选择停键使选择停按钮指示灯亮，则表示进入选择停状态，此时执行 M01 代码后，程序运行停止，显示“暂停”字样，按循环启动键后，程序继续运行。如果程序选择停开关未打开，即使运行 M01 代码，程序也不会暂停。

3.1.8 逆时针转、顺时针转和主轴停止控制 M03、M04 和 M05

代码格式：M03 或 M3；

M04 或 M4；

M05 或 M5；

代码功能：M03：逆时针转；

M04：顺时针转；

M05：主轴停止。

注：标准 PLC 定义的 M03、M04、M05 的控制时序及逻辑详见本使用手册第三篇《安装连接》。

3.1.9 冷却泵控制 M08、M09

代码格式：M08 或 M8；

M09 或 M9；

代码功能：M08：冷却泵开；

M09：冷却泵关。

注：标准 PLC 定义的 M08、M09 的控制时序及逻辑详见本使用手册第三篇《安装连接》。

3.1.10 刀具控制 M16、M17

代码格式：M16；

M17;

**代码功能：**M16：主轴刀具松开；

M17：主轴刀具夹紧。

3.1.11 主轴定向 M18、M19

**代码格式：**M18；

M19；

**代码功能：**M18：主轴定向取消；

M19：主轴定向。

3.1.12 刚性攻丝 M28、M29

**代码格式：**M28；

M29；

**代码功能：**M28：刚性攻丝取消；

M29：刚性攻丝。

3.1.13 润滑液控制 M32、M33

**代码格式：**M32；

M33；

**代码功能：**M32：润滑泵开；

M33：润滑泵关。

注：标准 PLC 定义的 M32、M33 的控制时序及逻辑详见本使用手册第三篇《安装连接》。

3.1.14 主轴自动换档 M41、M42、M43、M44

**代码格式：**M4n；(n=1、2、3、4)

**代码功能：**执行 M4n 时，主轴换到第 n 档

注：标准 PLC 定义的 M41、M42、M43、M44 的控制时序及逻辑详见本使用手册第三篇《安装连接》。

3.2 主轴功能

S 代码用于控制主轴的转速，KY-907 控制主轴转速的方式有两种：主轴转速开关量控制方式：S □□（2 位数代码值）代码由 PLC 处理，PLC 输出开关量信号到机床，实现主轴转速的有级变化。主轴转速模拟电压控制方式：S □□□□（4 位数代码值）指定主轴实际转速，NC 输出 0 ～ 10V 模拟电压信号给主轴伺服装置或变频器，实现主轴转速无级调速。

3.2.1 主轴转速开关量控制

当状态参数 NO.001 的 BIT4 设为 0 时主轴转速为开关量控制。一个程序段只能有一个 S 代码，当程序段中出现两个或两个以上的 S 代码时，CNC 出现报警。

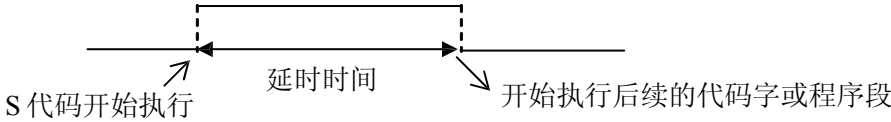
S 代码与执行移动功能的代码字共段时，执行的先后顺序由 PLC 程序定义，具体请参阅机床厂家的说明书。

主轴转速开关量控制时，KY-907 用于机床控制，S 代码执行的时序和逻辑应以机床生产厂家说明为准。以下所述为 KY-907 标准 PLC 定义的 S 代码，仅供参考。

**代码格式：**S □□

□□ 00 ～ 04（前导零可省略）：1 ～ 4 档主轴转速开关量控制。

主轴转速开关量控制方式下，S 代码的代码信号送 PLC 后，延迟数据参数 NO.081 设置的时间后返回 FIN 信号，此时间称为 S 代码的执行时间。



CNC 复位时，S01、S02、S03、S04 输出状态不变。

CNC 上电时，S1 ～ S4 输出无效。执行 S01、S02、S03、S04 中任意一个代码，对应的 S 信号输出有效并保持，同时取消其余 3 个 S 信号的输出。执行 S00 代码时，取消 S1 ～ S4 的输出，S1 ～ S4 同一时刻仅一个有效。

### 3.2.2 主轴转速模拟电压控制

当状态参数 NO.001 的 BIT4 设为 1 时主轴转速为模拟电压控制。

代码格式：S 

--	--	--	--

0000 ～ 9999（前导 0 可以省略）：主轴转速模拟电压控制

**代码功能：**设定主轴的转速，CNC 输出 0V ～ 10V 模拟电压控制主轴伺服或变频器，实现主轴的无级变速，S 代码值掉电不记忆，上电时置 0。

主轴转速模拟电压控制功能有效时，主轴转速输入有 2 种方式：S 代码设定主轴的固定转速（r/min），S 代码值不改变时主轴转速恒定不变，称为恒转速控制（G97 模态）；S 代码设定刀具相对工件外圆的切线速度（m/min），称为恒线速控制（G96 模态），恒线速控制方式下，切削进给时的主轴转速随着编程轨迹 X 轴 绝对坐标值的绝对值变化而变化。具体见本章 2.2.3 节。

CNC 具有四档主轴机械档位功能，执行 S 代码时，根据当前的主轴档位的最高主轴转速（输出模拟电压为 10V）的设置值（对应数据参数 NO.210 ～ NO.213）计算给定转速对应的模拟电压值，然后输出到主轴伺服或变频器，控制主轴实际转速与要求的转速一致。

CNC 上电时，模拟电压输出为 0V，执行 S 代码后，输出的模拟电压值保持不变（除非处于恒线速控制的切削进给状态且 X 轴绝对坐标值的绝对值发生改变）。执行 S0 后，模拟电压输出为 0V。CNC 复位、急停时，模拟电压输出保持不变。

### 3.2.3 主轴倍率

在主轴转速模拟电压控制方式有效时，主轴的实际转速可以用主轴倍率进行修调，进行主轴倍率修调后的实际转速受主轴当前档位最高转速的限制，在恒线速控制方式下还受最低主轴转速限制值和最高主轴转速限制值的限制。

NC 提供 8 级主轴倍率（50% ～ 120%，每级变化 10%），主轴倍率实际的级数、修调方法等由 PLC 梯形图定义，使用时应以机床生产厂家说明为准。以下所述为 KY-907 标准 PLC 梯形图的功能描述，仅供参考。

KY-907 标准 PLC 梯形图定义的主轴倍率共有 8 级，主轴的实际转速可以用主轴倍率修调键在 50% ～ 120% 指令转速范围内进行实时修调，主轴倍率掉电记忆。主轴倍率修调操作详见本使用手册《操作说明篇》。

## 3.3 刀具功能

在地址 T 后指定数值（最多 8 位），用于选择机床上的刀具。

原则上不能在同一个程序段中指令两个以上 T 代码，若设置了同组代码在同一段不报警。

则以后面出现的 T 代码为准，关于地址 T 可指定的位数，以及 T 代码所对应的机床动作请见机床厂的使用说明书。

当移动代码和 T 代码在同一程序段指定时，代码的执行有下面两种方法：

- 1、移动代码和 T 代码同时执行。
- 2、移动代码执行完后再执行 T 代码。

T 代码和换刀代码 M06 同段时将先执行 T 代码然后再执行换刀代码。如 T 代码和换刀代码 M06 不同段时，M06 执行上一次程序指定的 T 代码。

**如下例程序：**

```
000010；
N10 T2M6；  主轴上的刀为 T2 号刀
N20 M6T3；  主轴上的刀为 T3 号刀
N30 T4；    主轴上的刀为 T3 号刀
N40 M6；    主轴上的刀为 T4 号刀
N50 T5；    主轴上的刀为 T4 号刀
N60 M30
%
执行完换刀程序，主轴上的刀为 T4 号刀。
```

## 第四章 G 代码

### 4.1 准备功能 G 代码的种类

准备功能由 G 代码及后接数字表示，规定其所在的程序段的意义。G 代码有以下两种类型：

表 3-1-1

种类	意义
非模态 G 代码	只在被指令的程序段有效
模态 G 代码	在同组其它 G 代码指令前一直有效

（例）G01 和 G00 是同组的模态 G 代码

G01 X \_\_ ；  
Z \_\_\_\_\_ ；     G01 有效  
X \_\_\_\_\_ ；     G01 有效  
G00 Z \_\_\_\_；     G00 有效

注：具体的系统参数请参考系统参数表

表 3-1-2 G 代码及功能表

G 代码	组别	指令形式	功能
*G00	01	G00 X_Y_Z_	定位（快速移动）
G01		G01 X_Y_Z_F_	直线插补（切削进给）
G02		G02           R_ G03 X_Y_       I_J_       F_；	圆弧插补 CW（顺时针）
G03			圆弧插补 CCW（逆时针）
G04	00	G04 P_ 或 G04 X_	暂停，准停
G10		G10 L_N_P_R_	可编程数据输入
*G11		G11	可编程数据输入方式取消
*G12	16	G12 X_Y_Z_I_J_K_	存储行程检测功能接通
*G13		G13	存储行程检测功能断开
*G15	11	G15	极坐标指令取消
G16		G16	极坐标指令

G 代码	组别	指令形式			功能
*G17 G18 G19	02	在程序段中写入，用在圆弧插补与刀具半径补偿中。			XY 平面选择 ZX 平面选择 YZ 平面选择
G20	06	必须在程序开头，坐标系设定之前，单独程序段指定。			英制数据输入
*G21					公制数据输入
G22	09	G22 X_Y_Z_R_I_L_W_Q_V_D_F_K			逆时针圆内凹槽粗铣
G23		G23 X_Y_Z_R_I_L_W_Q_V_D_F_K			顺时针圆内凹槽粗铣
G24		G24 X_Y_Z_R_I_J_D_F_K_			逆时针方向全圆内精铣循环
G25		G25 X_Y_Z_R_I_J_D_F_K_			顺时针方向全圆内精铣循环
G26		G26 X_Y_Z_R_I_J_D_F_K_			逆时针外圆精铣循环
G27	00	G27	X_Y_Z_		返回参考点检测
G28		G28			返回参考点
G29		G29			从参考点返回
G30		G30Pn			返回 2、3、4 参考点
G31		G31			跳转功能
G32	09	G32 X_Y_Z_R_I_J_D_F_K_			顺时针外圆精铣循环
G33		G33 X_Y_Z_R_I_J_L_W_Q_V_U_D_F_K			逆时针矩形凹槽粗铣
G34		G33 X_Y_Z_R_I_J_L_W_Q_V_U_D_F_K			顺时针矩形凹槽粗铣
G35		G35 X_Y_Z_R_I_J_L_ U_D_F_K_			逆时针矩形凹槽内精铣循环
G36		G36 X_Y_Z_R_I_J_L_ U_D_F_K_			顺时针矩形凹槽内精铣循环
G37		G37 X_Y_Z_R_I_J_L_ U_D_F_K_			逆时针矩形外精铣循环
G38		G38 X_Y_Z_R_I_J_L_ U_D_F_K_			顺时针矩形外精铣循环
G39	00	G39 I_J_； I_K_； J_K_ 或 G39			拐角偏置圆弧插补
*G40	07	G17	G40	X_Y_	刀具半径补偿取消
G41		G18	G41	X_Z_	左侧刀具半径补偿
G42		G19	G42	Y_Z_	右侧刀具半径补偿
G43	08	G43		H_Z_	正方向刀具长度补偿
G44		G44			负方向刀具长度补偿
*G49		G49			刀具长度补偿取消
*G50	12	G51			比例缩放取消
G51		G51 X_ Y_ Z_ P_			比例缩放
G53	00	在程序中写入			选择机床坐标系
*G54	05	在程序段中写入，一般放在程序的开始处。			工件坐标系 1
G55					工件坐标系 2
G56					工件坐标系 3
G57					工件坐标系 4
G58					工件坐标系 5
G59					工件坐标系 6
G60	00	G60 X_ Y_ Z_			单方向定位



G 代码	组别	指令形式	功能
G61	14	G61	准停方式
G62		G62	自动拐角倍率
G63		G63	攻丝方式
*G64		G64	切削方式
G65	00	G65 H_P# i Q# j R# k	宏程序指令
G68	13	G68 X_ Y_ R_	坐标旋转
*G69		G69	坐标旋转取消
G73	09	G73 X_Y_Z_R_Q_F_;	高速深孔加工循环
G74		G74 X_Y_Z_R_P_F_;	左旋攻丝循环
G76		G76 X_Y_Z_R_P_F_K_;	精镗循环
*G80		在程序段中随其它程序写入	固定循环取消
G81		G81 X_Y_Z_R_F_;	钻孔循环（点钻循环）
G82		G82 X_Y_Z_R_P_F_;	钻孔循环（镗孔循环）
G83		G83 X_Y_Z_R_Q_F;	排屑钻孔循环
G84		G84 X_Y_Z_R_P_F_;	右攻丝循环
G85		G85 X_Y_Z_R_F_;	镗孔循环
G86		G86 X_Y_Z_R_F_;	镗孔循环
G87		G87 X_Y_Z_R_Q_P_F_;	背镗孔循环
G88		G88 X_Y_Z_R_P_F_;	镗孔循环
G89		G89 X_Y_Z_R_P_F_;	镗孔循环
*G90	03	在程序段中写入	绝对值编程
G91			增量值编程
G92	00	G92 X_Y_Z_	浮动坐标系设定
*G94	04	G94	每分进给
G95		G95	每转进给
G96	15	G96 S_	恒周速控制（切削速度）
*G97		G97 S_	恒周速控制取消（切削速度）
*G98	10	在程序段中写入	在固定循环中返回初始平面
G99			在固定循环中返回到 R 点平面

注：1、若模态指令与非模态指令同段，则以非模态指令优先，同时根据同段中其它模态指令改变相应模态，但不执行它们。

2、带有 \* 记号的 G 代码，当电源接通时，系统处于这个 G 代码的状态。

3、00 组的 G 代码除了 G10、G11、G92 外，都是非模态 G 代码。

4、如果使用了 G 代码一览表中未列出的 G 代码，则出现报警，或指令了不具有的选择功能的 G 代码，也报警。

5、在同一个程序段中可以指令几个不同组的 G 代码，原则上不能在同一个程序段中指令两个以上的同组 G 代码，若设置了同组指令在同一段不报警，则以后面出现的 G 代码为准。

6、01 组和 09 组 G 指令同段时，将以 01 组为准。在固定循环模态中，如果指令了 01 组的 G 代码，固定循环则自动被取消，变成 G80 状态。

7、G 代码根据类型的不同，分别用各组号表示。由位参数 NO：46#1 ~ 7 和 NO：47#0 ~ 7 设定复位或急停时是否清除各组 G 代码。

8、旋转缩放指令和 01 组或 09 组指令同段时将以旋转缩放指令为准，同时改变 01 或 09 组的模态。旋转缩放指令和 00 组指令同段时系统将报警。

## 4.2 简单 G 代码

### 4.2.1 快速定位 G00

**指令格式：** G00 X\_Y\_Z\_

**功能：** G00 指令，刀具以快速移动速度移动到用绝对值指令或增量值指令指定工件坐标系中的位置。

用位参数 N0：14#0 设定，选择以下两种刀具轨迹之一（如图 3-2-1-1）

1. 直线插补定位：刀具轨迹与直线插补（G01）相同，刀具以不超过每轴的快速移动速度，在最短的时间内定位。
2. 非直线插补定位：刀具分别以每轴的快速移动速度定位，刀具轨迹一般不是直线（定位效率较高）。

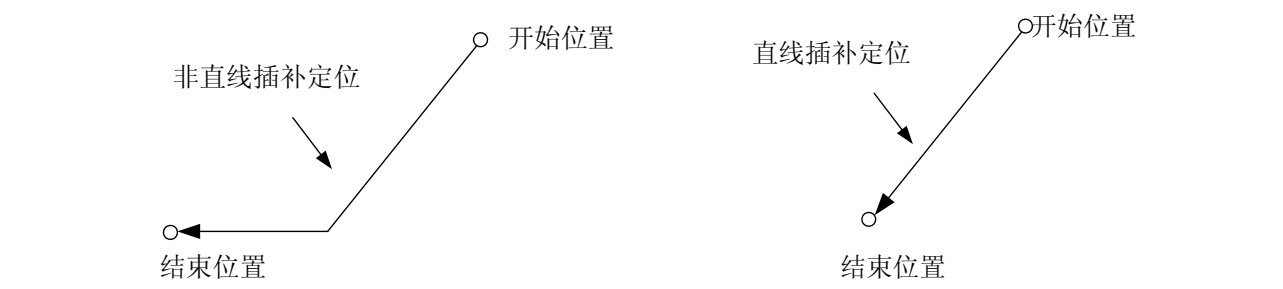


图 3-2-1-1

**说明：**

1. 执行 G00 后，系统把当前刀具移动方式的模态改为 G00 方式。通过改变系统位参数 N0：48#0 的值，可以设定接通电源时系统默认的模式是 G00（参数值为 0 时）还是 G01（参数值为 1 时）。
2. 不指定定位参数刀具不移动，系统只改变当前刀具移动方式的模态为 G00。
3. G00 与 G0 是等效格式。
4. X、Y、Z 轴 G0 速度由数据参数 P90 ~ P92 设定。

**限制：**

快速移动速度由参数设定，如在 G0 指令中设置 F 速度，为后面加工段的切削进给速度。

例如：

G0 X0 Y10 F800;      采用系统参数设定的速度快速进给

G1 X20 Y50;          采用 F800 的进给速度

快速进给速度用操作面板上的按键调整（如图 3-2-1-2）F0，25，50，100%；F0 对应的速度是由数据参数 P85 设定，各轴通用。

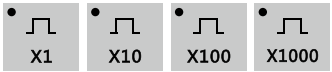


图 3-2-1-2 快速进给倍率按键

注意：编程时注意工作台和工件位置，以防撞刀。

4.2.2 直线插补 G01

指令格式： G01 X\_ Y\_ Z\_ F\_

指令功能：刀具以参数 F 指定的进给速度（毫米 / 分）沿直线移动到指定的位置。

指令说明：

- 1. X\_ Y\_ Z\_ 为终点坐标值。
- 2. F 指定的进给速度，直到新的 F 值被指定之前一直有效。用 F 代码指令的进给速度是沿着直线轨迹插补计算出的，如果在程序中 F 代码不指令，进给速度采用系统上电时默认的 F 值进给。（设置见数据参数 P83）。

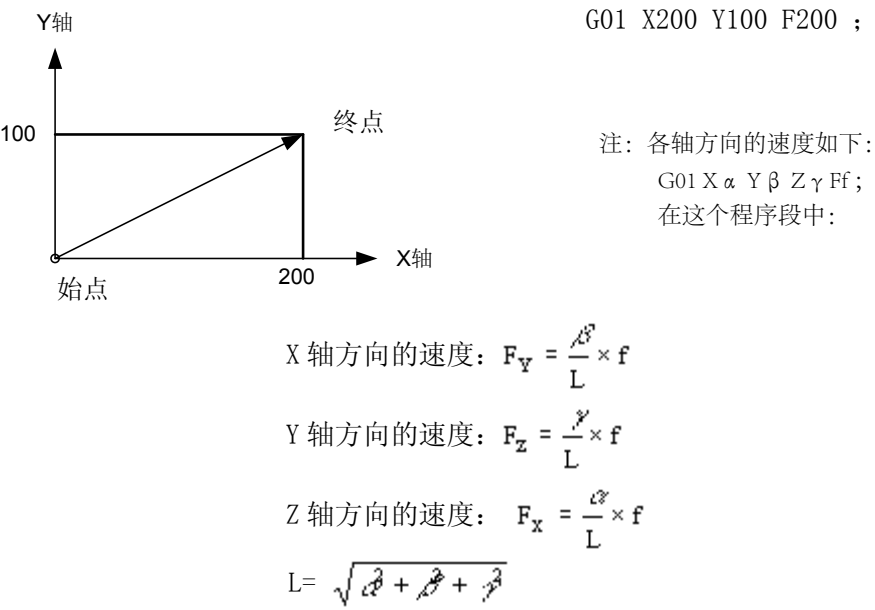


图 3-2-2-1

注意事项：

- 1、除 F 外的指令参数均为定位参数。用数据参数 P86 可以设定切削进给速度 F 的上限值。实际的切削速度（使用倍率后的进给速度）如果超过了上限值，则被限制在上限值。单位为 mm/min。用数据参数 P87 可以设定切削进给速度 F 的下限值。实际的切削速度（使用倍率后的进给速度）如果低于限值，则被限制在下限值。单位为 mm/min。
- 2、当 G01 后不指定定位参数时刀具不移动，系统只改变当前刀具移动方式的模态为 G01。通过改变系统位参数 N0：48#0 的值，可以设定接通电源时系统默认的模式是 G00（参数值为 0 时）还是 G01（参数值为 1 时）。

4.2.3 圆弧（螺旋）插补 G02/G03

A、圆弧插补 G02/G03

G02 与 G03 规定：

平面内圆弧插补即在指定平面内完成由起点到终点按指定旋向及半径（或圆心）运行的圆弧轨迹。由于已知起点和终点，并不能完全确定圆弧的轨迹，所以需要给出：

- \* 圆弧的旋转方向（G02，G03）
  - \* 圆弧插补的平面（G17、G18、G19）
  - \* 圆心坐标或半径，由此引出两种代码指令格式，圆心坐标 I、J、K 或半径 R 编程。
- 只有上述三点全部确认才能在坐标系内进行插补运算。

用下面的指令可以进行圆弧插补，刀具可以沿着圆弧运动，如下所示：

XY 平面的圆弧  
G17 G02 X\_ Y\_ R\_ F\_ ;  
G03 I\_ J\_ F\_ ;

ZX 平面的圆弧  
G18 G02 X\_ Z\_ R\_ F\_ ;  
G03 I\_ K\_ F\_ ;

YZ 平面的圆弧  
G19 G02 Y\_ Z\_ R\_ F\_ ;  
G03 J\_ K\_ F\_ ;

表 3-2-3-1

项目	指 定 内 容	命 令	意 义
1	平面指定	G17	XY 平面圆弧指定
		G18	ZX 平面圆弧指定
		G19	YZ 平面圆弧指定
2	回转方向	G02	顺时针转 CW
		G03	逆时针转 CCW
3	G90 方式	X、Y、Z 中的两轴	工件坐标系中的终点位置坐标
	终点位置		终点相对始点的坐标
4	G91 方式	I、J、K 中的两轴	圆心相对起点的位置坐标
	圆弧半径		圆弧半径
5	进给速度	F	圆弧的切线速度

所谓顺时针和逆时针是指在右手直角坐标系中，对于XY平面（ZX平面，YZ平面）从Z轴（Y轴，X轴）的正方向往负方向看而言（如图3-2-3-1）

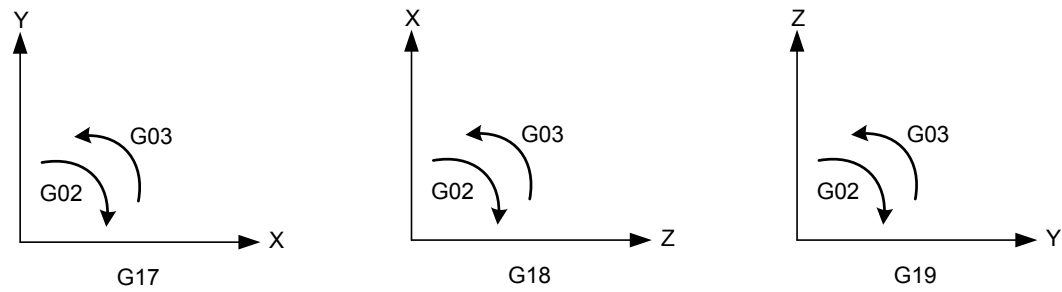


图 3-2-3-1

设置位参数 N0: 48#1、#2、#3 号可以指定开机时缺省的平面模态信息。  
用参数 X、Y 或 Z 指定圆弧的终点。对应于 G90 指令的是用绝对值表示，对应于 G91 的是用增量值表示，增量值是终点相对始点的坐标。圆弧中心用参数 I、J、K 指定，它们分别对应于 X、Y、Z。I、J、K 参数值无论是在绝对方式 G90 还是相对方式 G91 下，都是圆心相对圆弧起点的坐标（简单的可理解为临时以起点为坐标原点，圆心所在的坐标），是含符号的增量值。（如图 3-2-3-2）：

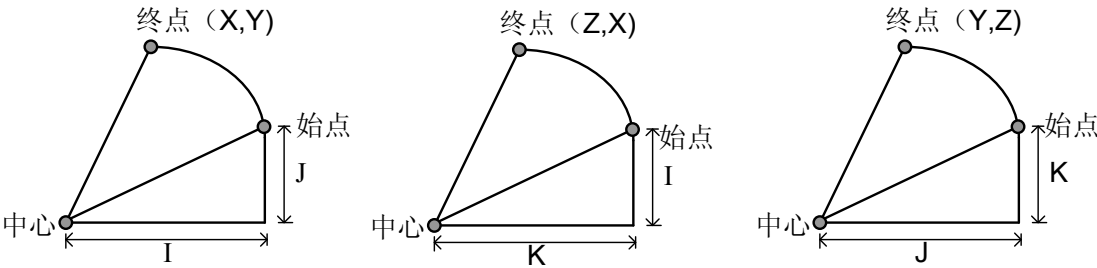


图 3-2-3-2

I, J, K 根据圆心相对与起点方向带有符号。圆弧中心除用 I, J, K 指定外，还可以用半径 R 来指定。如下：

```
G02 X_ Y_ R_ ;  
G03 X_ Y_ R_ ;
```

1、此时可画出下面两个圆弧，大于 180° 的圆和小于 180° 的圆。对于大于 180° 的圆弧则半径用负值指定。

（例如如图 3-2-3-3）

① 的圆弧小于 180° 时  
G91 G02 X60 Y20 R50 F300 ;

② 的圆弧大于 180° 时  
G91 G02 X60 Y20 R-50 F300 ;

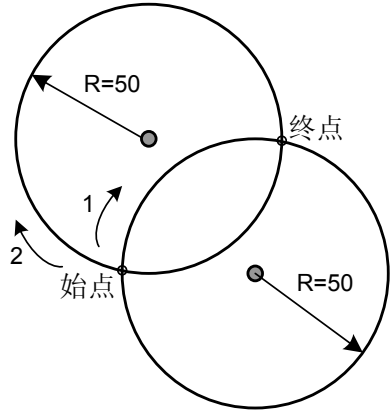


图 3-2-3-3

2. 对于等于 180° 的圆弧可用 I、J、K 也可用 R 编程：  
例： G90 G0 X0 Y0; G2 X20 I10 F100;  
等同于 G90 G0 X0 Y0; G2 X20 R10 F100  
或 G90 G0 X0 Y0; G2 X20 R-10 F100

注意：对于 180° 的圆弧 R 的正负值不影响圆弧的运行轨迹。

3. 对于等于 360° 的圆弧只能使用 I、J、K 编程。  
（程序的实例）：

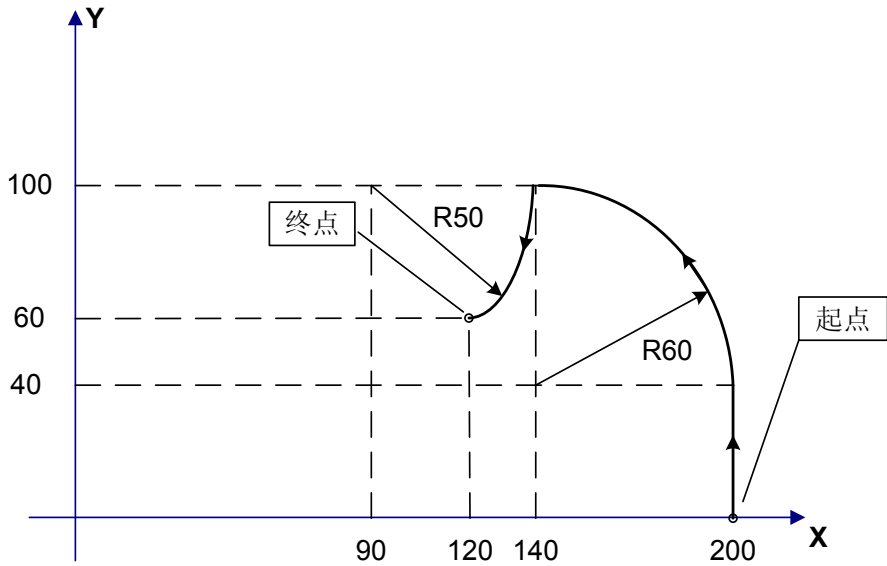


图 3-2-3-4



图 3-2-3-4 的刀具轨迹编程如下

```
1. 绝对值编程
G90 G0 X200 Y40 Z0;
G3 X140 Y100 R60 F300;
G2 X120 Y60 R50;
或
G0 X200 Y40 Z0;
G90 G3 X140 Y100 I-60 F300;
G2 X120 Y60 I-50;
```

```
2. 增量值编程
G0 G90 X200 Y40 Z0;
G91 G3 X-60 Y60 R60 F3000;
G2 X-20 Y-40 R50;
或
G0 G90 X200 Y40 Z0;
G91 G3 X-60 Y60 I-60 F300;
G2 X-20 Y-40 I-50;
```

- 限制：**
- 1、如果程序同时指定地址 I, J, K 和 R 时，以地址 R 指定的圆弧优先，其它被忽略。
  - 2、如果圆弧半径参数与从起点到圆弧中心的参数都没有指定，系统将报警。
  - 3、如果要插补整圆，只可通过指定从起点到圆弧中心的参数 I, J, K 的形式，而不能采取指定 R 的形式。
  - 4、注意在进行圆弧插补时，对坐标平面的选择设置。
  - 5、如果 X, Y, Z 全都省略，即起点和终点位置相同，并且指定 R 时（如：G02R50;），刀具不移动。

B、螺旋线插补

**指令格式：** G02/G03

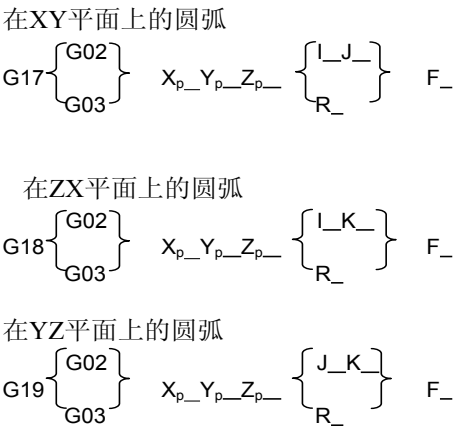


图 3-2-3-5

**功能：** 使刀具以参数 F 指定的进给速度从当前点以螺旋的轨迹移动到指定的位置。

**说明：**

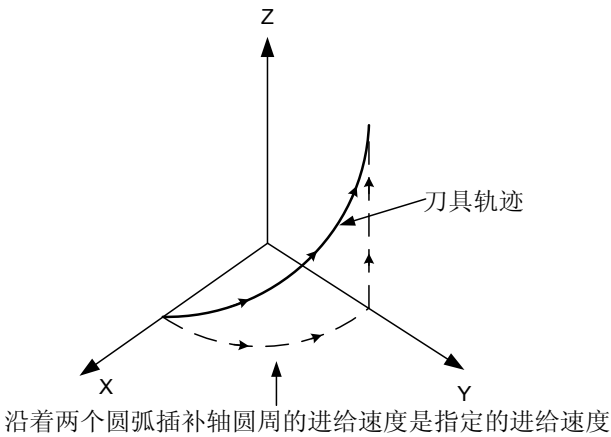


图 3-2-3-6

指令参数前两位为定位参数。参数字为当前平面内的两个轴的轴号 (X, Y 或者 Z)。这两个定位参数指定刀具在当前平面内应移动到的位置。指令参数第三位的参数字为除圆弧插补轴外的直线轴。其参数值为螺旋的高度。其他指令参数的具体含义和限制相同于圆弧插补。

如果系统根据给定的指令参数无法加工出圆，则系统返回出错信息。执行后系统把当前刀具移动方式的模态改为 G02/G03 方式。

沿着两个圆弧插补轴圆周的进给速度是指定的

指令方法只是简单地加上一个不是圆弧插补轴的移动轴，F 指令指定沿圆弧的进给速度。因此直线轴的进给速度如下：

$$F_C = F \times \frac{\text{直线轴的长度}}{\text{圆弧的长度}}$$

确定进给速度使直线轴的进给速度不超过任何限制值。

**限制：** 注意在进行螺旋插补时，对坐标平面的选择设置。

4.2.4 绝对值 / 增量编程 G90/G91

**指令格式：** G90/G91

**功能：** 作为指令轴移动量的方法，有绝对值指令和增量值指令两种方法。绝对值指令是用轴移动的终点位置的坐标值进行编程的方法。增量值指令是用轴的相对移动量直接编程的方法。增量值与所在的坐标系无关系，只需给出终点位置相对于起点位置的运动方向和距离即可。绝对值指令和增量值指令分

别用 G90 和 G91。

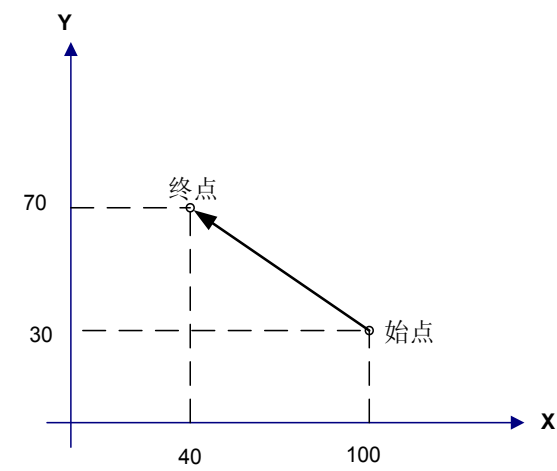


图 3-2-4-1

图 3-2-4-1 中的从始点到终点的移动，用绝对值指令 G90 编程和增量值指令 G91 编程的情况如下：

```
G90 G0 X40 Y70 ;
或 G91 G0 X - 60 Y40 ;
```

两种方式都可完成同样的动作，操作者可根据需要灵活使用。

**说明：**

- \* 无指令参数。可随其它指令写入程序段。
- \* G90 与 G91 为同组的模态值，即在指定为 G90 时，在未指定 G91 之前，均为 G90 方式（默认方式），对于 G91，在未指定 G90 方式之前，均有效。

系统参数：

设置位参数 N0：48#4 可以指定开机时缺省的定位参数是 G90 方式（参数为 0 时）还是 G91 方式（参数为 1 时）。

**4.2.5 暂停 (G04)**

**指令格式：** G04 X\_ 或 P\_

**功能：** G04 执行暂停操作，按指定的时间延时执行下个程序段。另外在切削方式，G64 方式中为进行准确停止检查，可以指定暂停。

表 3-2-5-1

G04	X	0 ~ 9999.999	X 对应秒
	P	0 ~ 99999.9999	P 对应毫秒

**说明：**

- 1、G04 为非模态指令，只在当前行有效。
- 2、当 X、P 参数同时出现时，X 值有效。
- 3、X、P 值设为负值时，将报警。
- 4、当 X、P 都不指定时，系统不执行暂停。

**4.2.6 单方向定位 ( G60 )**

**指令格式：** G60 X\_ Y\_ Z\_

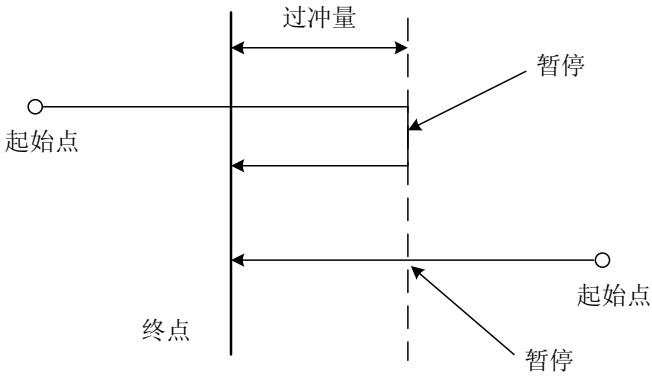


图 3-2-6-1

**功能：** 为消除机床反向间隙而要精确定位时，可以使用 G60 从一个方向的准确定位。

**说明：**

G60 为非模态 G 代码（可由位参 N0:52#2 设定是否为模态值），仅在指定的程序段中有效。

参数 X、Y 和 Z，在绝对值编程时，表示终点的坐标值，在增量值编程时，表示刀具移动的距离。在刀具偏置下，使用单方向定位时，单方向定位的轨迹是刀具补偿后的轨迹。

上图中，标记的过冲量可以通过系统参数 P351，P352，P353，P354，P355 来设定，暂停时间可以通过 P350 来设定，定位的方向可通过设置的过冲量的正负来确定，具体情况请参考系统参数。

例 1：

```
G90 G00 X-10 Y10;
G60 X20 Y25; (1)
```

若在系统参数为 P350=1、P351=-8、P352=5；的情况下，则对 (1) 语句，刀具的轨迹为 AB → 暂停 1s → BC

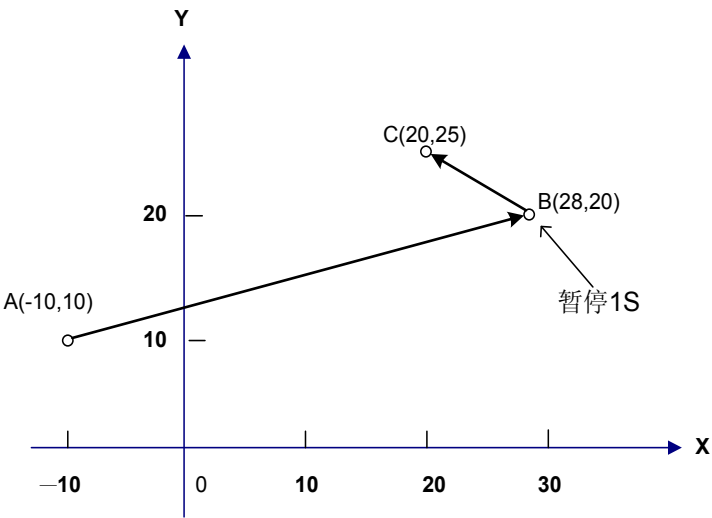


图 3-2-6-2

系统参数：

表 3-2-6-1

P350	单方向定位时的暂停时间（单位：s）
P351	X 轴单向定位方向和超程量（单位：mm）
P352	Y 轴单向定位方向和超程量（单位：mm）
P353	Z 轴单向定位方向和超程量（单位：mm）
P354	4TH 轴单向定位方向和超程量（单位：mm）
P355	5TH 轴单向定位方向和超程量（单位：mm）

注：1、数参 P351 ~ P354 的符号表示单方向定位的方向，参数的值表示超程量。  
2、超程量 >0，定位方向为正方向。  
3、超程量 <0，定位方向为负方向。  
4、超程量 =0，不进行单方向定位。

4.2.7 系统参数的在线更改 (G10)

**功能说明：**该功能用于在程序中设定或修改螺距误差补偿、刀具半径、长度偏移量，外部零点偏移量，工件零点偏移量，附加工件零点偏移量，数参，位参等的值。

**指令格式：**

G10 L50 N\_P \_R\_；            设定或修改位参  
G10 L51 N\_ R\_；            设定或修改数参  
G11；                        取消参数输入方式

**参数定义：**

N: 参数号。要修改的参数序号。  
P: 参数位号。要修改的参数位号。  
R: 修改值。用于指定参数修改后的值。

还可以通过下列指令进行修改指定值，详细说明参考相关章节：

G10 L2 P\_X\_Y\_Z\_A\_B\_；            设定或修改外部零点偏移量或工件零点偏移量  
G10 L10 P\_R\_；                    设定或修改长度偏移量  
G10 L11 P\_R\_；                    设定或修改长度磨损值  
G10 L12 P\_R\_；                    设定或修改半径偏移量  
G10 L13 P\_R\_；                    设定或修改半径磨损值  
G10 L20 P\_ X\_Y\_Z\_A\_B\_；            设定或修改附加工件零点偏移量

注：1、在参数输入方式下，除注释性语句，不能指定其它的 NC 语句。  
2、G10 程序段中必须单独指令，否则出现报警，使用 G10 后切记要用 G11 取消参数输入方式，以免影响程序正常使用。  
3、G10 修改的参数值，必须满足系统参数的范围，如果不满足将报警  
4、运行 G10 前必须取消固定循环的模式指令，否则系统会报警  
5、需要断电重启才有效的参数均不能用 G10 修改。

4.2.8 工件坐标系 G54 ~ G59

**指令格式：**G54 ~ G59

**功能：**指定当前的工件坐标系，通过在程序中指定工件坐标系 G 代码的方式，选择工件坐标系。

**说明：**

1、无指令参数。  
2、系统本身可以设置六个工件坐标系，由指令 G54 ~ G59 可选择其中的任意一个坐标

G54 ----- 工件坐标系 1  
G55 ----- 工件坐标系 2  
G56 ----- 工件坐标系 3  
G57 ----- 工件坐标系 4  
G58 ----- 工件坐标系 5  
G59 ----- 工件坐标系 6

3、开机时系统显示断电前执行过的工件坐标系 G54 ~ G59 或附加工件坐标系。。  
4、当程序段中调用不同工件坐标系时，指令移动的轴，将定位到新的工件坐标系下的坐标点；没有指令移动的轴，坐标将跳变到新工件坐标系下对应的坐标值，而实际机床位置不会发生改变。  
例：G54 的坐标系原点对应的机床坐标为（10，10，10）  
G55 的坐标系原点对应的机床坐标为（30，30，30）

顺序执行程序时，终点的绝对坐标与机床坐标显示如下：

表 3-2-8-1

程序	绝对坐标	机床坐标
G0 G54 X50 Y50 Z50	50, 50, 50	60, 60, 60
G55 X100 Y100	100, 100, 30	130, 130, 60
X120 Z80	120, 100, 80	150, 130, 110

5、可以用 G10 改变外部工件零点偏移值或工件零点偏移值。方法如下：

用指令 G10 L2 Pp X\_Y\_Z\_

P=0：外部工件零点偏移值（基偏移量）。

P=1 到 6：工件坐标系 1 到 6 的工件零点偏移。

X\_Y\_Z\_：对于绝对值指令（G90），为每个轴的工件零点偏移值。  
对于增量值指令（G91），为每轴加到设定的工件零点的偏移量（加的结果为新的工件零点偏移）。

用 G10 指令，各工件坐标系可以分别改变。

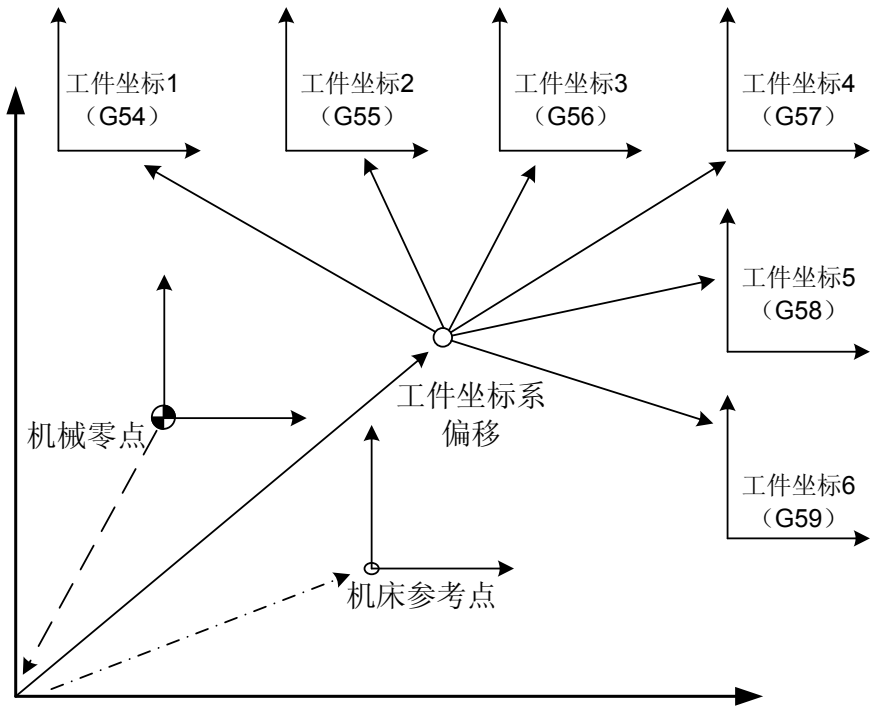


图 3-2-8-1

由上图 3-2-8-1 所示，机床开机后手动回零回到机械零点，由机械零点建立机床坐标系，由此产生机床参考点和确定工件坐标系。工件坐标系偏移数据参数 P260 ~ 264 对应的值为 6 个工件坐标系的整体偏移量。可以通过录入方式下坐标偏置的输入或设置数据参数 P265 ~ P294 可以指定 6 个工件坐标系的原点，这六个工件坐标系是根据从机械零点到各自坐标系零点的距离而设定的。

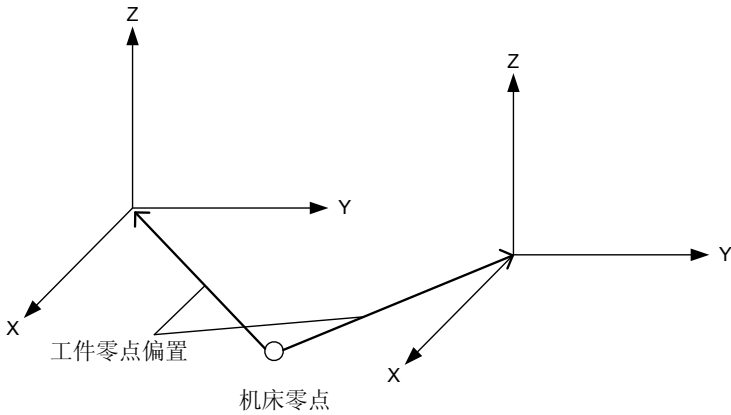


图 3-2-8-2

例：N10 G55 G90 G00 X100 Y20;  
N20 G56 X80.5 Z25.5;

上述例子中，N10 程序段开始执行时，快速定位至工件坐标系 G55 的位置（X=100，Y=20）。N20 程序段开始执行时，快速定位到工件坐标系 G56 的位置，绝对坐标值自动变成 G56 工件坐标系下的坐标值（X=80.5，Z=25.5）。

4.2.9 附加工件坐标系

系统除了 6 个工件坐标系（G54 到 G59 坐标系），还可使用 50 个附加工件坐标系。

指令格式：G54 Pn

Pn：指定附加工件坐标系的代码。Pn 的范围是 1 ~ 50。

附加工件坐标系的设置和限制与工件坐标系 G54 ~ G59 一致。

在附加工件坐标系中可以用 G10 设定工件零点偏移值。方法如下：

指令：G10 L20 Pn X\_Y\_Z\_;

n=1 到 50：附加工件坐标系代码。

X\_Y\_Z\_：设定工件零点偏移的轴地址和偏移值。

对于绝对值指令（G90），指定值是新的偏移值。

对于增量值指令（G91），指定值与当前的偏移值相加，获得新的偏移量。

用 G10 指令，各工件坐标系可以分别改变。

附加工件坐标系的 P 地址与含有 P 地址的其它指令同段时，共用一个 P 地址。

4.2.10 选择机床坐标系 G53

**指令格式:** G53 X\_ Y\_ Z\_

**功能:** 将刀具快速定位到机床坐标系下对应的坐标处。

**说明:**

- 1、当 G53 在程序内使用，其后的指令坐标应为机床坐标下的坐标值，机床将快速定位到指定的位置。
- 2、G53 为非模态指令，只在当段有效。且不影响之前定义的坐标系。

**限制:**

选择机床坐标系 G53

当指令机床坐标系上的位置时，刀具快速移动到该位置。用于选择机床坐标系的 G53 是非模态 G 代码；即它仅在指令机床坐标系的程序段有效。对 G53 应指定绝对值 G90，当增量值方式下（G91）时指定 G53，G91 被忽略（G53 仍然以 G90 方式，但不改变 G91 方式的模态）。可指令刀具移动到机床的特殊位置，例如，换刀位置可以用 G53 编制移动程序定位到该点。

**注:** 当指定 G53 时，将暂时取消刀具半径补偿和刀具长度偏置，并在下一程序段恢复。

4.2.11 浮动坐标系 G92

**指令格式:** G92 X\_ Y\_ Z\_

**功能:** 设置浮动工件坐标系。3 个指令参数指定当前刀具在新的浮动工件坐标系下的绝对坐标值。该指令不会产生运动轴的移动。

**说明:**

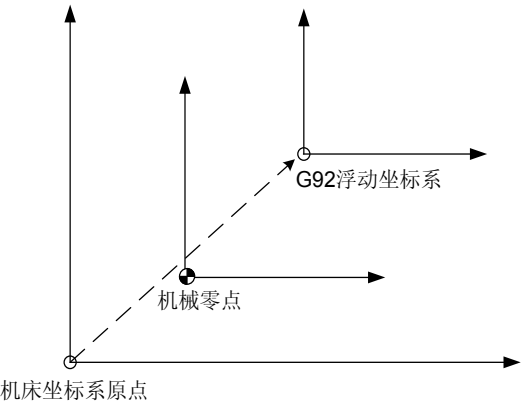


图 3-2-11-1

- 1、如图 3-2-11-1 所示，G92 浮动坐标系对应的原点为机床坐标系下的值，与工件坐标系没有关系，是在机床回机械零点后才能建立的。

对于 G92 设定后的有效性在以下情况前有效：

- 1) 系统断电前
- 2) 调用工件坐标系前
- 3) 机床回零操作前

G92 浮动坐标系通常用于临时工件加工时的找正，因断电后将丢失。通常运行在程序开始处或自动运行程序之前 MDI 方式下指令 G92。

2、确定浮动坐标系的方法有以下两种：

- 1) 以刀尖定坐标系：

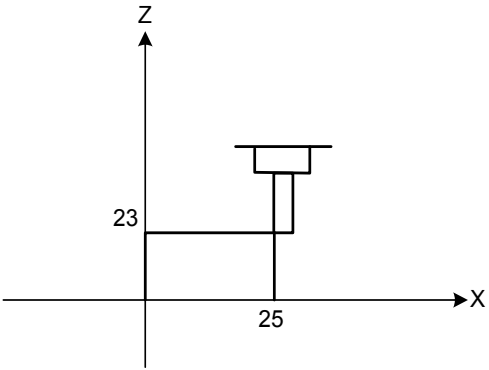


图 3-2-11-2

如图 3-2-11-2 所示，G92 X25 Z23，将刀尖所在的位置作为浮动坐标系下（X25，Z23）点。

- 2) 以刀柄上的某一固定点为基准定坐标系：

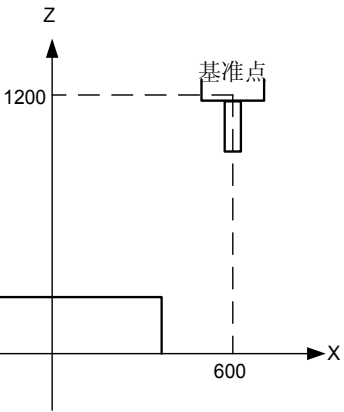


图 3-2-11-3

如图 3-2-11-3 所示，利用 G92 X600 Z1200；指令进行坐标系设定（以刀柄上某基准点为起刀点时）。把刀柄上某一基准点作为起点，如果按程序中的绝对值指令运动，则基准点移到被指令的位置，必须加



刀具长度补偿，其值为基准点到刀尖的差。

注：1、如果在刀偏中用 G92 设定坐标系，则对刀具长度补偿来说是没有加刀偏前，用 G92 设定的坐标系。  
2、对于刀具半径补偿，用 G92 指令时要取消刀偏。

限制：  
设置浮动坐标系后，第一个固定循环指令必须以完整的格式出现，不然将出现走刀不正确。

4.2.12 平面选择 G17/G18/G19

指令格式：G17/G18/G19  
功能：对圆弧插补，刀具半径补偿或钻孔、镗孔时，需要进行平面选择。此时通过 G17/G18/G19 进行选择平面。  
说明：无指令参数，开机时系统默认为 G17 平面。也可以设置位参数 N0：48#1、#2、#3 来决定开机后系统默认的平面。指令与平面对应关系：

- G17-----XY 平面
- G18-----ZX 平面
- G19-----YZ 平面

G17, G18, G19 在没被指令的程序段里，平面不发生变化。  
例：G18 X\_ Z\_； ZX 平面  
G0 X\_ Y\_； 平面不变 (ZX 平面)  
另外，移动指令与平面选择无关。例如，在下面这条指令情况下，Y 轴不存在 ZX 平面上，Y 轴移动与 ZX 平面无关。  
G18Y\_；  
提示：目前只支持 G17 平面下的固定循环，在进行编程时，为规范或严格起见，最好在相应程序段中明确指定平面，尤其是在多人共用同一系统的情况下。这样能避免因编程错误而引起意外或异常。

4.2.13 极坐标开始 / 取消 G16/G15

指令格式：G16/G15  
功能：  
G16 指定定位参数的极坐标表示方式的开始。  
G15 指定定位参数的极坐标表示方式的取消。  
说明：  
无命令参数。  
设置 G16，可以使坐标值用极坐标半径和角度输入。角度的正向是所选平面的第 1 轴正向的逆时针转向，而负向是顺时针转向。半径和角度两者可以用绝对值指令或增量值指令（G90，G91）。

G16 出现后，刀具移动命令的定位参数第一轴表示极坐标系下的极径，第二轴表示极坐标系下的极角。设置 G15，则可以取消极坐标方式，使坐标值返回到用直角坐标输入。

对于极坐标原点的规定：  
1、在 G90 绝对方式下，用 G16 方式指令时，工件坐标系零点为极坐标原点。

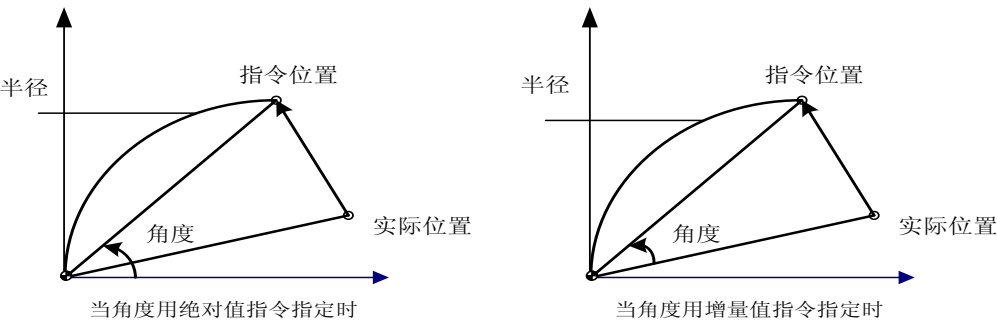


图 3-2-13-1

2、在 G91 增量方式下，用 G16 方式指令时，则是采用当前点为极坐标原点。  
例：螺栓孔圆（工件坐标系的零点被设作极坐标的原点，选择 X—Y 平面）

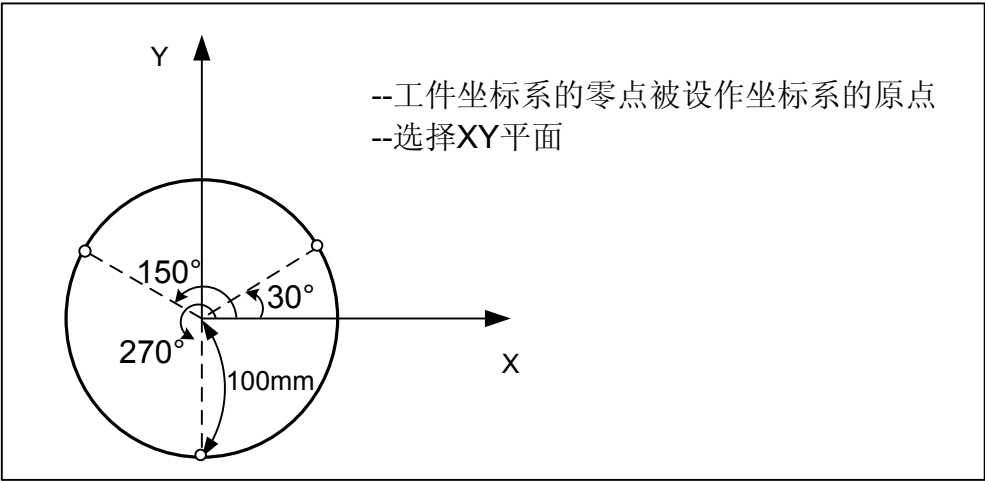


图 3-2-13-2

用绝对值指定角度和半径  
G17 G90 G16； 指定极坐标指令和选择 XY 平面，设定工件坐标系的零点作为极坐标的原点  
G81 X100 Y30 Z-20 R -5 F200； 指定 100mm 的距离和 30 度的角度  
Y150； 指定 100mm 的距离和 150 度的角度  
Y270； 指定 100mm 的距离和 270 度的角度  
G15 G80； 取消极坐标指令

用增量值指令角度，用绝对值指令极径  
G17 G90 G16； 指定极坐标指令和选择 XY 平面， 设定工件坐标系的零点作为极坐标的原点



G81 X100 Y30 Z-20 R -5 F200; 指定 100mm 的距离和 30 度的角度  
G91 Y120; 指定 100mm 的距离和 150 度的角度  
Y120; 指定 100mm 的距离和 270 度的角度  
G15 G80; 取消极坐标指令

此外，在用极坐标编程时，应注意对当前坐标平面的设置。极坐标平面与当前坐标平面是相关的，例如，G91 下，如果当前坐标平面为 G17，则以当前刀具位置的 X,Y 轴分量为原点。如果当前坐标平面为 G18，则以当前刀具位置的 Z,X 轴分量为原点。

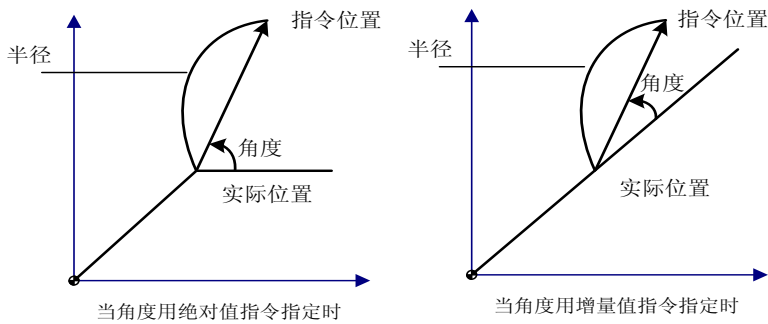


图 3-2-13-3

G16 之后第一个孔循环命令的定位参数若没有进行指定，则系统以刀具当前所在的位置作为孔循环的默认定位参数。目前极坐标后第一条固定循环指令必须完整，否则，走刀不正确。

G16 之后，除孔循环外，刀具移动命令定位参数的参数与具体的平面选择模态有关。在使用 G15 指令取消极坐标后，紧跟移动指令时，则默认当前刀具所在位置为此移动指令的起始点。

4.2.14 平面内的缩放 G51/G50

指令格式：

G51 X\_ Y\_ Z\_ P\_ (X.Y.Z: 比例缩放中心坐标值的绝对值指令，P: 各轴以相同的比例进行缩放)  
... 缩放的加工程序段  
G50 比例缩放取消  
或者 G51 X\_ Y\_Z\_ I\_ J\_ K\_ (各轴分别以不同的比例 (I、J、K) 进行缩放)  
... 缩放的加工程序段  
G50 比例缩放取消

**功能：**G51 使编程的形状以指定位置为中心，放大和缩小相同或不同的比例。需要指出的是，G51 需以单独的程序段进行指定（否则可能出现意想不到的状况，造成工件损坏和人员伤害），并以 G50 取消。

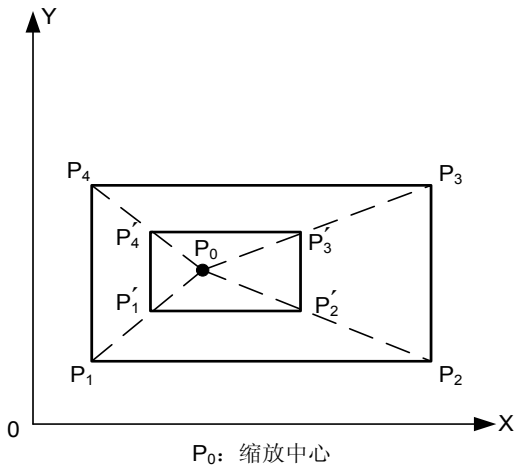


图 3-2-14-1 比例缩放 (P1P2P3P4 → P1' P2' P3' P4' )

说明：

1、缩放中心：G51 可以带 3 个定位参数 X\_Y\_Z\_，为可选参数。定位参数用以指定 G51 的缩放中心。如果不指定定位参数，系统将刀具当前位置设为比例缩放中心。不论当前定位方式为绝对方式还是增量方式，缩放中心都是以绝对定位方式指定。此外，在极坐标 G16 的方式下，G51 指令中的参数也是以直角坐标系表示的。

例： G17 G91 G54 G0 X10 Y10;  
G51 X40 Y40 P2; 增量方式，缩放中心仍然为 G54 坐标系下的绝对坐标（40，40）  
G1 Y90; 参数 Y 仍然采用增量方式

2、缩放比例：不论当前为 G90 还是 G91 方式，缩放的比例总是以绝对方式表示。

缩放比例除了在程序中指定外，还可以在参数中设定，数据参数 P345 ~ 347 分别对应 X、Y、Z 的缩放倍率，如无缩放倍率指令时用数据参数 P344 设定值进行缩放。

如果指定参数 P 或 I、J、K 的参数值为负值，则相应轴进行镜像。

3、缩放设置：位参数 N0: 43#2 设定 X 轴缩放是否有效，位参数 N0: 43#3 设定 Y 轴缩放是否有效，位参数 N0: 43#4 设定 Z 轴缩放是否有效，位参数 N0: 43#7 设定各轴缩放倍率指定方式（0: 各轴用 P 指令；1: 各轴用 I、J、K 指令）。

4、缩放取消：在使用 G50 指令取消比例缩放后，紧跟移动指令时，则默认取消坐标缩放时，刀具所在位置为此移动指令的起始点。

5、缩放状态，不能指令返回参考点的 G 代码（G27 ~ G30 等）和指令坐标系的 G 代码（G53 ~ G59、G92 等）。若必须指定这些 G 代码，应在取消缩放功能后指定。

6、即使对圆弧插补和各轴指定不同的缩放比例，刀具也不画出椭圆轨迹。

当各轴的缩放比不同，圆弧插补用半径 R 编程时，其插补的图形如图 3-2-14-2 所示（下例中，X 轴的比例为 2，Y 轴的比例为 1）。

G90 G0 X0 Y100;  
G51 X0 Y0 Z0 I2 J1;  
G02 X100 Y0 R100 F500;  
上面的指令等效于下面的指令:  
G90 G0 X0 Y0 Z0;  
G02 X200 Y0 R200 F500;  
半径R的比例按I或J中的较大者缩放。

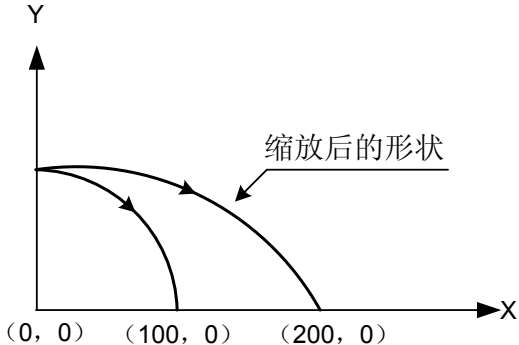


图 3-2-14-2 圆弧插补 1 的缩放

当各轴的缩放比不同，圆弧插补用 I、J、K 编程时，若圆弧不成立系统将报警。  
7、比例缩放对刀具半径补偿值刀具长度补偿值和刀具偏置值无效，见图 3-2-14-3。

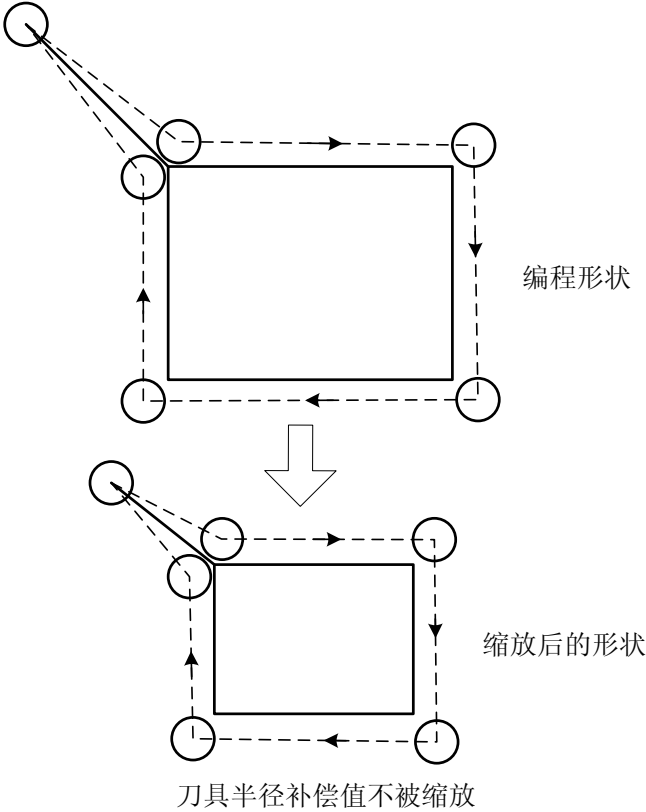


图 3-2-14-3 刀具半径补偿时的比例缩放

镜像程序举例：

主程序

```
G00 G90;  
M98 P9000;  
G51 X50.0 Y50.0 I-1 J1;  
M98 P9000;  
G51 X50.0 Y50.0 I-1 J-1;  
M98 P9000;  
G51 X50.0 Y50.0 I1 J-1;  
M98 P9000;  
G50;  
M30;  
子程序  
O9000;  
G00 G90 X60.0 Y60.0;  
G01 X100.0 F100;  
G01 Y100;  
G01 X60.0 Y60.0;  
M99;
```

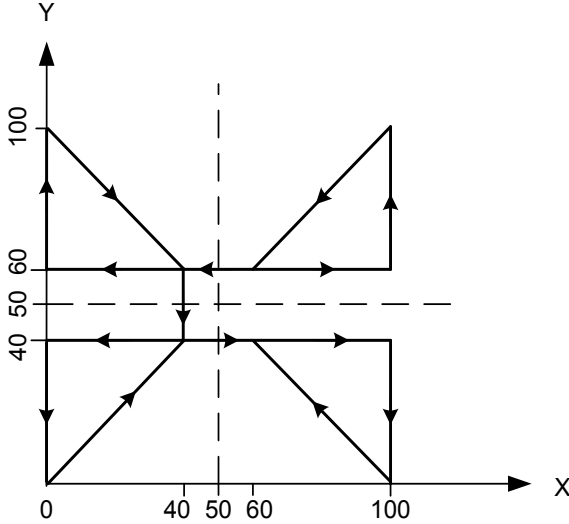


图 3-2-14-4

限制：

- 1、下面的固定循环中，Z 轴的移动缩放无效：
  - 1) 深孔钻循环（G83、G73）的切入值 Q 和返回值 d。
  - 2) 精镗循环（G76）。

- 3) 背镗循环 (G87) 中 X 轴和 Y 轴的偏移值 Q。
- 2、手动运行时，移动距离不能用缩放功能增减。

注：1、位置显示的是比例缩放后的坐标值。  
2、指定平面有一个轴执行镜像时其结果如下：  
1) 圆弧指令..... 旋转方向反向  
2) 刀具半径补偿 C..... 偏置方向反向  
3) 坐标系旋转..... 旋转角反向

4.2.15 坐标系旋转 G68/G69

对于加工工件由许多相同形状的图形组成时，可以利用坐标旋转功能进行编程，只需对图形单元进行子程序编程，然后通过旋转功能进行子程序调用。

指令格式：G17 G68 X\_ Y\_ R\_；  
或 G18 G68 X\_ Z\_ R\_；  
或 G19 G68 Y\_ Z\_ R\_ ；  
G69；

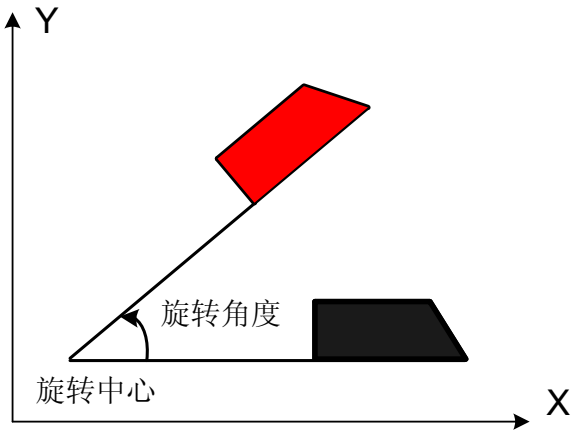


图 3-2-15-1

功能：G68 使平面内编程的形状以指定中心为原点进行旋转。G69 用于取消坐标系旋转。

说明：

- 1、G68 可以带 2 个定位参数，为可选参数。定位参数用以指定旋转操作的中心。如果不指定旋转中心，系统以当前刀具位置为旋转中心。定位参数与当前坐标平面相关，G17 下选择 X、Y；G18 下选择 Z、X；G19 下为 Y、Z。
- 2、不论当前定位方式为绝对方式还是相对方式，旋转中心只能以直角坐标系绝对定位方式指定。G68 还可以带一个命令参数 R，其参数值为进行旋转的角度，正值表示逆时针旋转。旋转角度单位为度。

坐标旋转中无旋转角度指令时使用的旋转角度由数据参数 P342 设定。

- 3、在 G91 方式下，系统以当前刀具位置为旋转中心；旋转角度是否执行增量，由位参数 N0:42#3 (G68 坐标旋转的旋转角度，0：绝对指令，1：G90/G91 指令) 进行设置。
- 4、系统处于旋转模态时，不可进行平面选择操作，否则出现报警。编制程序时应注意。
- 5、坐标系旋转方式中，不能指令返回参考点的 G 代码 (G27 ~ G30 等) 和指令坐标系的 G 代码 (G53 ~ G59、G92 等)。若必须指定这些 G 代码，应在取消旋转功能后指定。
- 6、坐标系旋转之后，执行刀具半径补偿、刀具长度补偿、刀具偏置和其它补偿操作。
- 7、比例缩放方式 (G51) 中执行坐标系旋转指令，旋转中心的坐标值也被缩放，但是，不缩放旋转角，当发出移动指令时，比例缩放首先执行，然后坐标旋转。

例 1：旋转：  
G92 X-50 Y-50 G69 G17；  
G68 X-50Y-50 R60；  
G90 G01 X0 Y0 F200；  
G91 X100；  
G02 Y100 R100；  
G3 X-100 I-50 J-50；  
G01 Y-100；  
G69；  
M30；

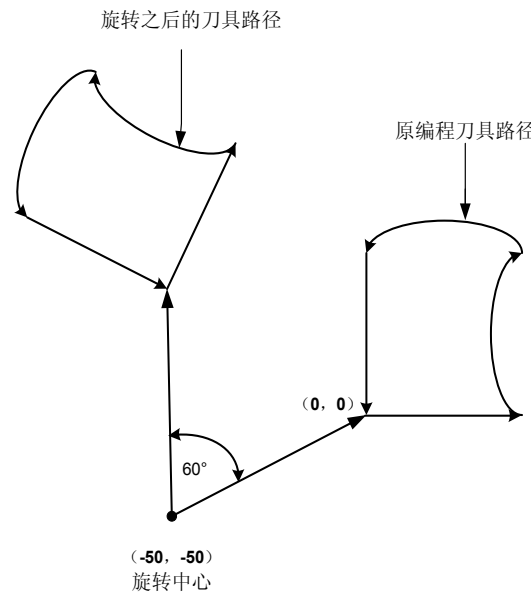


图 3-2-15-2

例 2：比例缩放加旋转：

```
G51 X300 Y150 P0.5;
G68 X200 Y100 R45;
G01 G90 X400 Y100;
G91 Y100;
X-200;
Y-100;
X200;
G69 G50;
M30;
```

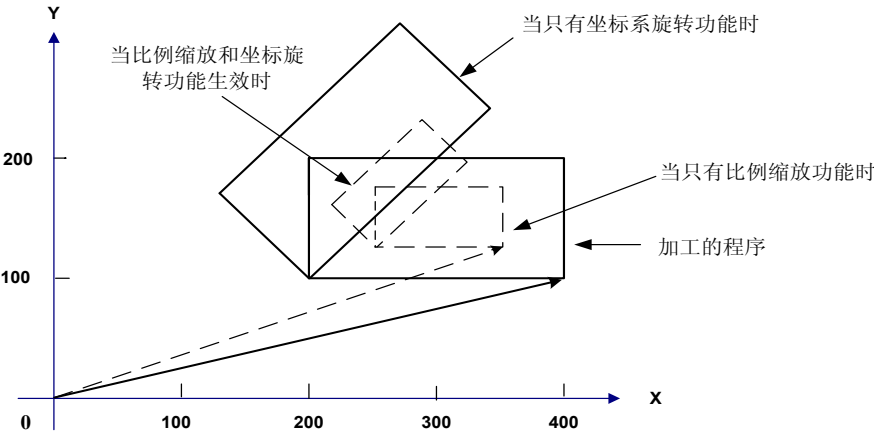


图 3-2-15-3

例 3：重复使用 G68

根据程序（主程序）

```
G92 X0 Y0 Z20 G69 G17;
M3 S1000;
G0 Z2;
G51 X0 Y0 I1.2 J1.2;
G42 D01;          （刀偏设置）
M98 P2100(P02100); （子程序调用）
M98 P2200L7;      （调用 7 次）
G40;
G50;
G0 G90 Z20;
X0Y0;
```

```
M30;
子程序 2200
O2200
G91
G68 X0 Y0 R45.0;      （相对旋转角）
G90;
M98 P2100;            （子程序 02200 调用子程序 02100）
M99;
子程序 2100
O2100 G90 G0 X0 Y-20;  （右刀补方式建立）
G01Z - 2 F200;
X8.284;
X14.142 Y-14.142;
M99;
```

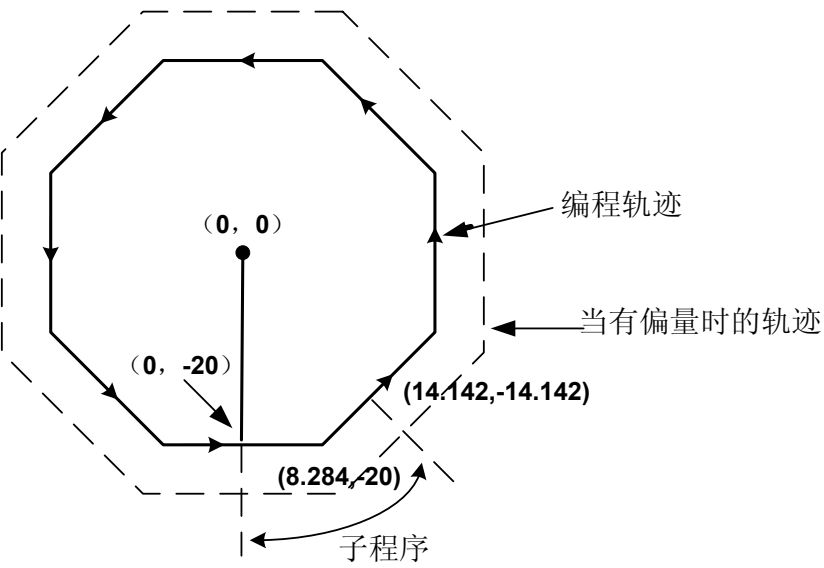


图 3-2-15-4

4.2.16 跳转功能 G31

指令格式：G31 X\_Y\_Z\_

功能：在 G31 指令之后，像 G01 一样可以指令直线插补，在该指令执行期间，如果输入一个外部跳转信号，则中断指令的执行，转而执行下个程序段。当不编程加工终点，而是用来自机床的信号指定加工终点时，使用跳转功能。例如用于磨削。跳转功能还用于测量工件的尺寸。

- 说明：**
- 1、G31 为非模态 G 代码，仅在指定的程序段中有效。
  - 2、在应用刀具半径补偿时，如果发出 G31 指令，则显示报警，在 G31 指令之前应取消刀具半径补偿。

例：  
G31 的下个程序段是增量值指令的单轴移动，如图 3-2-16-1 所示：

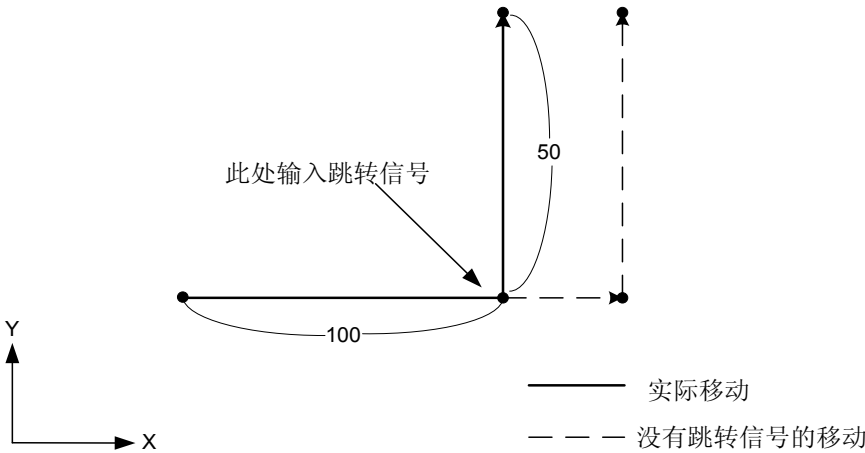


图 3-2-16-1 下个程序段是增量值指令的单轴移动

G31 的下个程序段是绝对值指令单轴移动，如图 3-2-16-2 所示：

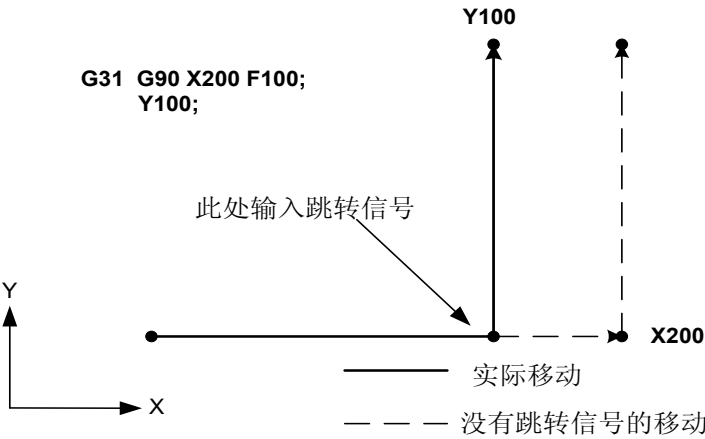


图 3-2-16-2 下个程序段是绝对值指令的单轴移动

G31 的下个程序段是绝对值指令的 2 轴移动，如图 3-2-16-3 所示：

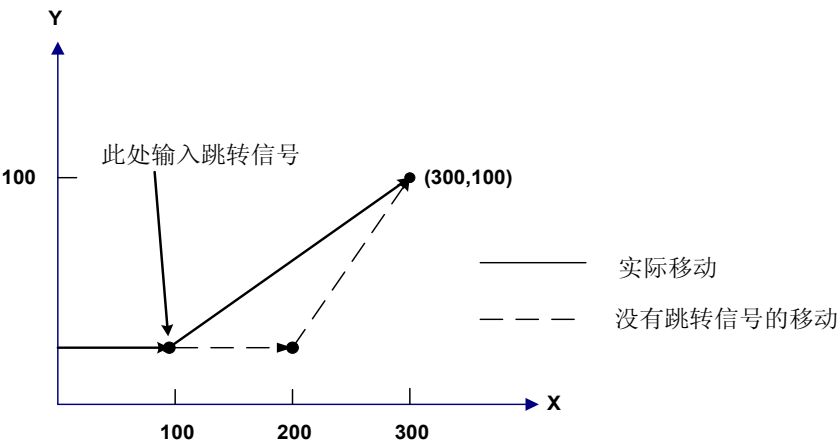


图 3-2-16-3 下个程序段是绝对值指令的 2 轴移动

注：DNC 和 MDI 单段方式不支持程序跳转。

#### 4.2.17 英制 / 公制转换 G20/G21

**指令格式：** G20：英制输入  
G21：公制输入

**功能：** 可以实现程序输入英制 / 公制转换。

**说明：**  
英制 / 公制转换以后，改变下面值的单位：  
由 F 代码指令的进给速度、位置指令、工件零点偏移值、刀具补偿值、手摇脉冲发生器的刻度单位、在增量进给中的移动距离。  
当电源接通时 G 代码与电源断开之前的状态相同。

- 注意：**
- 1、程序执行期间，不能英制 / 公制转换。
  - 2、英制切换到公制或相反时，刀具补偿值必须根据最小输入增量单位预先设定。
  - 3、英制切换到公制或相反时，对第 1 个 G28 指令从中间点的运行与手动返回参考点相同。
  - 4、最小输入增量单位和最小命令增量单位不同时，最大误差是最小命令单位的一半，这个误差不积累。
  - 5、可以通过位参数 N0：01#0 来设定程序输入英制 / 公制。
  - 6、可以通过位参数 N0：04#7 来设定程序输出英制 / 公制。

#### 4.2.18 任意角度倒角 / 拐角圆弧

**指令格式：** ,L\_：倒角  
,R\_：拐角圆弧过渡

**功能：** 上面的指令加在直线插补（G01）或圆弧插补（G02、G03）程序段末尾时，加工中自动在拐角外加上倒角或过渡圆弧。倒角或拐角圆弧过渡的程序段可以连续的指定。

**说明：**

1、倒角是在 L 之后，指定从虚拟拐点到拐角起点和终点的距离，虚拟拐点是假定不执行倒角的话，实际存在的拐角点。如下图：

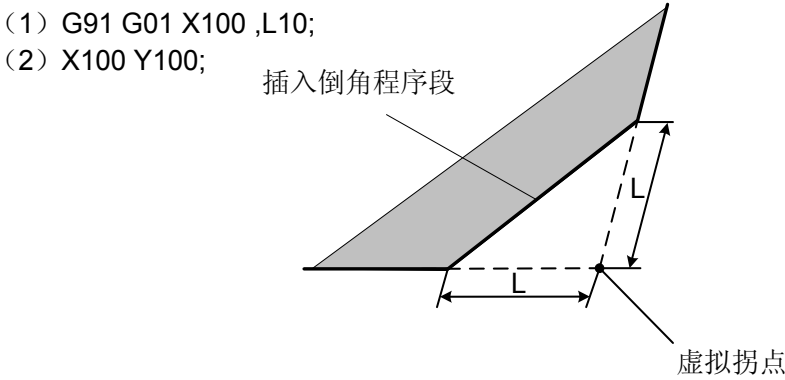


图 3-2-18-1

2、拐角圆弧过渡在 R 之后，指定拐角圆弧的半径，如下图：

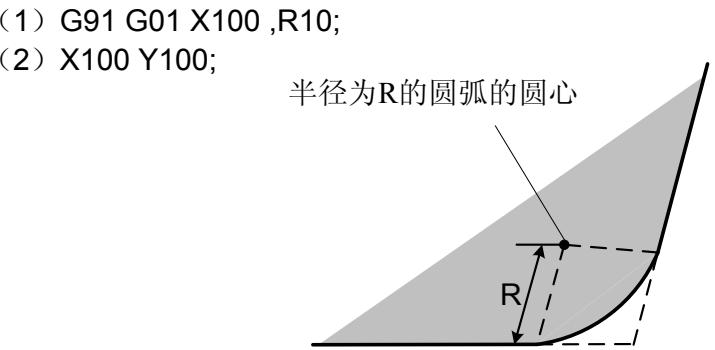


图 3-2-18-2

**限制：**

- 1、倒角和拐角圆弧只能在指定的平面内执行，平行轴不能执行这些功能。
- 2、如果插入的倒角或圆弧过渡的程序段引起刀具超过原插补移动的范围，则报警。
- 3、拐角圆弧过渡不能在螺纹加工程序段中指定。
- 4、指令倒角值和拐角值为负时，系统取其绝对值。

### 4.3 参考点 G 代码

参考点是机床上一个固定点，用参考点返回功能，刀具可以很容易地移动到该位置。

对于参考点，有三种指令操作方式，如图 3-3-1 通过 G28，可以使刀具经过中间点，沿着指令中的指定轴，自动地移动到参考点；通过 G29，可以使刀具从参考点，经过中间点，沿着指令中的指定轴，自动地移动到指定点。

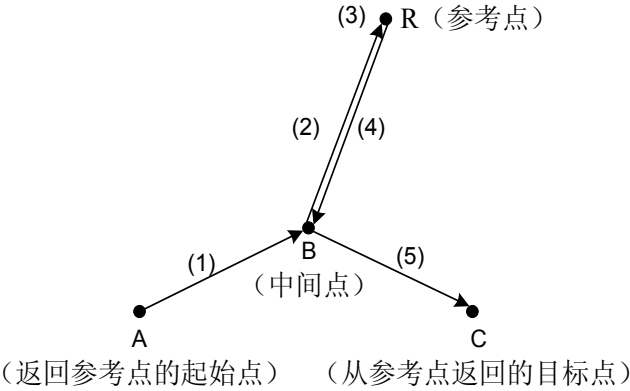


图 3-3-1

#### 4.3.1 返回参考点 G28

**指令格式：** G28 X\_ Y\_ Z\_

**功能：** G28 指令用于执行通过中间点返回参考点（机床上某一特定位置）的操作。

**说明：**

中间点：

中间点是通过 G28 中的指令参数来指定，可以用绝对值指令或增量值指令来表示。在执行这个程序段时，还存储了指令轴的中间点的坐标值，以供 G29（从参考点返回）指令使用。

**注意：**

中间点的坐标是储存在 CNC 中的，但每次只存储 G28 指令的轴的坐标值，而对于没有指令的其它轴，则是用以前 G28 指令过的坐标值。因此，用户使用 G28 指令时，如果就目前系统中默认的中点，不清楚时，最好对各个轴均进行指定。请结合下面例 1 中的 N5 程序段来考虑。



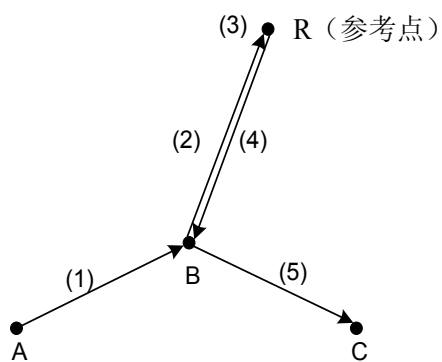


图 3-3-1-1

- 1、G28 程序段的动作可分解成如下（参见图 3-3-1-1）：
- (1) 以快速移动速度从当前位置定位到指令轴的中间点位置（A 点→ B 点）。
  - (2) 以快速移动速度从中间点定位到参考点（B 点→ R 点）。
- 2、G28 为非模态指令，只对当前段有效。
- 3、支持单轴或多轴的组合返回参考点，在进行工件坐标变换时，系统中保存的中间点的坐标。
- 例：
- N1 G90 G54 X0 Y10；
- N2 G28 X40； 设定 X 轴上的中间点为 G54 工件坐标系下的 X40，经点（40, 10）返回参考点，即 X 轴单独返回参考点。
- N3 G29 X30； 从参考点经点（40，10）返回到点（30，10），即 X 轴单独回到目标点。
- N4 G01 X20；
- N5 G28 Y60； 中间点（X40，Y60），由于 X 轴没有指令，则以前面的 G28 中指令过的 X40 来代替，注意：中间点并不是（20，60）。
- N6 G55； 工件坐标系变换，则中间点由 G54 工件坐标系下的点（40，60）更换为 G55 工件坐标系下的点（40，60）。
- N7 G29 X60 Y20；从参考点经 G55 工件坐标系下的中间点（40，60），返回到点（60，20）。
- G28 会自动取消刀补。但这个指令一般是在自动换刀时使用（即返回参考点后，在参考点换刀），所以使用这个指令时，原则上要先取消刀具半径补偿和刀具长度补偿。第 1 参考点设置见数参 P50～P54。

4.3.2 返回 2、3、4 参考点 G30

在机床坐标系中设定 4 个参考点，但在没有绝对位置检测器的系统中，只有在执行过自动返回参考（G28）或手动返回参考点之后，方可使用返回第 2、3、4 参考点功能。

- 指令格式：**
- G30 P2 X\_ Y\_ Z\_；返回第 2 参考点（P2 可以省略）
- G30 P3 X\_ Y\_ Z\_；返回第 3 参考点

- G30 P4 X\_ Y\_ Z\_；返回第 4 参考点
- 功能：** G30 执行通过 G30 中指定的中间点返回到指定参考点的操作。
- 说明：**
- 1、X\_ Y\_ Z\_；指定中间位置的指令（绝对值 / 增量值指令）
  - 2、G30 指令设置与限制与 G28 一致，第 2、3、4 参考点设置见数据参数 P55～69。
  - 3、G30 指令也可同 G29（从参考点返回）指令一起使用，设置与限制与 G28 一致。

4.3.3 从参考点自动返回 G29

- 指令格式：** G29 X\_ Y\_ Z\_
- 功能：** G29 执行从参考点（或当前点）经 G28、G30 中指令的中间点返回到指定点的操作。
- 说明：**
- 1、G29 程序段的动作可分解成如下步骤（参见图 3-3-1-1）：
    - (1) 以快速移动的速度从参考点（或当前点）定位到 G28、G30 中定义的中间点（R 点→ B 点）。
    - (2) 以快速移动速度从中间点定位到指令的点进行（B 点→ C 点）。
  - 2、G29 为非模态信息，只对当前段有效。在一般情况下在 G28、G30 指令后，应立即指定从参考点返回指令。
  - 3、G29 指令格式中的可选参数 XY 和 Z，用于指定从参考点返回的目标点（即图 3-3-1-1 中的 C 点），可以用绝对值指令或增量值指令来表示。对增量值编程，指令值指定离开中间点的增量值。当对某些轴没有指定时，则表示此轴相对中间点没有移动量。G29 后只跟一个轴的指令则为单轴返回，其余轴将不动作。
- 例：
- G90 G0 X10 Y10；
- G91 G28 X20 Y20； 经中间点（30，30）返回参考点
- G29 X30； 经中间点（30，30）从参考点返回（60，30），注意是在增量编程方式，X 轴向的分量应为 60。
- G29 指令的中间点是通过 G28、G30 指令来赋值的。对于中间点的定义，规范，以及系统默认情况，请详见 G28 指令中的说明。

4.3.4 返回参考点检测 G27

- 指令格式：** G27 X\_ Y\_ Z\_
- 功能：** G27 执行返回参考点检测，X\_ Y\_ Z\_ 指定参考点的指令（绝对值 / 增量值指令）。
- 说明：**
- 1、G27 指令，刀具以快速移动速度定位。如果刀具到达参考点的话，返回参考点指示灯亮；但是如果刀具到达的位置不是参考点的话，则显示报警。
  - 2、机床锁住状态，即使指定 G27 指令，刀具已经自动地返回到参考点，返回完成指示灯也不亮。

- 3、偏置方式中用 G27 指令刀具到达的位置是加上偏置位获得的位置，因此，如果加上偏置值的位置不是参考位置，则指示灯不亮，显示报警。通常在使用 G27 指令前应取消刀具偏置。
- 4、G27 指定的 X、Y、Z 坐标点位置为机床坐标系下的位置。

4.4 固定循环 G 代码

固定循环是用含有 G 功能的一个程序段来实现由多个程序段指令才能完成的加工动作，使程序得以简化。使程序员编程变得容易（本系统只具有 G17 平面的固定循环）。

固定循环的一般过程：

固定循环由 6 个顺序的动作组成，如图 3-4-1。

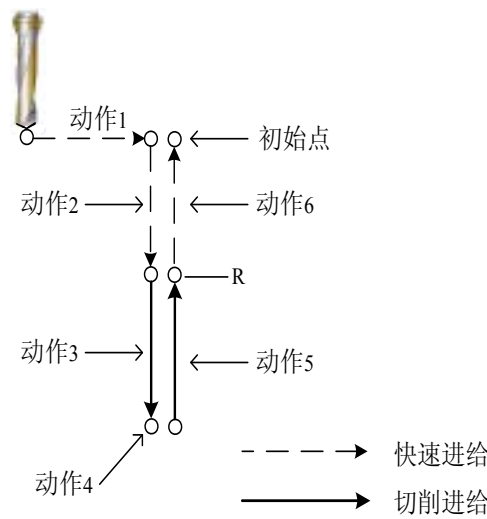


图 3-4-1

- 动作 1：X 轴和 Y 轴的定位（还可包括另一个轴）
- 动作 2：快速移动到 R 点
- 动作 3：孔加工
- 动作 4：在孔底的动作
- 动作 5：返回到 R 点
- 动作 6：快速移动到初始点

在 XY 平面定位，在 Z 轴方向进行孔加工。规定一个固定循环动作由三种方式决定。它们分别由 G 代码指定。

- 1) 数据形式  
G90 绝对值方式；G91 增量值方式

- 2) 返回点平面  
G98 初始点平面；G99 R 点平面
- 3) 槽类加工方式  
G22、G23、G24、G25、G26、G32、G33、G34、G35、G36、G37、G38。
- 4) 孔加工方式  
G73、G74、G76、G81 ~ G89

初始点 Z 平面和 R 点平面

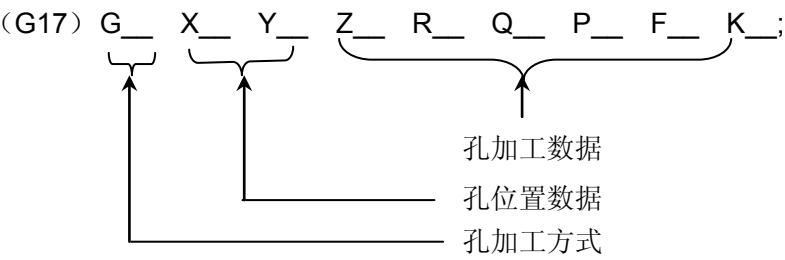
**初始点平面：**表示开始固定循环状态前刀具所处的 Z 轴方向的绝对位置。

**R 点平面：**又称安全平面，是固定循环中由快进转工进时，Z 轴方向的位置，一般定在工件表面之上一定距离，防止刀具撞到工件，并保证足够距离完成加速过程。

G73/G74/G76/G81 ~ G89 指定了固定循环的全部数据（孔位置数据、孔加工数据、重复次数），使之构成一个程序段。

**Z、R：**执行第一个钻孔时孔底参数 Z 及参数 R 任意一个缺失，系统只改变模态，不执行 Z 轴动作。

**孔加工方式的格式如下所示：**



其中，孔位置数据和孔加工数据的基本含义如表 3-4-1 所示：

表 3-4-1

指定内容	参数字	说明
孔加工方式	G	请参照表 3-4-3，注意上述限制。
孔位置数据	X, Y	用绝对值或增量值指定孔的位置，控制与 G00 定位时相同。
孔加工数据	Z	如图 3-4-2 (A) 所示，用增量值指定从 R 点到孔底的距离或者用绝对值指令孔底的坐标值。进给速度在动作 3 中是用 F 指定的速度，在动作 5 中根据孔加工方式不同，为快速进给或者用 F 代码指令的速度。
	R	用增量值指定图 3-4-2(B) 的从初始点平面到 R 点距离，或者用绝对值指定 R 点的坐标值。进给速度在动作 2 和动作 6 中全都是快速进给。
	Q	指定 G73, G83 中每次切入量或者 G76, G87 中平移量（增量值）。
	P	指定在孔底的暂停时间。固定循环指令都可以带一个参数 P_，在 P_ 的参数值中指定刀具到达 Z 平面后，执行暂停操作的时间。单位为 ms。参数最小值由数据参数 P336 设定，参数最大值由数据参数 P337 设定。
	F	指定切削进给速度。
	K	在 K_ 的参数值中指定重复次数，K 仅在被指定的程序段内有效。可省略不写，默认为一次。最大钻孔次数 99999 次，当指定负值时，按其绝对值进行执行，为零时，不执行钻孔动作，只改变模态。

限制：

固定循环 G 指令是模态指令，一直到指定取消固定循环的 G 代码之前一直保持有效。

取消固定循环的 G 代码，有 G80 及 01 组的 G 代码。

加工数据，一旦在固定循环中被指定，便一直保持到取消固定循环为止，因此在固定循环开始，把必要的孔加工数据全部指定出来，在其后的固定循环中只需指定变更的数据。

注：

- 1、F 指令的切削速度，即使取消了固定循环也被保持。
- 2、注意：固定循环时，Z 轴（切削轴向）缩放功能无效。
- 3、单段方式下，固定循环大体采取三段加工方式，定位→R 平面→初始平面。
- 4、在固定循环中，如果复位，则孔加工数据、孔位置数据均被消除。上述的保持数据和清除数据的实例如下表所示：

表 3-4-2

顺序	数据的指定	说明
①	G00X_M3;	
②	G81X_Y_Z_R_F_;	因为是开始，对 Z, R, F 要指定需要的值。
③	Y_;	因为和孔②中已指定的孔加工方式及孔加工数据相同，所以 G81, Z-R-F- 全可省略。孔的位置移动 Y，用 G81 方式加工孔进一次。
④	G82X_P_;	相对于孔③位置只在 X 轴方向移动。用 G82 方式加工，并用②中已指定的 Z, R, F 和④中指定的 P 为孔加工数据进行孔加工。
⑤	G80X_Y_	不进行孔加工。取消全部孔加工数据。
⑥	G85X_Z_R_P_;	因为在⑤中取消了全部数据，所以 Z, R 需要再次指定，F 与②中指定的相同，故可省略。P 此程序段中不需要，只是保存起来。
⑦	X_Z_;	与⑥只是 Z 值不同的孔加工，并且孔位置只是 X 轴方向有移动。
⑧	G89X_Y_;	把⑦中已指定的 Z，⑥中已指定的 R, P 和 2 中指定的 F 作为孔加工数据，进行 G89 方式的孔加工。
⑨	G01X_Y_;	消除孔加工方式和孔加工数据。

A、固定循环的绝对值指令和增量值指令 G90/G91

沿着钻孔轴的移动距离对 G90 和 G91 变化如图 3-4-2 所示。（一般用 G90 编程，如用 G91 编程，则 Z 和 R 均按负值处理）

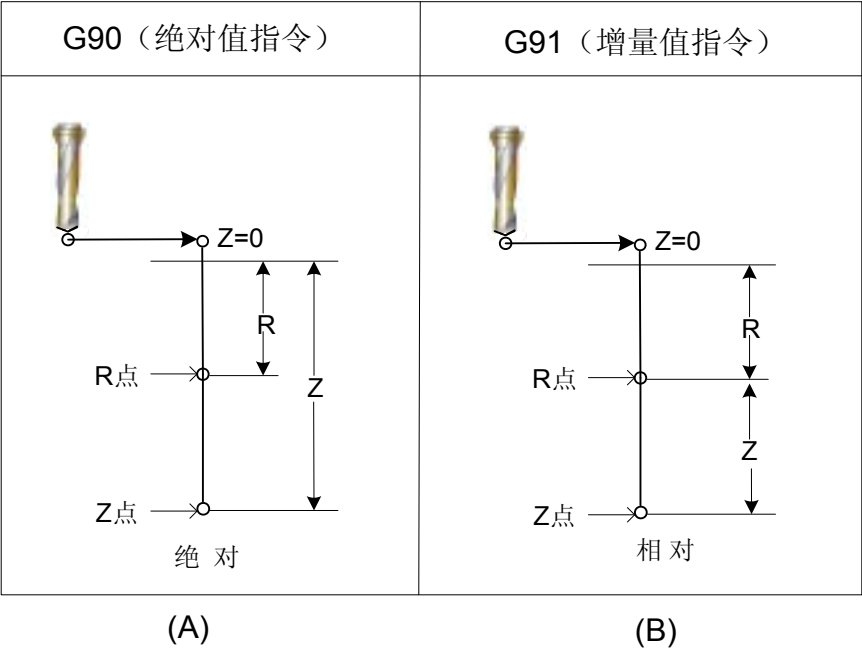


图 3-4-2

B、固定循环的返回平面指令 G98/G99

当刀具到达孔底后刀具可以返回到 R 点平面或初始位置平面。根据 G98 和 G99 的不同，可以使刀具返回到初始点平面或 R 点平面。

一般情况下，G99 用于第一次钻孔而 G98 用于最后一次钻孔加工。即使用 G99 状态加工孔时，初始平面也不变化。指令 G98 和 G99 的动作如下图所示。

系统默认情况为 G98。

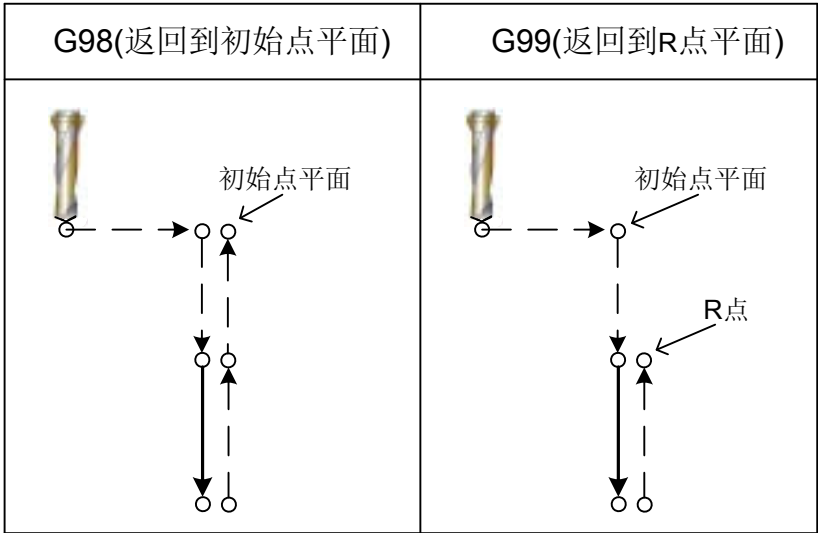


图 3-4-3

各个固定循环解释图使用的下列符号：

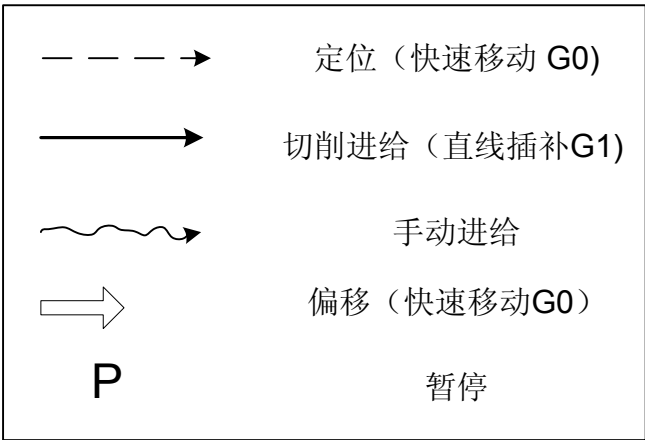


图 3-4-4

固定循环比较表（G22 ~ G89）

表 3-4-3

G 代码	钻削 (-Z 方向)	孔底动作	退刀动作 (+Z 方向)	用途
G22	切削进给		快速进给	逆时针圆内凹槽粗铣
G23	切削进给		快速进给	顺时针圆内凹槽粗铣
G24	切削进给		快速进给	逆时针方向全圆内精铣循环
G25	切削进给		快速进给	顺时针方向全圆内精铣循环
G26	切削进给		快速进给	逆时针外圆精铣循环
G32	切削进给		快速进给	顺时针外圆精铣循环
G33	切削进给		快速进给	逆时针矩形凹槽粗铣
G34	切削进给		快速进给	顺时针矩形凹槽粗铣
G35	切削进给		快速进给	逆时针矩形凹槽内精铣循环
G36	切削进给		快速进给	顺时针矩形凹槽内精铣循环
G37	切削进给		快速进给	逆时针矩形外精铣循环
G38	切削进给		快速进给	顺时针矩形外精铣循环
G73	间歇进给		快速进给	高速深孔加工
G74	切削进给	暂停主轴正转	切削进给	反攻丝循环
G76	切削进给	主轴定向停止	快速进给	精镗
G80				取消
G81	切削进给		快速进给	钻，点钻
G82	切削进给	停刀	快速进给	钻，镗阶梯孔
G83	间歇进给		快速进给	深孔加工循环
G84	切削进给	停刀→主轴正转	切削进给	攻丝
G85	切削进给		切削进给	镗
G86	切削进给	主轴停止	快速进给	镗
G87	切削进给	主轴正转	快速进给	镗
G88	切削进给	停刀→主轴正转	手动	镗
G89	切削进给	暂停	切削进给	镗

限制：

在固定循环定位过程中，刀具半径偏置（D）将被忽略。

4.4.1 圆内凹槽粗铣 G22/G23

指令格式：

```
G22
G98/G99      X_ Y_ Z_ R_ I_ L_ W_ Q_ V_ D_ F_ K_
G23
```

**功能：**从圆心开始，以螺旋线方式进行多次圆弧插补，直至加工出编程尺寸的圆凹槽。

**说明：**

G22：逆时针圆内凹槽粗铣；

G23：顺时针圆内凹槽粗铣；

X、Y：X，Y 平面的起点位置；

Z：加工深度，G90 时为绝对位置，G91 时为相对于 R 基准面位置；

R：R 基准面位置，G90 时为绝对位置，G91 时为相对于本程序段起点的位置；

I：圆内槽半径，I 应大于当前刀具的半径；

L：在 XY 面内切削的宽度增量，应小于刀具直径，大于 0；

W：Z 轴方向首次切深，是从 R 基准面向下的距离，应大于 0（若首次切深超过槽底位置，则直接以槽底位置加工）；

Q：每次切削进给的切削深度；

V：快速下刀时，离未加工面的距离，大于 0；

D：刀具补偿号，取值范围为 0 ～ 256，D0 默认为 0。根据给定的序号取出当前刀具直径值；

K：重复次数。

循环过程：

- (1) 快速定位到 XY 平面的位置；
- (2) 快速下至 R 点平面；
- (3) 以切削速度向下切削 W 距离深度；
- (4) 中心向外每次按 L 值递增螺旋铣完半径为 I 的圆面；
- (5) Z 轴快速返回 R 基准面；
- (6) X，Y 轴快速定位到圆心；
- (7) Z 轴快速下降至离未加工面 V 的距离；
- (8) Z 轴向下切削（Q+V）的深度；
- (9) 循环（4）～（8）的动作，直至加工完总切深的圆面；
- (10) 根据指定 G98 或 G99 的不同，返回到初始点平面或 R 点平面。

指令轨迹：

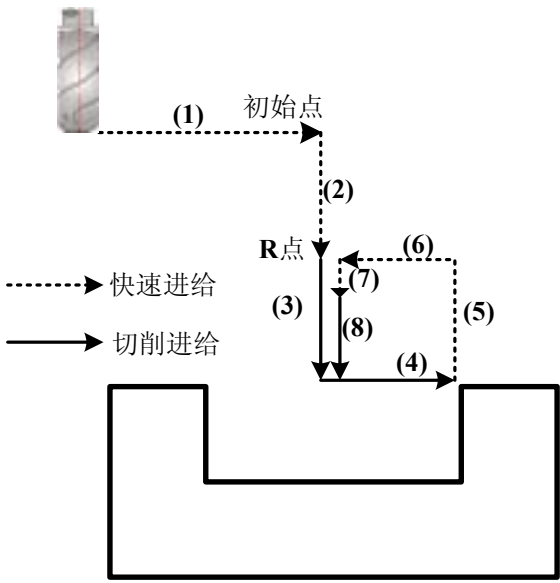


图 3-4-1-1

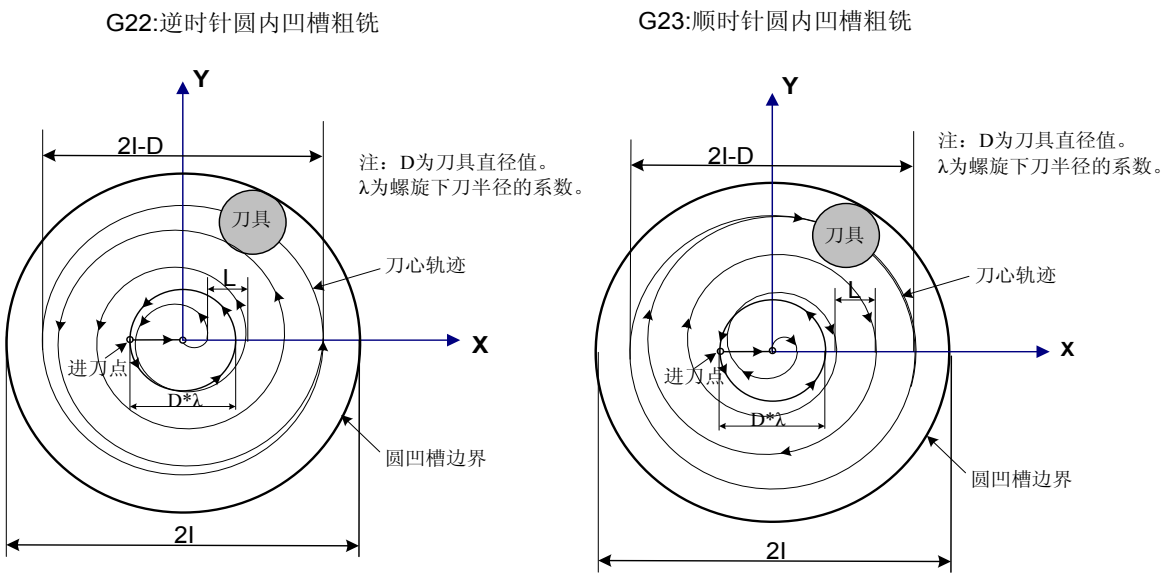


图 3-4-1-2

**注意：**

1、使用该指令时须将 NO：14#1 改为 1。

2、凹槽循环中螺旋下刀半径的系数设置必须大于 0，其速度编写大于 F15 时，按 F15 的进给速度下刀，小于 F15 时则以编程速度下刀。螺旋下刀半径由数据参数 P333 设定。



例：用固定循环 G22 指令粗铣一个圆内凹槽，如下图所示：

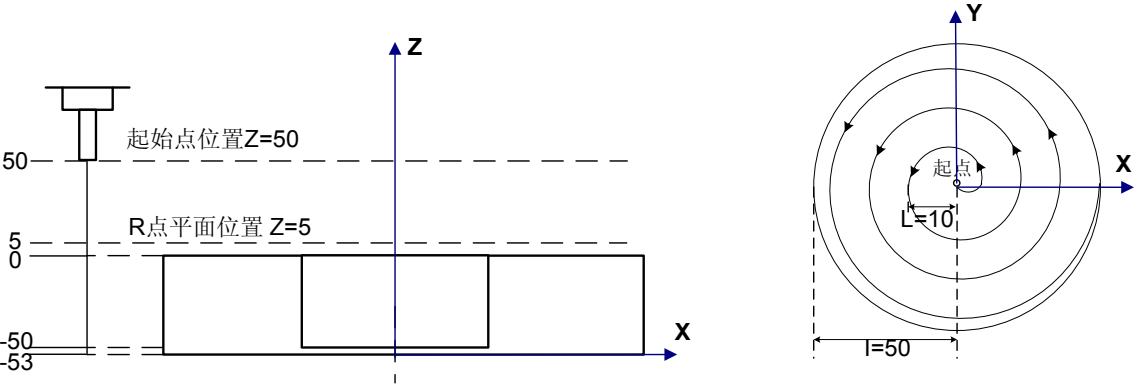


图 3-4-1-3

```
G90 G00 X50 Y50 Z50;           (G00 快速定位)
G99 G22 X25 Y25 Z-50 R5 I50 L10 W20 Q10 V10 D1 F800;  (进行圆内凹槽粗铣循环)
G80 X50 Y50 Z50;               (取消固定循环, 从 R 点平面返回)
M30;
```

**取消：**  
不能在同一程序段中指定 01 组 G 代码（G00 到 G03）、G60 为模态 G 代码（位参 NO：52#2 设定为 1）和 G22/G23，否则 G22/G23 将被取消。

**刀具偏置：**在固定循环定位过程中刀具半径偏置被忽略。

4.4.2 全圆内精铣循环 G24/G25

**指令格式：**

```
G24
G98/G99      X_ Y_ Z_ R_ I_ J_ D_ F_ K_
G25
```

**功能：**刀具以指定的半径值 I 及方向在圆内部精铣一个整圆，精铣完成后返回。

**说明：**  
G24：逆时针方向全圆内精铣循环。  
G25：顺时针方向全圆内精铣循环。

X、Y：X，Y 平面的起点位置；  
Z：加工深度，G90 时为绝对位置，G91 时为相对于 R 基准面位置；

R：R 基准面位置，G90 时为绝对位置，G91 时为相对于本程序段起点的位置；  
I：精铣圆半径，取值范围 0.0001 ~ 99999.9999mm，当为负值时取其绝对值；  
J：精铣起点与精铣圆圆心的距离，取值范围 0 ~ 99999.9999mm，当为负值时取其绝对值；  
D：刀具补偿号，取值范围为 0 ~ 256，D0 默认为 0。根据给定的序号取出当前刀具直径值；  
K：重复次数。

- 循环过程：**
- (1) 快速定位到 XY 平面的位置；
  - (2) 快速下至 R 点平面；
  - (3) 切削进给至孔底加工起点；
  - (4) 从起点以过渡弧 1 为轨迹进行圆弧插补；
  - (5) 以精铣内圆为轨迹进行整圆插补；
  - (6) 以过渡弧 4 为轨迹进行圆弧插补回到起点；
  - (7) 根据指定 G98 或 G99 的不同，返回到初始点平面或 R 点平面。

**指令轨迹：**

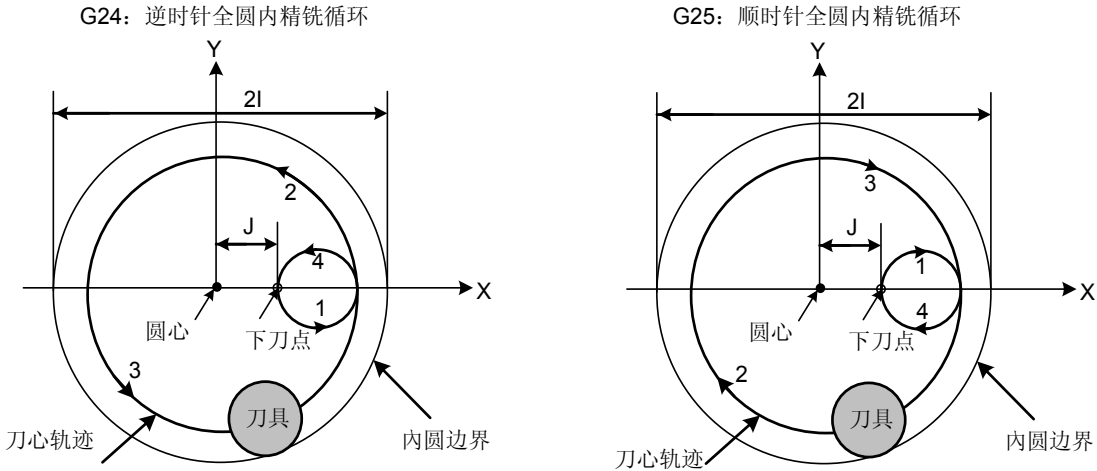


图 3-4-2-1

**注意：**使用该指令时须将 NO：14#0 改为 1。



例：用固定循环 G24 指令，精铣如下图所示的已粗铣完的圆凹槽。

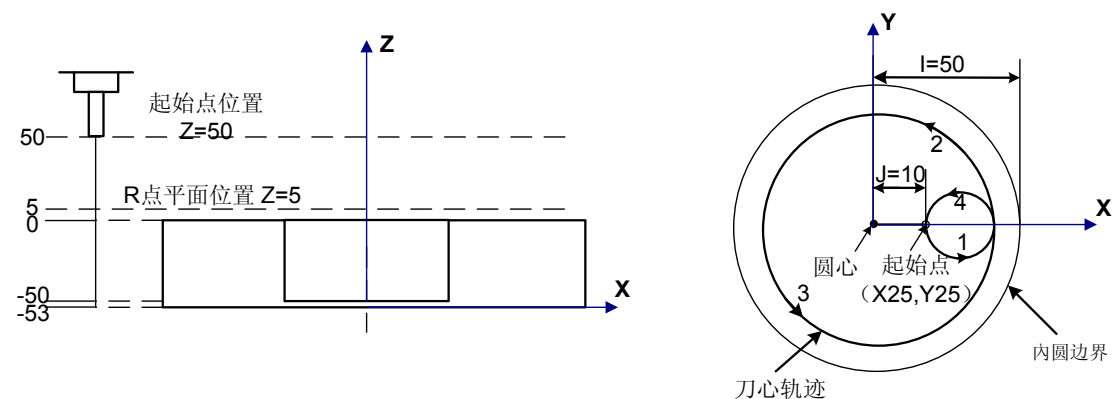


图 3-4-2-2

```
G90 G00 X50 Y50 Z50;           (G00 快速定位)
G99 G24 X25 Y25 Z-50 R5 I50 J10 D1F800;  (开始固定循环，下到孔底进行圆内精铣循环)
G80 X50 Y50 Z50;               (取消固定循环，从 R 点平面返回)
M30;
```

**取消：** 不能在同一程序段中指定 01 组 G 代码（G00 到 G03）、G60 为模态 G 代码（位参 N0:52#2 设定为 1）和 G24/G25，否则 G24/G25 将被取消。

**刀具偏置：** 在固定循环定位过程中刀具半径偏置被忽略。

4.4.3 外圆精铣循环 G26/G32

指令格式：

```
G26
G98/G99      X_ Y_ Z_ R_ I_ J_ D_ F_ K_;
G32
```

**功能：** 刀具以指定的半径值及方向在圆外精铣一个整圆，精铣完成后返回。

**说明：**

G26： 逆时针外圆精铣循环。

G32： 顺时针外圆精铣循环。

X、Y： X，Y 平面的起点位置；

Z： 加工深度，G90 时为绝对位置，G91 时为相对于 R 基准面位置；

R： R 基准面位置，G90 时为绝对位置，G91 时为相对于本程序段起点的位置；

I： 精铣圆半径，取值范围 0.0001 ~ 99999.9999mm，当为负值时取其绝对值；

J： 精铣起点与精铣圆圆边距离，取值范围 0.0001 ~ 99999.9999mm，当为负值时取其绝对值；

D： 刀具补偿号，取值范围为 0 ~ 256，D0 默认为 0，根据给定的序号取出当前刀具半径值；

K： 重复次数。

循环过程：

- (1) 快速定位到 XY 平面的位置；
- (2) 快速下至 R 点平面；
- (3) 切削进给至孔底；
- (4) 从起点以过渡弧 1 为轨迹进行圆弧插补；
- (5) 以弧 2，弧 3 为轨迹进行整圆插补；
- (6) 以过渡弧 4 为轨迹进行圆弧插补回到起点；
- (7) 根据指定 G98 或 G99 的不同，返回到初始点平面或 R 点平面。

指令轨迹：

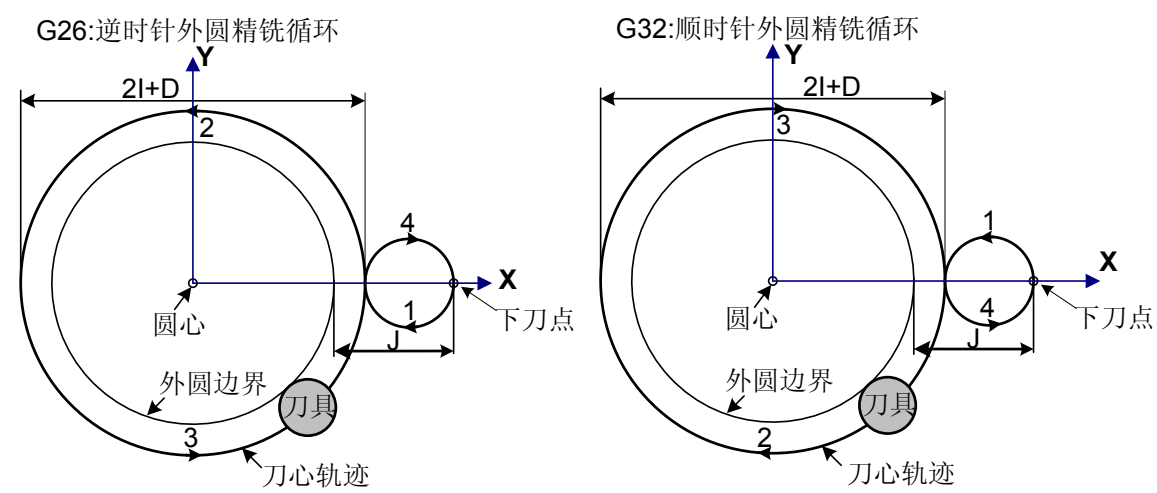


图 3-4-3-1

相关说明：

外圆精铣时，过渡弧与精铣弧的插补方向不一致，指令说明中的插补方向指精铣弧的插补方向。

例：用固定循环 G26 指令，精铣如下图所示的已粗铣完的圆凹槽。

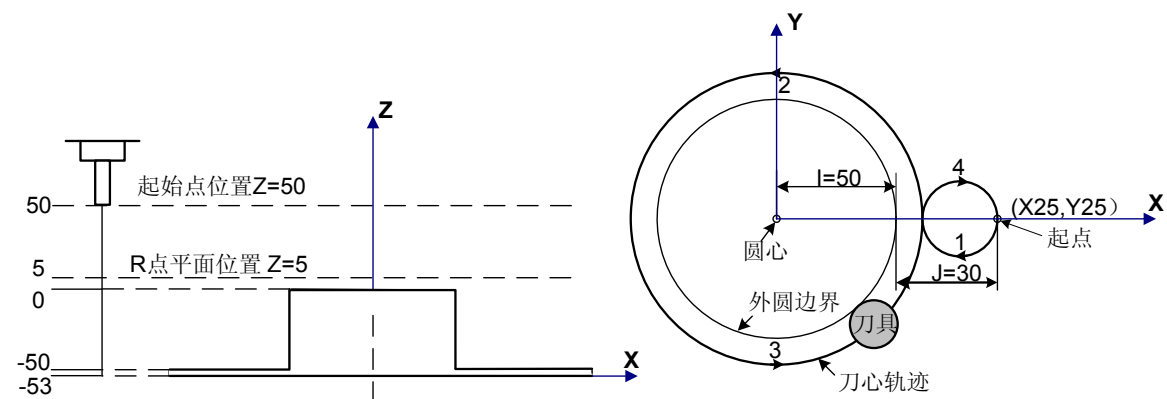


图 3-4-3-2

```
G90 G00 X50 Y50 Z50;           (G00 快速定位)
G99 G26 X25 Y25 Z-50 R5 I50 J30 D1 F800;  (开始固定循环，下到孔底进行外圆精铣循环)
G80 X50 Y50 Z50;               (取消固定循环，从 R 点平面返回)
M30;
```

**取消：** 不能在同一程序段中指定 01 组 G 代码（G00 到 G03）、G60 为模态 G 代码（位参 NO:52#2 设定为 1）和 G26/G32，否则 G26/G32 将被取消。

**刀具偏置：** 在固定循环定位过程中刀具半径偏置被忽略。

4.4.4 矩形凹槽粗铣 G33/G34

指令格式：

```
G33
G98/G99      X_ Y_ Z_ R_ I_ J_ L_ W_ Q_ V_ U_ D_ F_ K_
G34
```

**功能：** 从矩形中心开始，以指定的参数数据作直线切削循环，直至加工出编程尺寸的矩形凹槽。

**说明：**

G33： 逆时针矩形凹槽粗铣。

G34： 顺时针矩形凹槽粗铣。

X、Y： X,Y 平面的起点位置；

Z： 加工深度，G90 时为绝对位置，G91 时为相对于 R 基准面位置；

R： R 基准面位置，G90 时为绝对位置，G91 时为相对于本程序段起点的位置；

- I： 矩形凹槽在 X 轴方向的宽度。I 应大于刀具直径。螺旋下刀的半径应小于 I 的一半；
- J： 矩形凹槽在 Y 轴方向的宽度。J 应大于刀具直径。螺旋下刀的半径应小于 J 的一半；
- L： 在指定平面内切削的宽度增量，应小于刀具直径，大于 0；
- W： Z 轴方向首次切深，是从 R 基准面向下的距离，应大于 0（若首次切深超过槽底位置，则直接以槽底位置加工）；
- Q： 每次切削进给的切削深度；
- V： 快速下刀时，离未加工面的距离，大于 0；
- U： 转角圆弧半径，省略则表示无转角圆弧过渡。U 应大于等于刀具半径；
- D： 刀具补偿号，取值范围为 0 ~ 256，D0 默认为 0。根据给定的序号取出当前刀具直径值；
- K： 重复次数。

**循环过程：**

- (1) 快速定位到 XY 平面的螺旋下刀起点位置；
- (2) 快速下至 R 点平面；
- (3) 以半径补偿值乘以数据参数 269 号的值为直径螺旋下刀 W 距离；
- (4) 进给到矩形中心 X0Y0；
- (5) 中心向外每次按 L 值递增铣完矩形面；
- (6) Z 轴快速返回 R 基准面；
- (7) 快速定位到 XY 平面的螺旋下刀起点位置；
- (8) Z 轴快速下降至离未加工面 V 的距离；
- (9) Z 轴向下切削 (Q+V) 的深度；
- (10) 循环 (4) ~ (9) 的动作，直至加工完总切深的矩形面；
- (11) 根据指定 G98 或 G99 的不同，返回到初始点平面或 R 点平面。

**指令轨迹：**

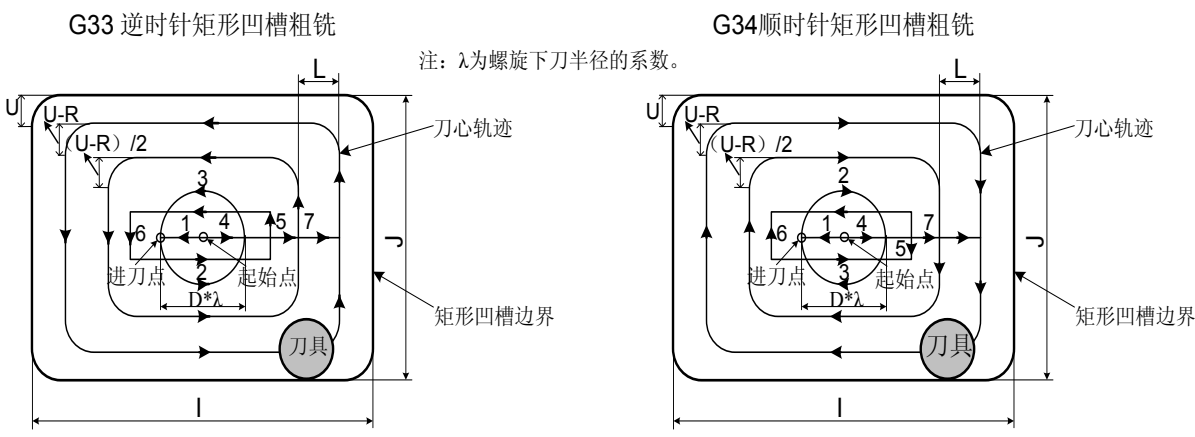


图 3-4-4-1

**注意：** 使用该指令时须将 NO: 14#0 改为 1。

例：用固定循环 G33 指令粗铣一个矩形内凹槽，如下图所示：

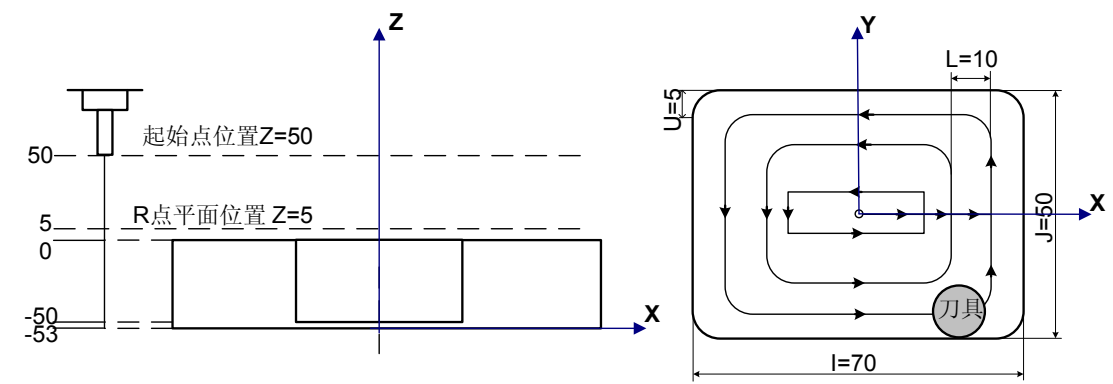


图 3-4-4-2

```
G90 G00 X50 Y50 Z50;           (G00 快速定位)
G99 G33 X25 Y25 Z-50 R5 I70 J50 L10 W20 Q10 V10 U5 D1 F800; (进行矩形内凹槽粗铣循环)
G80 X50 Y50 Z50;               (取消固定循环，从 R 点平面返回)
M30;
```

**取消：** 不能在同一程序段中指定 01 组 G 代码（G00 到 G03）、G60 为模态 G 代码（位参 NO:52#2 设定为 1）和 G33/G34，否则 G33/G34 将被取消。

**刀具偏置：** 在固定循环定位过程中刀具半径偏置被忽略。

4.4.5 矩形凹槽内精铣循环 G35/G36

指令格式：

```
G35
G98/G99 X_ Y_ Z_ R_ I_ J_ L_ U_ D_ F_ K_;
G36
```

**功能：** 刀具以指定的宽度及方向在矩形内部精铣，精铣完成后返回。

**说明：**

- G35：逆时针矩形凹槽内精铣循环。
- G36：顺时针矩形凹槽内精铣循环。
- X、Y：X，Y 平面的起点位置；
- Z：加工深度，G90 时为绝对位置，G91 时为相对于 R 基准面位置；
- R：R 基准面位置，G90 时为绝对位置，G91 时为相对于本程序段起点的位置；

- I：矩形 X 轴方向的宽度，取值范围刀具直径～ 99999.9999mm；
- J：矩形 Y 轴方向的宽度，取值范围刀具直径～ 99999.9999mm；
- L：精铣起点与矩形边 X 轴方向的距离，取值范围 刀具直径～ 99999.9999mm；
- U：转角圆弧半径，省略则表示无转角圆弧过渡。当  $0 < U < \text{刀具半径}$  时，则报警；
- D：刀具补偿号，取值范围为 0 ～ 256，D0 默认为 0。根据给定的序号取出当前刀具直径值；
- K：重复次数。

**循环过程：**

- (1) 快速定位到 XY 平面的起点位置；
- (2) 快速下至 R 点平面；
- (3) 切削进给至孔底；
- (4) 从起点以过渡弧 1 为轨迹进行圆弧插补；
- (5) 以 2-3-4-5-6 为轨迹进行直线及圆弧插补；
- (6) 以过渡弧 7 为轨迹进行圆弧插补回到起点；
- (7) 根据指定 G98 或 G99 的不同，返回到初始点平面或 R 点平面。

**指令轨迹：**

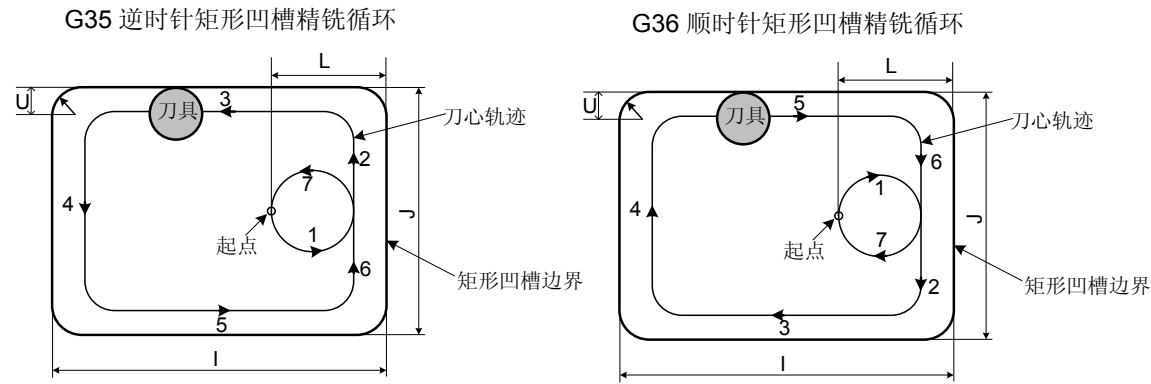


图 3-4-5-1

**注意：** 使用该指令时须将 NO: 14#0 改为 1。

例：用固定循环 G35 指令，精铣如下图所示的已粗铣完的圆凹槽。

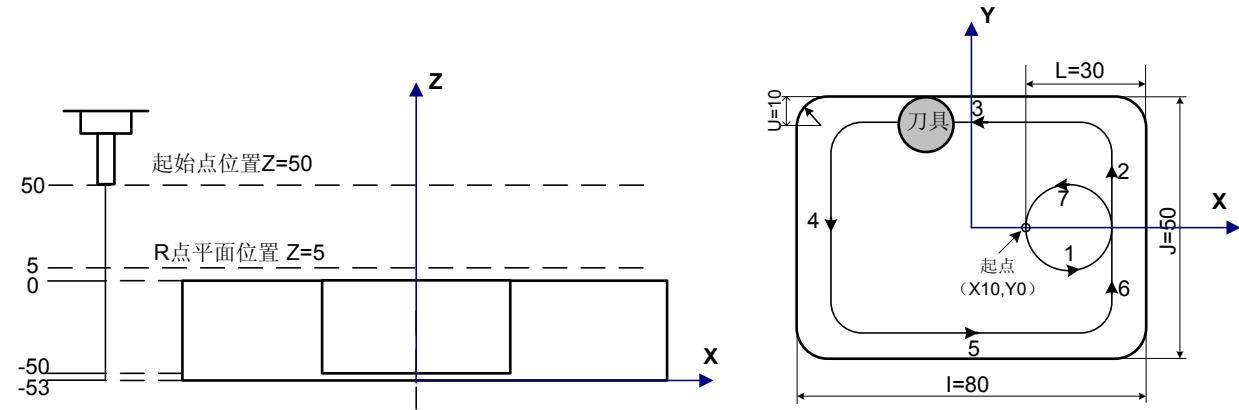


图 3-4-5-2

```
G90 G00 X50 Y50 Z50;           (G00 快速定位)
G99 G35 X10 Y0 Z-50 R5 I80 J50 L30 U10 D1 F800; (固定循环下到孔底进行矩形凹槽内铣)
G80 X50 Y50 Z50;               (取消固定循环，从 R 点平面返回)
M30;
```

**取消：** 不能在同一程序段中指定 01 组 G 代码（G00 到 G03）、G60 为模态 G 代码（位参 N0:52#2 设定为 1）和 G35/G36，否则 G35/G36 将被取消。

**刀具偏置：** 在固定循环定位过程中刀具半径偏置被忽略。

4.4.6 矩形外精铣循环 G37/G38

**指令格式：**

```
G37
G98/G99 X_ Y_ Z_ R_ I_ J_ L_ U_ D_ F_ K_
G38
```

**功能：** 刀具以指定的宽度及方向在矩形外部精铣，精铣完成后返回。

**说明：**

G37：逆时针矩形外精铣循环。

G38：顺时针矩形外精铣循环。

X、Y：X，Y 平面的起点位置；

Z：加工深度，G90 时为绝对位置，G91 时为相对于 R 基准面位置；

R：R 基准面位置，G90 时为绝对位置，G91 时为相对于本程序段起点的位置；

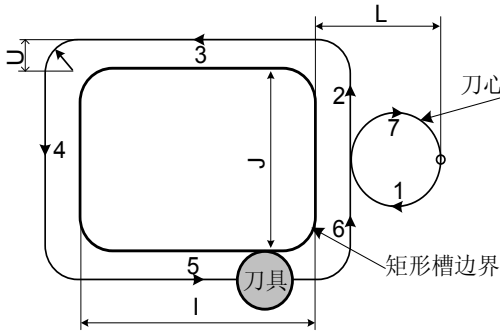
- I：矩形 X 轴方向的宽度，取值范围 0mm ~ 99999.9999mm；
- J：矩形 Y 轴方向的宽度，取值范围 0mm ~ 99999.9999mm；
- L：精铣起点与矩形边 X 轴方向的距离，取值范围 0mm ~ 99999.9999mm；
- U：转角圆弧半径，省略则表示无转角圆弧过渡；
- D：刀具补偿号，取值范围为 0 ~ 256，D0 默认为 0，根据给定的序号取出当前刀具直径值；
- K：重复次数。

**循环过程：**

- (1) 快速定位到 XY 平面的起点位置；
- (2) 快速下至 R 点平面；
- (3) 切削进给至孔底；
- (4) 从起点以过渡弧 1 为轨迹进行圆弧插补；
- (5) 以 2-3-4-5-6 为轨迹进行直线及圆弧插补；
- (6) 以过渡弧 7 为轨迹进行圆弧插补回到起点；
- (7) 根据指定 G98 或 G99 的不同，返回到初始点平面或 R 点平面。

**指令轨迹：**

G37逆时针矩形外精铣循环



G38顺时针矩形外精铣循环

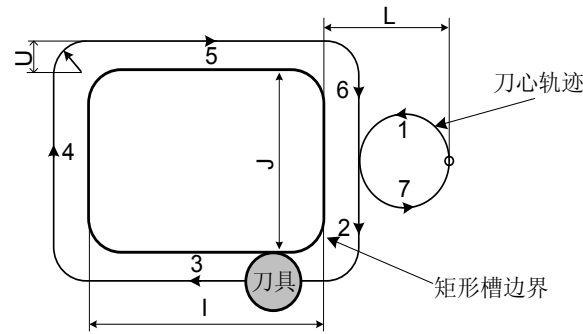


图 3-4-6-1

**相关说明：**

矩形外精铣时，过渡弧与精铣弧的插补方向不一致，指令说明中的插补方向指精铣弧的插补方向。

例：用固定循环 G37 指令，进行矩形外精铣。

```
G90 G00 X50 Y50 Z50;           (G00 快速定位)
G99 G37 X25 Y25 Z-50 R5 I80 J50 L30 U10 D1F800; (固定循环孔底进行矩形外精铣)
G80 X50 Y50 Z50;               (取消固定循环，从 R 点平面返回)
M30;
```

**取消：** 不能在同一程序段中指定 01 组 G 代码（G00 到 G03）、G60 为模态 G 代码（位参 N0:52#2 设定为 1）和 G37/G38，否则 G37/G38 将被取消。

**刀具偏置：** 在固定循环定位过程中刀具半径偏置被忽略。

4.4.7 高速深孔加工循环 G73

**指令格式：** G73 X\_Y\_Z\_R\_Q\_F\_K\_

**功能：** 该循环专门为执行高速深孔钻设定，它执行间歇切削进给直到孔的底部，在进给的同时从孔中快速退刀，排出切屑。动作示意图见图 3-4-7-1。

**说明：**

- X\_Y\_：孔定位数据；
- Z\_：增量编程表示指定 R 点到孔底距离；绝对编程表示孔底的绝对坐标值；
- R\_：增量编程表示从初始点平面到 R 点距离；绝对编程表示 R 点的绝对坐标值；
- Q\_：每次切削进给的切削深度；
- F\_：切削进给速度；
- K\_：重复次数。

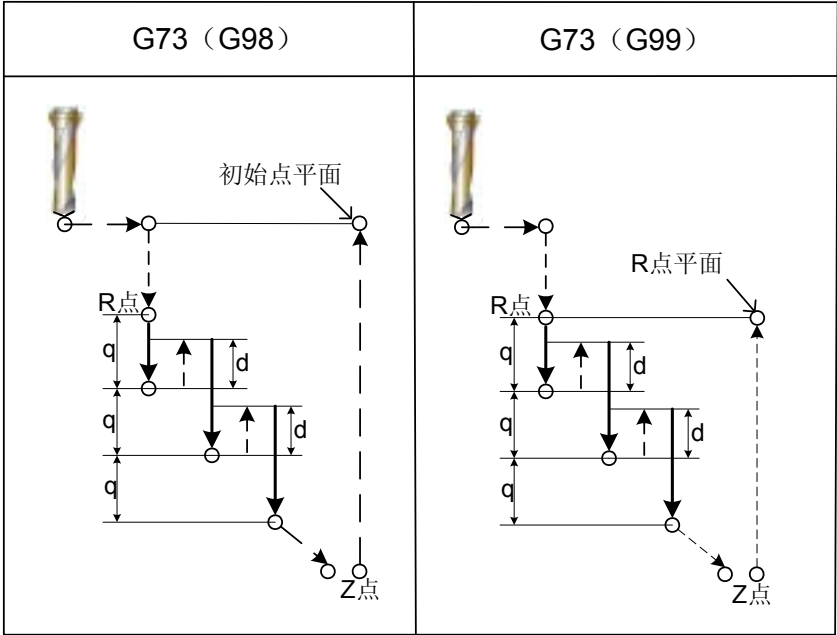


图 3-4-7-1

Z、R：执行第一个钻孔时孔底参数 Z 及参数 R 任意一个缺失，系统只改变模态，不执行 Z 轴动作。

Q：指定指令参数 Q 时，将作如上图所示的间歇进给。这时，系统将以数据参数 P334 中设定的退刀量 d（如图 3-4-7-1）进行回退，刀具每次进给间歇地执行距离为 d 的快速移动退回。

当 G73 指令和 M 指令同一程序段指定时，在第一个孔定位动作的同时执行 M 代码，然后，系统处理

下一个钻孔动作。

当指定重复次数 K 时，只对第一个孔执行 M 代码，对以后的孔不执行 M 代码。

- 注：** 1、如果不指定指令参数 Q，系统会给出报警提示：“地址 Q 未发现或 Q 值为 0（G73/G83）”。如 Q 值指定为负值，系统将其绝对值进行间歇进给。
- 2、当在固定循环中，指定刀具长度偏置（G43、G44 或 G49）时，在定位到 R 点的同时加偏置或取消偏置。

**取消：** 不能在同一程序段中指定 01 组 G 代码（G00 到 G03）、G60 为模态 G 代码（位参 N0:52#2 设定为 1）和 G73，否则 G73 将被取消。

**刀具偏置：** 在固定循环定位过程中刀具半径偏置被忽略。

例 1

M3 S1500;	主轴开始旋转。
G90 G99 G73 X0 Y0 Z-15 R-10 Q5 F120;	定位，钻 1 孔，然后返回到 R 点
Y-50;	定位，钻 2 孔，然后返回到 R 点
Y-80;	定位，钻 3 孔，然后返回到 R 点
X10;	定位，钻 4 孔，然后返回到 R 点
Y10;	定位，钻 5 孔，然后返回到 R 点
G98 Y75;	定位，钻 6 孔，然后返回初始位置平面
G80;	
G28 G91 X0 Y0 Z0;	返回到参考点
M5;	主轴停止旋转
M30;	

**注：** 上例中进行第 2 ~ 6 孔加工时，虽然省略了 Q，同样执行排屑动作。

4.4.8 钻孔循环，点钻循环 G81

**指令格式：** G81 X\_Y\_Z\_R\_F\_K\_

**功能：** 该循环用作正常钻孔切削进给，执行到孔底，然后刀具从孔底快速移动退回。

**说明：**

- X\_Y\_：孔定位数据；
- Z\_：增量编程表示指定 R 点到孔底距离；绝对编程表示孔底的绝对坐标值；
- R\_：增量编程表示从初始点平面到 R 点距离；绝对编程表示 R 点的绝对坐标值；
- F\_：切削进给速度；
- K\_：重复次数（若必要）。



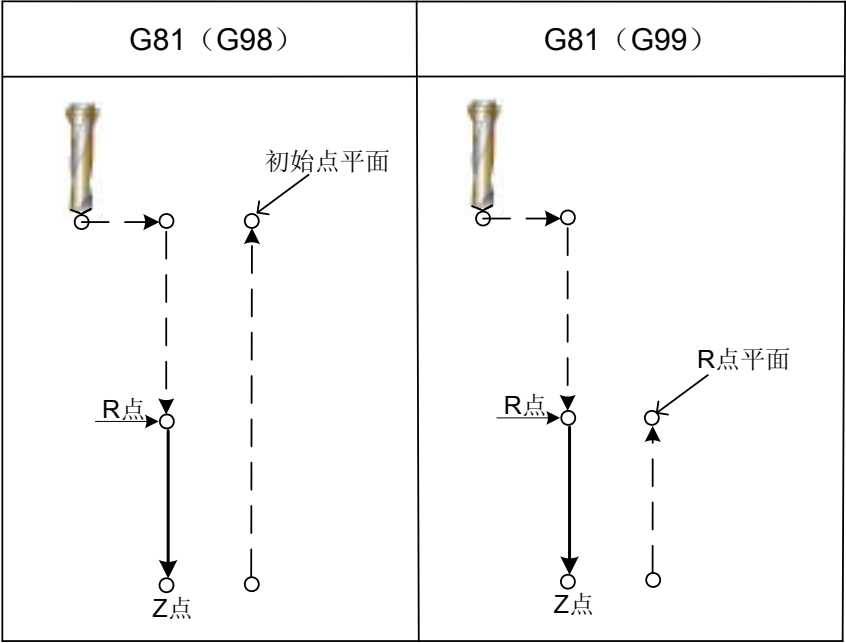


图 3-4-8-1

Z、R：执行第一个钻孔时孔底参数 Z 及参数 R 任意一个缺失，系统只改变模态，不执行 Z 轴动作。在沿着 X 和 Y 轴定位以后，快速移动到 R 点，从 R 点到 Z 点执行钻孔加工，然后刀具快速移动退回。

在指定 G81 之前用辅助功能 M 代码旋转主轴。

当 G81 指令和 M 指令同一程序段指定时，在第一个孔定位动作的同时执行 M 代码，然后，系统处理下一个钻孔动作。

当指定重复次数 K 时，只对第一个孔执行 M 代码，对以后的孔不执行 M 代码。

当在固定循环中指定刀具长度偏置 G43 G44 或 G49 时，在定位到 R 点的同时加偏置或取消偏置。

例：

M3 S2000	主轴开始旋转
G90 G99 G81 X300. Y-250. Z-150. R-10. F120.	定位，钻 1 孔，然后返回到 R 点
Y-550.；	定位，钻 2 孔，然后返回到 R 点
Y-750.；	定位，钻 3 孔，然后返回到 R 点
X1000.；	定位，钻 4 孔，然后返回到 R 点
Y-550.；	定位，钻 5 孔，然后返回到 R 点
G98 Y-750.；	定位，钻 6 孔，然后返回初始位置平面
G80；	
G28 G91 X0 Y0 Z0 ；	返回到参考点
M5；	主轴停止旋转
M30；	

**取消：** 不能在同一程序段中指定 01 组 G 代码（G00 到 G03）、G60 为模态 G 代码（位参 N0:52#2 设定为 1）和 G81，否则 G81 将被取消。

**刀具偏置：** 在固定循环定位过程中刀具半径偏置被忽略。

4.4.9 钻孔循环，镗镗循环 G82

**指令格式：** G82 X\_ Y\_ Z\_ R\_ P\_ F\_ K\_；

**功能：** 该循环用作正常钻孔，切削进给执行到孔底，执行暂停，然后刀具从孔底快速移动退回。

**说明：**

X\_Y\_：孔定位数据；

Z\_：增量编程表示指定 R 点到孔底距离；绝对编程表示孔底的绝对坐标值；

R\_：增量编程表示从初始点平面到 R 点距离；绝对编程表示 R 点的绝对坐标值；

F\_：切削进给速度；

P\_：暂停时间；

K\_：重复次数。

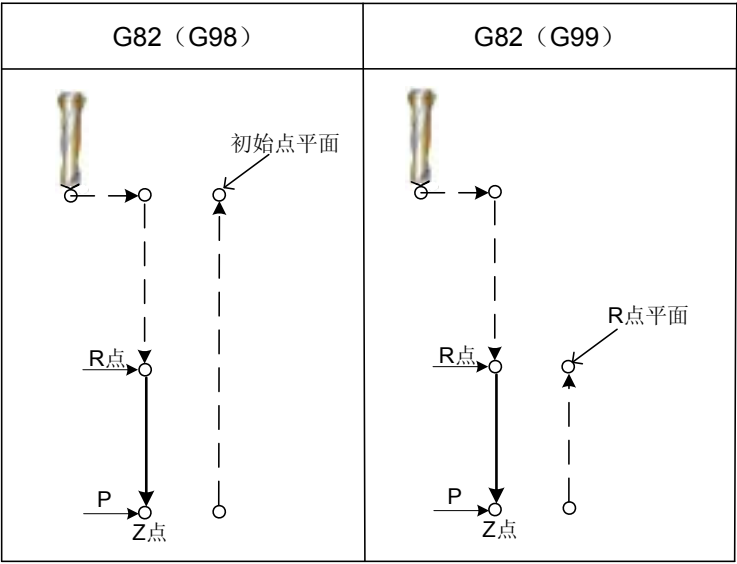


图 3-4-9-1

在沿着 X 和 Y 轴定位以后，快速移动到 R 点，从 R 点到 Z 点执行钻孔加工。当到孔底时，执行暂停然后刀具快速移动退回。

在指定 G82 之前用辅助功能 M 代码旋转主轴。

当 G82 指令和 M 指令同一程序段指定时，在第一个孔定位动作的同时执行 M 代码，然后，系统处理下一个钻孔动作。

当指定重复次数 K 时，只对第一个孔执行 M 代码，对以后的孔不执行 M 代码。

当在固定循环中指定刀具长度偏置 G43、G44 或 G49 时，在定位到 R 点的同时加偏置或取消偏置。



P 为模态代码指令，参数最小值由数据参数 P336 设定，参数最大值由数据参数 P337 设定。P 值小于 P336 参数设定值，以最小值运行，大于 P337 参数设定值，以最大值运行。如果在不执行钻孔加工的程序段中指定，P 不能作为模态数据被贮存。

例：

M3 S2000

主轴开始旋转

G90 G99 G82 X300 Y-250 Z-150 -100 P1000 F120

定位，钻 1 孔，孔底暂停 1 秒，然后返回到 R 点

Y-550;

定位，钻 2 孔，孔底暂停 1 秒，然后返回到 R 点

Y-750;

定位，钻 3 孔，孔底暂停 1 秒，然后返回到 R 点

X1000.;

定位，钻 4 孔，孔底暂停 1 秒，然后返回到 R 点

Y-550;

定位，钻 5 孔，孔底暂停 1 秒，然后返回到 R 点

G98 Y-750;

定位，钻 6 孔，孔底暂停 1 秒，然后返回初始位置平面

G80;

取消固定循环

G28 G91 X0 Y0 Z0 ;

返回到参考点

M5;

主轴停止旋转

M30;

**取消：** 不能在同一程序段中指定 01 组 G 代码（G00 到 G03）、G60 为模态 G 代码（位参 N0:52#2 设定为 1）和 G82，否则 G82 将被取消。

**刀具偏置：** 在固定循环定位过程中刀具半径偏置被忽略。

4.4.10 排屑钻孔循环 G83

**指令格式：** G83 X\_ Y\_ Z\_ R\_ Q\_ F\_ K\_

**功能：** 该循环执行深孔钻．执行间歇切削进给到孔的底部，钻孔过程中从孔中排除切屑。

**说明：**

X\_Y\_：孔定位数据；

Z\_：增量编程表示指定 R 点到孔底距离；绝对编程表示孔底的绝对坐标值；

R\_：增量编程表示从初始点平面到 R 点距离；绝对编程表示 R 点的绝对坐标值；

Q\_：每次切削进给的切削深度；

F\_：切削进给速度；

K\_：重复次数。

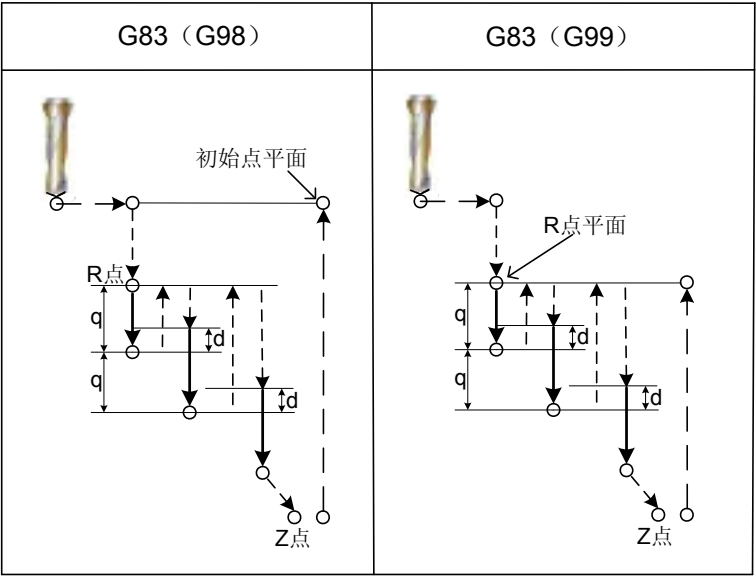


图 3-4-10-1

Q：表示每次切削进给的切削深度，它必须以增量值表示。在第二次和以后的切削进给中，执行快速移动到上次钻孔结束之前距离为 d 的点，再次执行切削进给，d 的值通过参数 P335 进行设定。如图 3-4-10-1 所示。

在 Q 中必须指定正值，负号被忽略，系统仍以正值处理。

在执行钻孔的程序段中指定 Q，如果在不执行钻孔的程序段中指定，Q 不能作为模态数据被贮存。

指定 G83 之前，用辅助功能旋转主轴（M 代码）。

当 G83 指令和 M 指令同一程序段指定时，在第一个孔定位动作的同时执行 M 代码，然后，系统处理下一个钻孔动作。

当指定重复次数 K 时，只对第一个孔执行 M 代码，对以后的孔不执行 M 代码。

当在固定循环中，指定刀具长度偏置（G43，G44 或 G49）时，在定位到 R 点的同时加偏置或取消偏置。

例：

M3 S2000;

主轴开始旋转

G90 G99 G83 X300 -250 -150 -100 Q15 F120;

定位，钻 1 孔，然后返回到 R 点

Y-550;

定位，钻 2 孔，然后返回到 R 点

Y-750;

定位，钻 3 孔，然后返回到 R 点

X1000;

定位，钻 4 孔，然后返回到 R 点

Y-550;

定位，钻 5 孔，然后返回到 R 点

G98 Y-750;

定位，钻 6 孔，然后返回初始位置平面

G80;

G28 G91 X0 Y0 Z0 ;

返回到参考点

M5;

主轴停止旋转

M30;

**取消：**不能在同一程序段中指定 01 组 G 代码（G00 到 G03）、G60 为模态 G 代码（位参 N0:52#2 设定为 1）和 G83，否则 G83 将被取消。

**刀具偏置：**在固定循环定位过程中刀具半径偏置被忽略。

4.4.11 右旋攻丝循环 G84

**指令格式：**G84 X\_ Y\_ Z\_ R\_ P\_ F\_

**功能：**该循环执行攻丝。在这个攻丝循环中当到达孔底时主轴以反方向旋转。

**说明：**

X\_Y\_：孔定位数据；

Z\_：增量编程表示指定 R 点到孔底距离；绝对编程表示孔底的绝对坐标值；

R\_：增量编程表示从初始点平面到 R 点距离；绝对编程表示 R 点的绝对坐标值；

P\_：暂停时间；

F\_：切削进给速度。

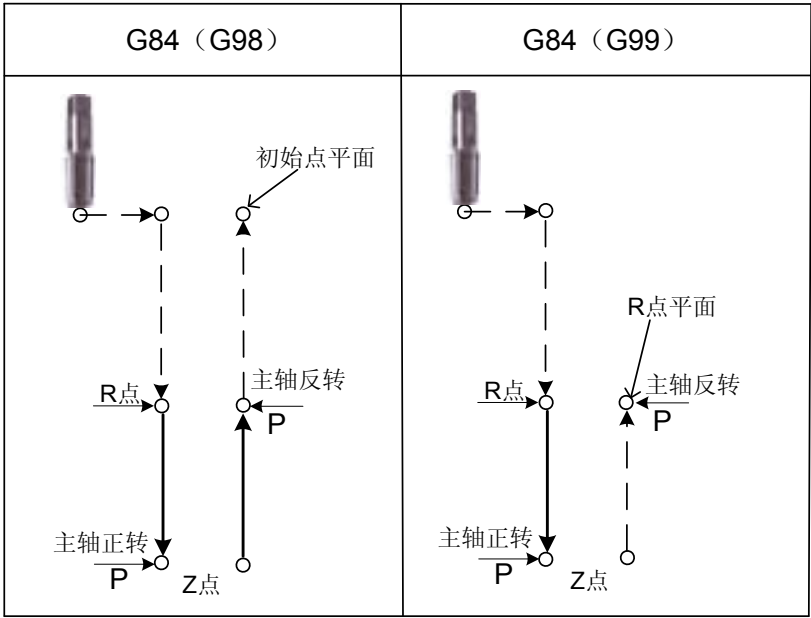


图 3-4-11-1

主轴顺时针旋转执行攻丝，当到达孔底时，为了回退主轴，以相反方向旋转，这个过程生成螺纹。

在攻丝期间，进给倍率被忽略。进给暂停，不停止机床，直到返回动作完成。

在指定 G84 之前，用辅助功能 M 代码使主轴旋转。如果没指令主轴顺时针旋转，系统在 R 平面自动根据当前主轴指令转速，调整为顺时针旋转。

当 G84 指令和 M 指令同一程序段指定时，在第一个孔定位动作的同时执行 M 代码，然后，系统处理

下一个钻孔动作。

当指定重复次数 K 时，只对第一个孔执行 M 代码，对以后的孔不执行 M 代码。

P 为模态指令，参数最小值由数据参数 P336 设定，参数最大值由数据参数 P337 设定。P 值小于 P336 参数设定值，以最小值运行，大于 P337 参数设定值，以最大值运行。如果在不执行钻孔加工的程序段中指定，P 不能作为模态数据被贮存。

当在固定循环中指定刀具长度偏置 G43 G44 或 G49 时，在执行定位到 R 点的同时加偏置或取消偏置。在每分进给方式中，螺纹导程与进给速度以及主轴转速的关系：

进给速度 F= 丝锥螺距 × 主轴转速 S

如：在零件上攻 M12×1.5 的螺纹孔，可选用参数；

S500=500 r /min; F=1.5×500=750mm/min;

多头螺纹时，再乘以头数即可得到 F 值。

例：

M3 S100 ;	主轴开始旋转
G90 G99 G84 X300 -250 Z-150 -120 P300 F120;	定位，攻丝 1 孔，然后返回到 R 点
Y-550;	定位，攻丝 2 孔，然后返回到 R 点
Y-750;	定位，攻丝 3 孔，然后返回到 R 点
X1000;	定位，攻丝 4 孔，然后返回到 R 点
Y-550;	定位，攻丝 5 孔，然后返回到 R 点
G98 Y-750;	定位，攻丝 6 孔，然后返回初始位置平面
G80;	
G28 G91 X0 Y0 Z0 ;	返回到参考点
M5;	主轴停止旋转
M30;	

**取消：**不能在同一程序段中指定 01 组 G 代码（G00 到 G03）、G60 为模态 G 代码（位参 N0:52#2 设定为 1）和 G84，否则 G84 将被取消。

**刀具偏置：**在固定循环定位过程中刀具半径偏置被忽略。

4.4.12 左旋攻丝循环 G74

**指令格式：**G74 X\_ Y\_ Z\_ R\_ P\_ F\_

**功能：**该循环执行攻丝。在这个攻丝循环中当到达孔底时主轴以反方向旋转。

**说明：**

X\_Y\_：孔定位数据；

Z\_：增量编程表示指定 R 点到孔底距离；绝对编程表示孔底的绝对坐标值；

R\_：增量编程表示从初始点平面到 R 点距离；绝对编程表示 R 点的绝对坐标值；  
P\_：暂停时间；  
F\_：切削进给速度。

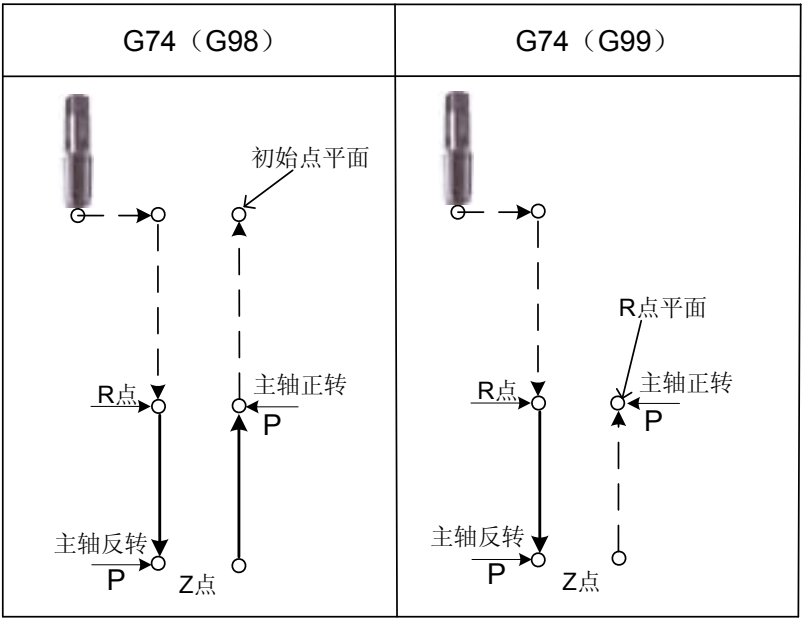


图 3-4-12-1

主轴逆时针旋转执行攻丝，当到达孔底时，为了回退主轴，以相反方向旋转。这个过程生成螺纹。  
在攻丝期间，进给倍率被忽略，进给暂停，不停止机床，直到返回动作完成。  
在指定 G74 之前，用辅助功能 M 代码使主轴旋转。如果没指令主轴逆时针旋转，系统在 R 平面自动根据当前主轴指令转速，调整为逆时针旋转。  
当 G74 指令和 M 指令同一程序段指定时，在第一个孔定位动作的同时执行 M 代码，然后，系统处理下一个钻孔动作。  
当指定重复次数 K 时，只对第一个孔执行 M 代码，对以后的孔不执行 M 代码。  
P 为模态指令，参数最小值由数据参数 P336 设定，参数最大值由数据参数 P337 设定。P 值小于 P336 参数设定值，以最小值运行，大于 P337 参数设定值，以最大值运行。如果在不执行钻孔加工的程序段中指定，P 不能作为模态数据被贮存。  
当在固定循环中指定刀具长度偏置 G43 G44 或 G49 时，在执行定位到 R 点的同时加偏置或取消偏置。

例：  
M04 S100； 主轴开始旋转  
G90 G99 G74 X300. Y-250. Z-150. R-120 P300 F120； 定位，攻丝 1 孔，然后返回到 R 点  
Y-550； 定位，攻丝 2 孔，然后返回到 R 点  
Y-750； 定位，攻丝 3 孔，然后返回到 R 点  
X1000； 定位，攻丝 4 孔，然后返回到 R 点

Y-550； 定位，攻丝 5 孔，然后返回到 R 点  
G98 Y-750； 定位，攻丝 6 孔，然后返回初始位置平面  
G80； 返回到参考点  
G28 G91 X0 Y0 Z0；  
M5； 主轴停止旋转  
M30；

**取消：** 不能在同一程序段中指定 01 组 G 代码（G00 到 G03）、G60 为模态 G 代码（位参 N0:52#2 设定为 1）和 G74，否则 G74 将被取消。  
**刀具偏置：** 在固定循环定位过程中刀具半径偏置被忽略。

4.4.13 精镗循环 G76

**指令格式：** G76 X\_Y\_Z\_Q\_R\_P\_F\_K\_

**功能：**  
精镗循环适用于孔的精镗。  
当到达孔底时，主轴停转，切削刀具离开工件被加工表面并返回。  
防止出现退刀时的退刀痕，影响加工表面的光洁度，同时避免刀具的损坏。

**说明：**  
X\_Y\_：孔定位数据；  
Z\_：增量编程表示指定 R 点到孔底距离；绝对编程表示孔底的绝对坐标值；  
R\_：增量编程表示从初始点平面到 R 点距离；绝对编程表示 R 点的绝对坐标值；  
Q\_：孔底的偏移量；  
P\_：暂停时间；  
F\_：切削进给速度；  
K\_：精镗的次数。

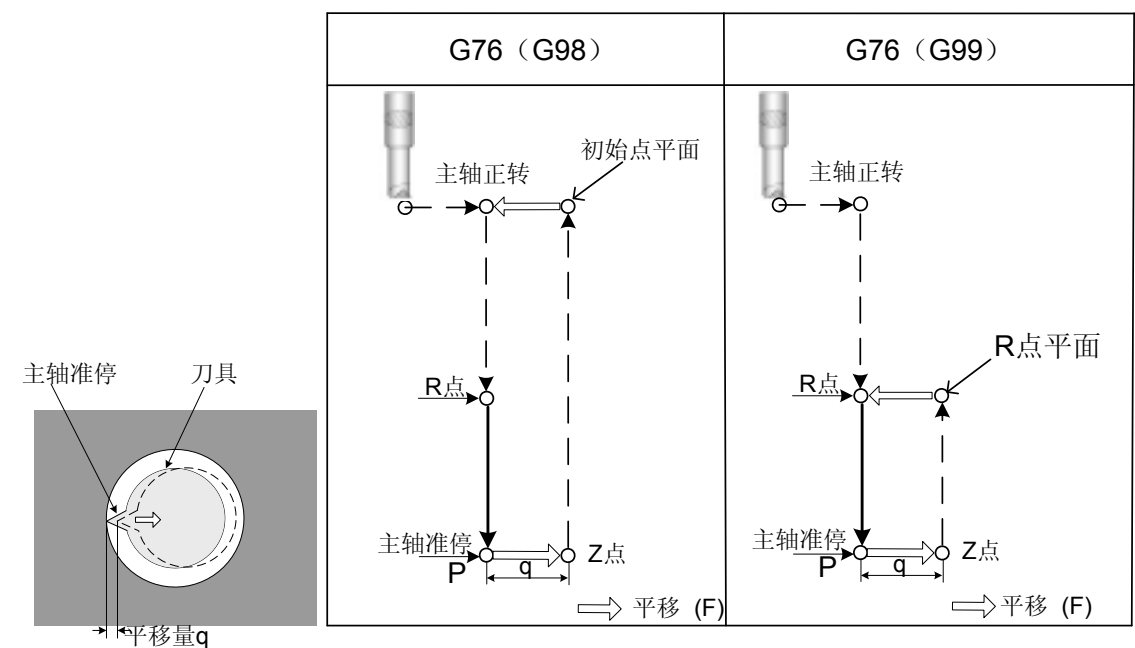


图 3-4-13-1

当刀具到达孔底时，主轴停止在固定的回转位置上，并且刀具以刀尖的反方向移动退刀。这保证加工面不被破坏，实现精密而有效的镗削加工。参数 Q 指定了退刀的距离。通过位参数 N0: 44#4 与 N0: 44#5 指定退刀轴及方向，Q 值必须是正值。即使用负值，符号也不起作用。Q 在孔底的偏移量是在固定循环内保存的模态值必须小心指定。因为它也用作 G73 和 G83 的切削深度。

在指定 G76 之前，用辅助功能 M 代码旋转主轴。

当 G76 指令和 M 指令同一程序段指定时，在第一个孔定位动作的同时执行 M 代码，然后，系统处理下一个动作。

当指定重复次数 K 时，只对第一个孔执行 M 代码，对以后的孔不执行 M 代码。

当在固定循环中指定刀具长度偏置 G43、G44 或 G49 时，在执行定位到 R 点的同时加偏置或取消偏置。

轴切换：必须在改变钻孔轴之前，取消固定循环。

镗加工：在不包含 X、Y、Z、R 或其它轴的程序段中不执行镗加工。

例：  
M3 S500 主轴开始旋转  
G90 G99 G76 X300 Y-250 定位，镗 1 孔，然后返回到 R 点  
Z-150 R-100 Q5 孔底定向然后移动 5mm  
P1000 F120; 在孔底停止 1s  
Y-550; 定位，镗 2 孔，然后返回到 R 点  
Y-750; 定位，镗 3 孔，然后返回到 R 点  
X1000; 定位，镗 4 孔，然后返回到 R 点  
Y-550; 定位，镗 5 孔，然后返回到 R 点

G98 Y-750; 定位，镗 6 孔，然后返回初始位置平面  
G80 G28 G91 X0 Y0 Z0; 返回到参考点  
M5; 主轴停止旋转

**取消：** 不能在同一程序段中指定 01 组 G 代码（G00 到 G03）、G60 为模态 G 代码（位参 N0:52#2 设定为 1）和 G76，否则 G76 将被取消。

**刀具偏置：** 在固定循环定位过程中刀具半径偏置被忽略。

#### 4.4.14 镗孔循环 G85

**指令格式：** G85 X\_ Y\_ Z\_ R\_ F\_ K\_

**功能：** 该循环用于镗孔。

**说明：**

X\_Y\_：孔定位数据；

Z\_：增量编程表示指定 R 点到孔底距离；绝对编程表示孔底的绝对坐标值；

R\_：增量编程表示从初始点平面到 R 点距离；绝对编程表示 R 点的绝对坐标值；

F\_：切削进给速度；

K\_：重复次数。

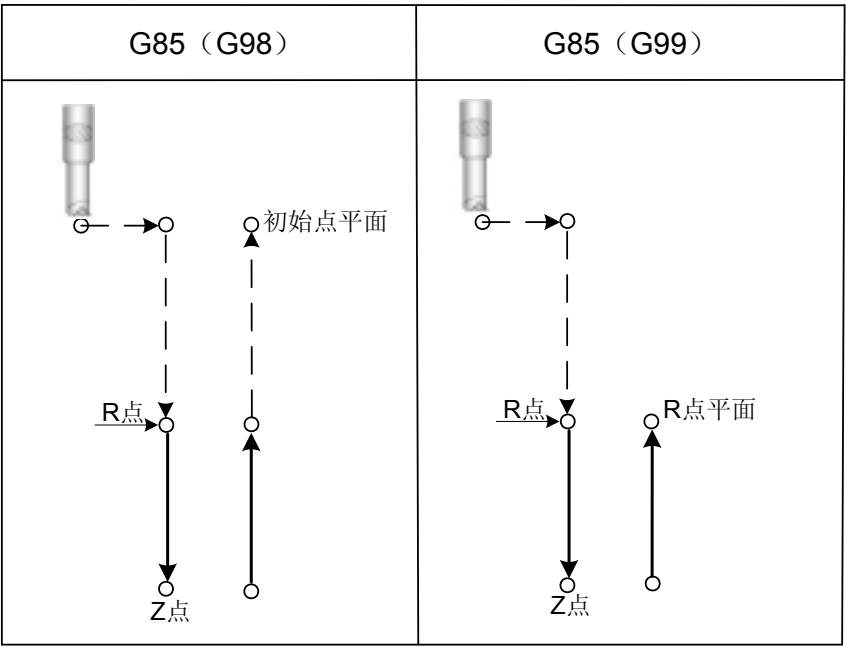


图 3-4-14-1

沿着 X 和 Y 轴定位以后，快速移动到 R 点，然后从 R 点到 Z 点执行镗孔，当到达孔底时，执行切削进给，然后返回到 R 点。

在指定 G85 之前用辅助功能 M 代码旋转主轴。

当 G85 指令和 M 指令同一程序段指定时，在第一个孔定位动作的同时执行 M 代码，然后，系统处理下一个动作。

当指定重复次数 K 时，只对第一个孔执行 M 代码，对以后的孔不执行 M 代码。

当在固定循环中，指定刀具长度偏置 G43、G44 和 G49 时，定位到 R 点的同时加偏置。

轴切换：必须在改变钻孔轴之前，取消固定循环。

镗加工：在不包含 X、Y、Z、R 或其它轴的程序段中不执行镗加工。

例：

M3 S100 ；	主轴开始旋转
G90 G99 G85 X300 Y-250 Z-150 R-120 F120；	定位，镗 1 孔，然后返回到 R 点
Y-550；	定位，镗 2 孔，然后返回到 R 点
Y-750；	定位，镗 3 孔，然后返回到 R 点
X1000；	定位，镗 4 孔，然后返回到 R 点
Y-550；	定位，镗 5 孔，然后返回到 R 点
G98 Y-750；	定位，镗 6 孔，然后返回初始位置平面
G80；	
G28 G91 X0 Y0 Z0 ；	返回到参考点
M5；	主轴停止旋转
M30；	

**取消：** 不能在同一程序段中指定 01 组 G 代码（G00 到 G03）、G60 为模态 G 代码 （位参 NO:52#2 设定为 1）和 G85，否则 G85 将被取消。

**刀具偏置：** 在固定循环定位过程中刀具半径偏置被忽略。

4.4.15 镗孔循环 G86

**指令格式：** G86 X\_ Y\_ Z\_ R\_ F\_ K\_；

**功能：** 该循环指令用于镗孔加工循环。

**说明：**

X\_Y\_：孔定位数据；

Z\_：增量编程表示指定 R 点到孔底距离；绝对编程表示孔底的绝对坐标值；

R\_：增量编程表示从初始点平面到 R 点距离；绝对编程表示 R 点的绝对坐标值；

F\_：切削进给速度；

K\_：重复加工次数。

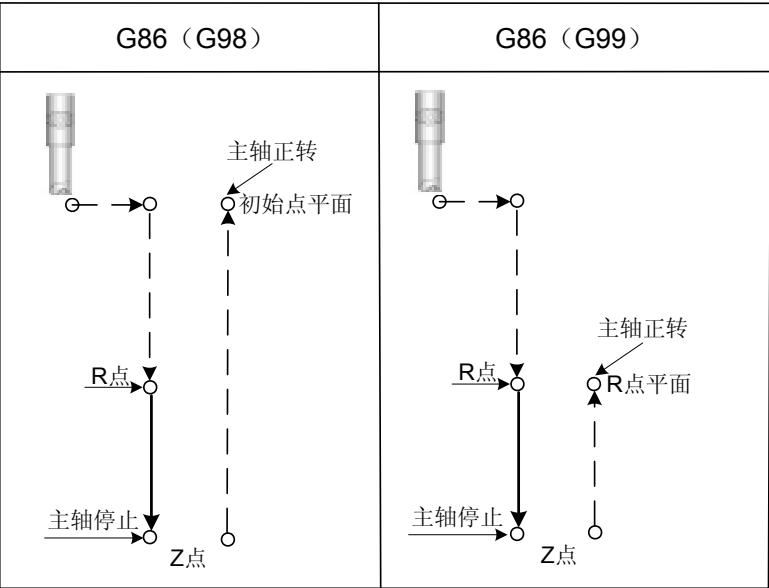


图 3-4-15-1

沿着 X 和 Y 轴定位以后，快速移动到 R 点，然后从 R 点到 Z 点执行镗孔。当主轴在孔底停止时，刀具以快速移动退回。

指定 G86 之前，用辅助功能 M 代码旋转主轴。

当 G86 指令和 M 指令同一程序段指定时，在第一个孔定位动作的同时执行 M 代码，然后，系统处理下一个动作。当指定重复次数 K 时，只对第一个孔执行 M 代码，对以后的孔不执行 M 代码。当在固定循环中，指定刀具长度偏置 G43 G44 或 G49 时，在定位到 R 点的同时加偏置或取消偏置。

轴切换：必须在改变钻孔轴之前，取消固定循环。

镗加工：在不包含 X、Y、Z、R 或其它轴的程序段中不执行镗加工。

例：

M3 S2000；	主轴开始旋转
G90 G99 G86 X300 Y-250 Z-150 R-100 F120	定位，镗 1 孔，然后返回到 R 点
Y-550；	定位，镗 2 孔，然后返回到 R 点
Y-750；	定位，镗 3 孔，然后返回到 R 点
X1000；	定位，镗 4 孔，然后返回到 R 点
Y-550；	定位，镗 5 孔，然后返回到 R 点
G98 Y-750；	定位，镗 6 孔，然后返回初始位置平面
G80；	
G28 G91 X0 Y0 Z0 ；	返回到参考点
M5；	主轴停止旋转
M30；	



**取消：**不能在同一程序段中指定 01 组 G 代码（G00 到 G03）、G60 为模态 G 代码（位参 N0:52#2 设定为 1）和 G86，否则 G86 将被取消。

**刀具偏置：**在固定循环定位过程中刀具半径偏置被忽略。

4.4.16 镗孔循环，背镗孔循环 G87

**指令格式：**G87 X\_Y\_Z\_R\_Q\_P\_ F\_；

**功能：**该循环执行精密镗孔

**说明：**

X\_Y\_：孔定位数据；

Z\_：增量编程表示指定 R 点到 Z 点距离；绝对编程表示 Z 点的绝对坐标值；

R\_：增量编程表示从初始点平面到 R 点距离；绝对编程表示 R 点的绝对坐标值；（孔底）

Q\_：孔底的偏移量；

P\_：暂停时间；

F\_：切削进给速度；

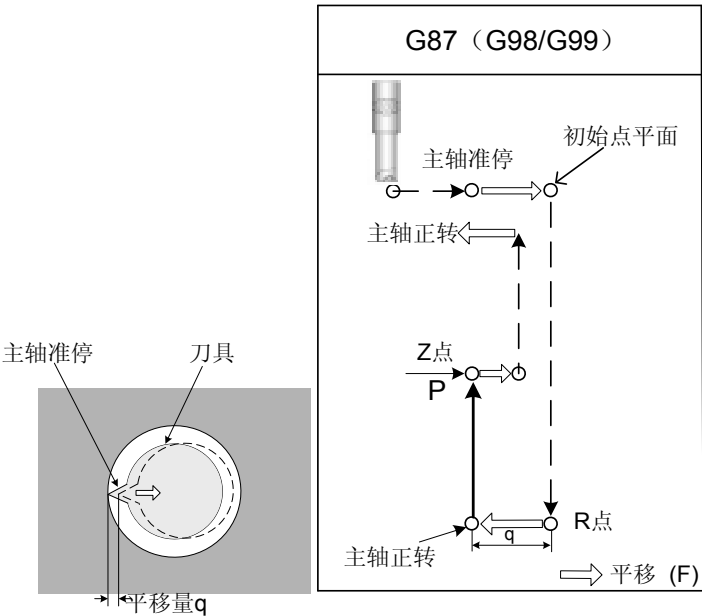


图 3-4-16-1

沿着 X 和 Y 轴定位以后，主轴定向后停止刀具，在刀尖的相反方向移动，并在孔底 R 点以进给速度移动，然后刀具在刀尖的方向上移动，并且主轴正转，沿 Z 轴的正向镗孔直到 Z 点，在 Z 点主轴再次定向后，主轴停在固定的旋转位置上，并且刀具以刀尖的相反方向移动退刀，然后刀具返回到初始平面。刀具在刀尖的方向上偏移主轴正转，执行下个程序段的加工。

参数 Q 值指定了退刀的距离。通过系统参数 N0：44#4 与 N0：44#5 指定退刀方向，Q 值必须是正值。

即使用负值，符号也不起作用。Q 在孔底的偏移量是在固定循环内保存的模态值必须小心指定，因为它也用作 G73 和 G83 的切削深度。

在指定 G87 前用辅助功能 M 代码旋转主轴。

G87 指令和 M 指令同一程序段指定时，在第一个孔定位动作的同时执行 M 代码，然后，系统处理下一个钻孔动作。

当指定重复次数 K 时，只对第一个孔执行 M 代码，对以后的孔不执行 M 代码。

当在固定循环中，指定刀具长度偏置 G43、G44 或 G49 时，在定位到 R 点的同时加偏置或取消偏置。

轴切换：必须在切换镗孔轴之前取消固定循环。

镗加工：在不包含 X、Y、Z、R 或其它辅助轴的程序段中，不执行镗加工。

**提示：**

在进行背镗孔循环编程时，切记 Z 值与 R 值得指定，一般情况下，这里的 Z 位置在 R 位置上面。否则，系统将报警。

例：

```
M3 S500 ;           主轴开始旋转
G90 G99 G87 X300 Y-250 Z-120 R-150 Q5 P1000 F120 ;
（定位，镗 1 孔，在初始位置定向然后偏移 5mm 在 Z 点停止 1 秒）
Y-550 ;             定位，镗 2 孔，然后返回到 R 点
Y-750 ;             定位，镗 3 孔，然后返回到 R 点
X1000 ;             定位，镗 4 孔，然后返回到 R 点
Y-550 ;             定位，镗 5 孔，然后返回到 R 点
G98 Y-750 ;         定位，镗 6 孔，然后返回初始位置平面
G80 G28 G91 X0 Y0 Z0 ;  返回到参考点
M5 ;               主轴停止旋转
```

**取消：**不能在同一程序段中指定 01 组 G 代码（G00 到 G03）、G60 为模态 G 代码（位参 N0:52#2 设定为 1）和 G87，否则 G87 将被取消。

**刀具偏置：**在固定循环定位过程中刀具半径偏置被忽略。

4.4.17 镗孔循环 G88

**指令格式：**G88 X\_Y\_Z\_R\_ P\_F\_

**功能：**该循环用于镗孔

**说明：**

X\_Y\_：孔定位数据；

Z\_：增量编程表示指定 R 点到孔底距离；绝对编程表示孔底的绝对坐标值；



R\_：增量编程表示从初始点平面到 R 点距离；绝对编程表示 R 点的绝对坐标值；  
P\_：暂停时间；  
F\_：切削进给速度。

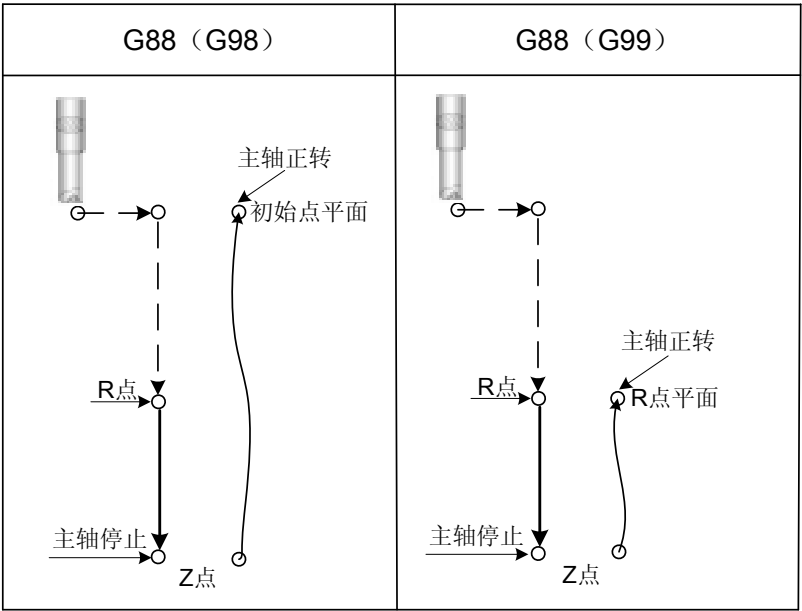


图 3-4-17-1

沿着 X 和 Y 轴定位以后，快速移动到 R 点，然后从 R 点到 Z 点执行镗孔，当镗孔完成后，执行暂停，然后主轴停止，刀具从孔底 Z 点手动返回到 R 点（G99 情况下）或初始点（G98 情况下）后，开始主轴正转。

在指定 G88 之前，用辅助功能 M 代码旋转主轴。

G88 指令和 M 指令同一程序段指定时，在第一个孔定位动作的同时执行 M 代码，然后，系统处理下一个钻孔动作。

当指定重复次数 K 时，只对第一个孔执行 M 代码，对以后的孔不执行 M 代码。

P 为模态指令，参数最小值由数据参数 P336 设定，参数最大值由数据参数 P337 设定。P 值小于 P336 参数设定值，以最小值运行，大于 P337 参数设定值，以最大值运行。如果在不执行钻孔加工的程序段中指定，P 不能作为模态数据被贮存。

当在固定循环中，指定刀具长度偏置 G43 G44 或 G49 时，在定位到 R 点的同时加偏置或取消偏置。

轴切换：必须在切换镗孔轴之前取消固定循环。

镗加工：在不包含 X、Y、Z、R 或其它辅助轴的程序段中，不执行镗加工。

例：

M3 S2000;	主轴开始旋转
G90 G99 G88 X300 Y-250 Z-150 R-100 P1000 F120;	定位，镗 1 孔，然后返回到 R 点
Y-550;	定位，镗 2 孔，然后返回到 R 点
Y-750;	定位，镗 3 孔，然后返回到 R 点

X1000;	定位，镗 4 孔，然后返回到 R 点
Y-550;	定位，镗 5 孔，然后返回到 R 点
G98 Y-750;	定位，镗 6 孔，然后返回初始位置平面
G80 G28 G91 X0 Y0 Z0;	返回到参考点
M5;	主轴停止旋转

**取消：**不能在同一程序段中指定 01 组 G 代码（G00 到 G03）、G60 为模态 G 代码（位参 N0:52#2 设定为 1）和 G88，否则 G88 将被取消。

**刀具偏置：**在固定循环定位过程中刀具半径偏置被忽略。

4.4.18 孔循环 G89

**指令格式：**G89 X\_ Y\_ Z\_ R\_ P\_ F\_ K\_

**功能：**该循环用于镗孔。

**说明：**

X\_Y\_：孔定位数据；

Z\_：增量编程表示指定 R 点到孔底距离；绝对编程表示孔底的绝对坐标值；

R\_：增量编程表示从初始点平面到 R 点距离；绝对编程表示 R 点的绝对坐标值；

P\_：暂停时间；

F\_：切削进给速度；

K\_：重复次数。

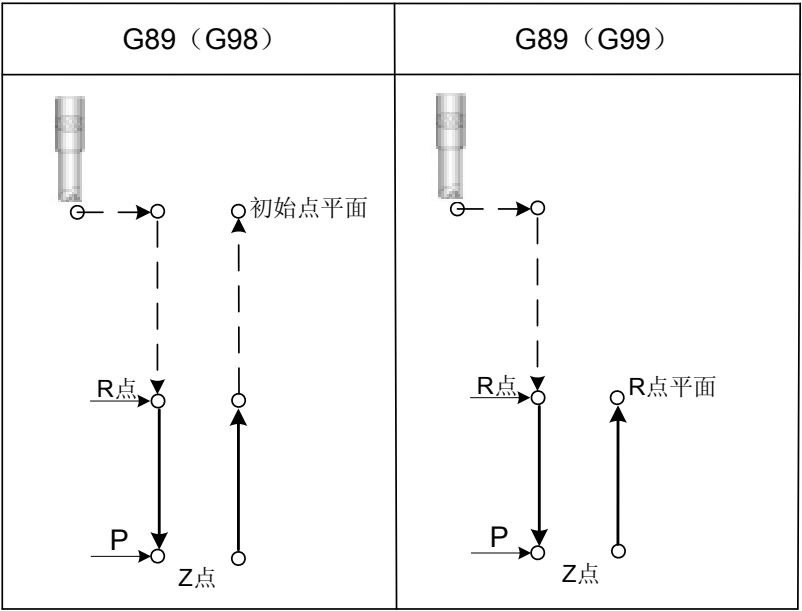


图 3-4-18-1

该循环几乎与 G85 相同，不同的是该循环在孔底执行暂停。

在指定 G89 之前用辅助功能 M 代码旋转主轴。

当 G89 指令和 M 指令同一程序段指定时，在第一个孔定位动作的同时执行 M 代码，然后，系统处理下一个钻孔动作。

当指定重复次数 K 时，只对第一个孔执行 M 代码，对以后的孔不执行 M 代码。

P 为模态指令，参数最小值由数据参数 P336 设定，参数最大值由数据参数 P337 设定。P 值小于 P336 参数设定值，以最小值运行，大于 P337 参数设定值，以最大值运行。如果在不执行钻孔加工的程序段中指定，P 不能作为模态数据被贮存。

当在固定循环中指定刀具长度偏置 G43、G44 或 G49 时，在定位到 R 点的同时加偏置。

轴切换：必须在切换镗孔轴之前取消固定循环。

镗加工：在不包含 X、Y、Z、R 或其它辅助轴的程序段中，不执行镗加工。

例：

M3 S100;

主轴开始旋转

G90 G99 G89 X300 Y-250 Z-150 R-120 P1000 F120;

定位，镗 1 孔，然后返回到 R 点在孔底停止 1 秒

Y-550;

定位，镗 2 孔，然后返回到 R 点

Y-750;

定位，镗 3 孔，然后返回到 R 点

X1000;

定位，镗 4 孔，然后返回到 R 点

Y-550;

定位，镗 5 孔，然后返回到 R 点

G98 Y-750;

定位，镗 6 孔，然后返回初始位置平面

G80;

G28 G91 X0 Y0 Z0 ;

返回到参考点

M5;

主轴停止旋转

M30;

**取消：**不能在同一程序段中指定 01 组 G 代码（G00 到 G03）、G60 为模态 G 代码（位参 N0:52#2 设定为 1）和 G89，否则 G89 将被取消。

**刀具偏置：**在固定循环定位过程中刀具半径偏置被忽略。

4.4.19 左旋刚性攻丝 G74

**指令格式：**G74 X\_Y\_Z\_R\_P\_F\_K\_

**功能：**在刚性方式中主轴电机的工作是一个伺服电机，该指令可实现左旋高速高精度攻丝。

**说明：**

X\_Y\_：孔定位数据

Z\_：增量编程表示指定 R 点到孔底距离；绝对编程表示孔底的绝对坐标值。

R\_：增量编程表示从初始点平面到 R 点距离；绝对编程表示 R 点的绝对坐标值。

P\_：在孔底的暂停时间或回退时在 R 点的暂停时间。

F\_：切削进给速度。

K\_：重复次数。

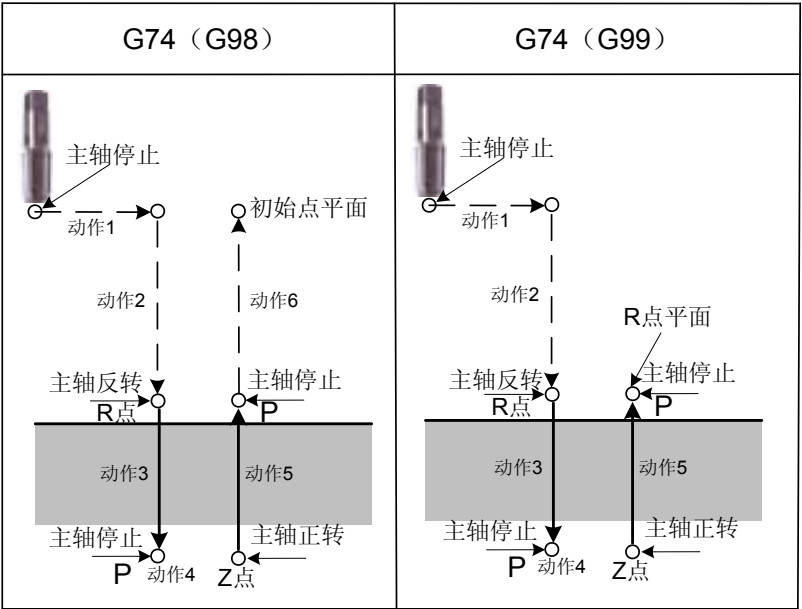


图 3-4-19-1

沿 X 和 Y 轴定位后，Z 轴快速移动到 R 点，执行 G74 主轴开始反转，从 R 点到 Z 点执行攻丝，当攻丝完成时，主轴停止并执行暂停，然后主轴以相反方向旋转刀具退回到 R 点，主轴停止，然后执行快速移动到初始位置。当攻丝正在执行时进给速度倍率和主轴倍率认为是 100%。

**刚性方式：**

用下列任何一种方法可以指定刚性方式：

(1) 在攻丝指令段之前指定 M29 S\*\*\*\*\*

(2) 在包含攻丝指令的程序段中指定 M29 S\*\*\*\*\*

当 G74 指令和 M 指令同一程序段指定时，在第一个孔定位动作的同时执行 M 代码，然后，系统处理下一个钻孔动作。

当指定重复次数 K 时，只对第一个孔执行 M 代码，对以后的孔不执行 M 代码。

P 为模态指令，参数最小值由数据参数 P336 设定，参数最大值由数据参数 P337 设定。P 值小于 P336 参数设定值，以最小值运行，大于 P337 参数设定值，以最大值运行。如果在不执行钻孔加工的程序段中指定，P 不能作为模态数据被贮存。

刀具长度补偿，如果在固定循环方式中，指定刀具长度补偿 G43、G44 或 G49 的话，在定位到 R 点的同时加偏置或取消偏置。

轴切换：必须在切换攻丝轴之前取消固定循环。如果在刚性方式中改变攻丝轴的话，则报警。

如果在 M29 和 G84 之间指定 S 和轴移动指令，系统报警。如果 M29 在攻丝循环中指定，系统报警。

螺纹导程用表达式：进给速度 / 主轴转速。

Z 轴进给速度 = 主轴转速 \* 螺纹导程。

例：

主轴速度 1000rpm；

螺纹导程 1.0mm；

则，Z 轴进给速度 = 1000\*1=1000mm/min；

G00 X120 Y100 ；            定位

M29 S1000 ；                指定刚性方式

G74 Z-100 R-20 F1000 ；    刚性攻丝

**限制：**

F：如果指定的 F 值超过切削进给速度上限值的话，则发出报警。

S：如果速度比指定档次的最大速度高的话，则报警。速度档次由数据参数 P244 ~ 246 设定。

**取消：**不能在同一个程序段中指定 01 组 G 代码（G00 到 G03）、G60 为模态 G 代码（位参 NO：48#0 NO：14#0 设定为 1）和 G74，否则 G74 将被取消。

**刀具偏置：**在固定循环定位过程中刀具半径偏置被忽略。

**程序再启动：**在刚性攻丝期间程序再启动无效。

4.4.20 右旋刚性攻丝 G84

**指令格式：**G84 X\_Y\_Z\_R\_P\_F\_K\_

**功能：**在刚性方式中主轴电机的控制是一个伺服电机，可实现高速高精度攻丝。可以保证在 R 点不变化的情况下，攻丝的起始位置是一致的。即在一个位置多次重复执行攻丝指令，而螺纹丝不会乱扣、烂牙。

**说明：**

X\_Y\_：孔定位数据；

Z\_：增量编程表示指定 R 点到孔底距离；绝对编程表示孔底的绝对坐标值；

R\_：增量编程表示从初始点平面到 R 点距离；绝对编程表示 R 点的绝对坐标值；

P\_：在孔底的暂停时间或回退时在 R 点的暂停时间；

F\_：切削进给速度；

K\_：重复次数。

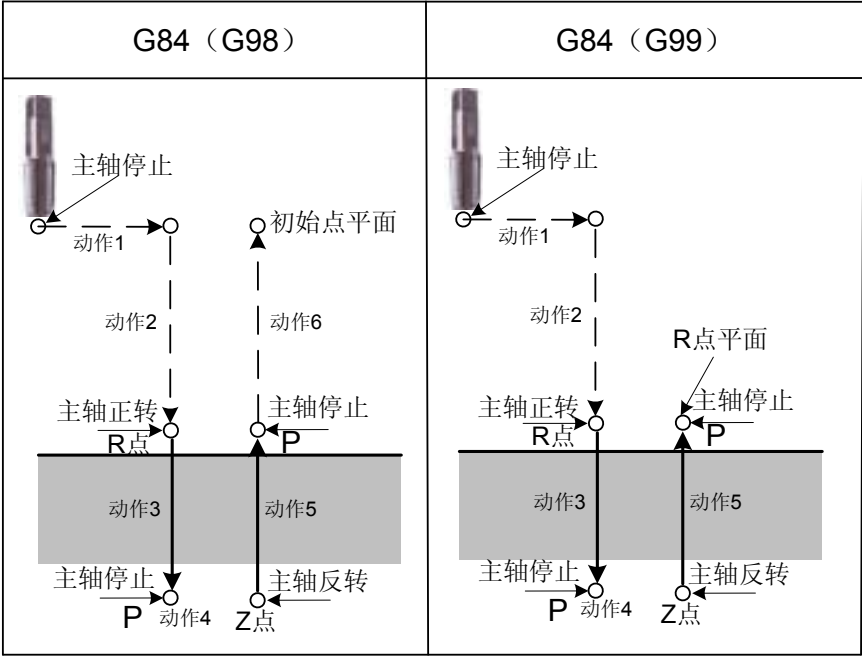


图 3-4-20-1

沿 X 和 Y 轴定位后，Z 轴执行快速移动到 R 点，执行 G84 主轴开始正转，从 R 点到 Z 点执行攻丝，当攻丝完成时，主轴停止并执行暂停，然后主轴以相反方向旋转刀具，退回到 R 点，主轴停止。然后执行快速移动到初始位置。

当攻丝正在执行时进给速度倍率和主轴倍率认为是 100% 。

**刚性方式：**

用下列任何一种方法可以指定刚性方式：

(1) 在攻丝指令段之前指定 M29 S\*\*\*\*\*

(2) 在包含攻丝指令的程序段中指定 M29 S\*\*\*\*\*

当 G84 指令和 M 指令同一程序段指定时，在第一个孔定位动作的同时执行 M 代码，然后，系统处理下一个钻孔动作。

当指定重复次数 K 时，只对第一个孔执行 M 代码，对以后的孔不执行 M 代码。

P 为模态指令，参数最小值由数据参数 P336 设定，参数最大值由数据参数 P337 设定。P 值小于 P336 参数设定值，以最小值运行，大于 P337 参数设定值，以最大值运行。如果在不执行钻孔加工的程序段中指定，P 不能作为模态数据被贮存。

刀具长度补偿，如果在固定循环方式中，指定刀具长度补偿 G43 G44 或 G49 的话，在定位到 R 点的同时加偏置或取消偏置。

轴切换：必须在切换攻丝轴之前取消固定循环。如果在刚性方式中改变攻丝轴的话，则报警。

如果在 M29 和 G84 之间指定 S 和轴移动指令，系统报警。如果 M29 在攻丝循环中指定，系统报警。

在每分进给方式中，螺纹导程用表达式：进给速度 / 主轴转速。

Z 轴进给速度 = 主轴转速 \* 螺纹导程。

例：  
主轴速度 1000r/min；  
螺纹导程 1.0mm；  
则，Z 轴进给速度 = 1000\*1=1000mm/min；  
G00 X120 Y100 ；            定位  
M29 S1000 ；                指定刚性方式  
G84 Z-100 R-20 F1000 ；    刚性攻丝

**限制：**  
F：如果指定的 F 值超过切削进给速度上限值的话，则发出报警。  
S：如果速度比指定档次的最大速度高的话，则报警。速度档次由数据参数 P244~246 设定。

**取消：**不能在同一个程序段中指定 01 组 G 代码（G00 到 G03）、G60 为模态 G 代码（位参 N0:48#0 设定为 1）和 G84，否则 G84 将被取消。

**刀具偏置：**在固定循环定位过程中刀具半径偏置被忽略。  
**程序再启动：**在刚性攻丝期间程序再启动无效。

4.4.21 深孔刚性攻丝（排屑）循环

**指令格式：**G84（or G74） X\_Y\_Z\_R\_P\_Q\_F\_K\_

**功能：**在深孔刚性攻丝中，执行数次进刀直到孔底。

**说明：**  
X\_Y\_：孔定位数据；  
Z\_：增量编程表示指定 R 点到孔底距离；绝对编程表示孔底的绝对坐标值；  
R\_：增量编程表示从初始点平面到 R 点距离；绝对编程表示 R 点的绝对坐标值；  
P\_：在孔底的暂停时间或回退时在 R 点的暂停时间；  
Q\_：每次切削进给的切削深度；  
F\_：切削进给速度；  
K\_：重复次数。

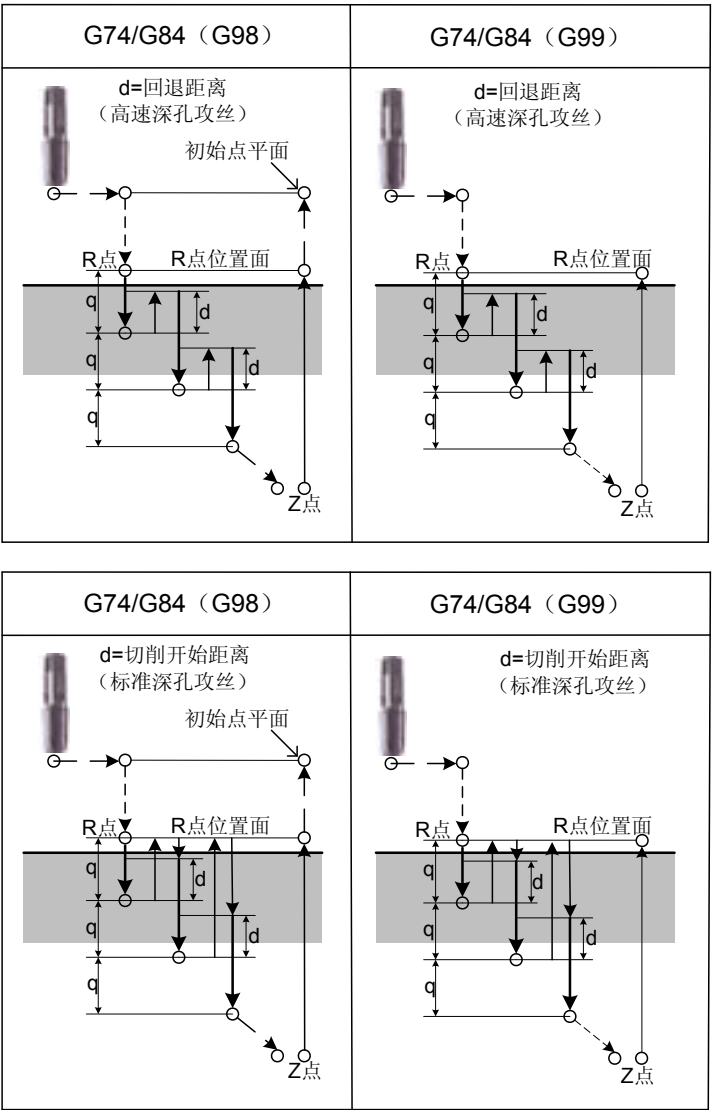


图 3-4-21-1

深孔刚性攻丝循环有两种方式：高速深孔攻丝循环和标准深孔攻丝循环，由位参数 N0:58#1 设定。

当位参数 N0:58#1=1 时，为高速深孔攻丝循环：沿 X 和 Y 轴定位以后执行快速移动到 R 点，从 R 点用进刀深度 Q（每次切削进给的深度）执行切削，然后刀具退回距离 d（由数据参数 P339 设定），由位参数 N0:58#6 设定刚性攻丝退刀时，倍率是否有效，由位参数 N0:58#7 指定后退速度倍率，由位参数 N0:58#5 设定刚性攻丝进刀、退刀时是否使用相同的时间常数。当到达 Z 点时，主轴停止，然后以相反方向旋转后退。

当位参数 N0:58#1=0 时，为标准深孔攻丝循环：沿 X 和 Y 轴定位以后执行快速移动到 R 点，从 R 点用进刀深度 Q（每次切削进给的深度）执行切削，然后执行返回到 R 点，由位参数 N0:58#6 设定刚性攻丝退刀时，倍率是否有效，由位参数 N0:58#7 指定后退速度倍率，从 R 点到离上次切削的终点距离 d（由数据参数 339 设定）的位置，以切削速度 F 的值重新执行切削，由位参数 N0:58#5 设定刚性攻丝进刀、退刀时是否使用相同的时间常数。当到达 Z 点时，主轴停止，然后以相反方向旋转后退。

**限制：**

F：如果指定的 F 值超过切削进给速度上限值的话，则报警。

S：如果速度比指定档次的最大速度高的话，则报警。速度档次由数据参数 P244 ~ 246 设定。

**取消：** 不能在同一个程序段中指定 01 组 G 代码（G00 到 G03）和 G84（或 G74）， 否则 G84（或 G74）将被取消。

**刀具偏置：** 在固定循环定位过程中刀具半径偏置被忽略。

**程序再启动：** 在刚性攻丝期间程序再启动无效。

4.4.22 固定循环取消 G80

**指令格式：** G80

**功能：** 取消固定循环。

**说明：**

取消所有的固定循环，执行正常的操作。R 点和 Z 点也被取消。 其它钻，镗孔数据也被取消清除。

例：

M3 S100;

G90 G99 G88 X300 Y-250 Z-150 R-120 F120;

Y-550;

Y-750;

X1000;

Y-550;

G98 Y-750;

G80;

G28 G91 X0 Y0 Z0;

M5;

主轴开始旋转

定位，镗 1 孔，然后返回到 R 点

定位，镗 2 孔，然后返回到 R 点

定位，镗 3 孔，然后返回到 R 点

定位，镗 4 孔，然后返回到 R 点

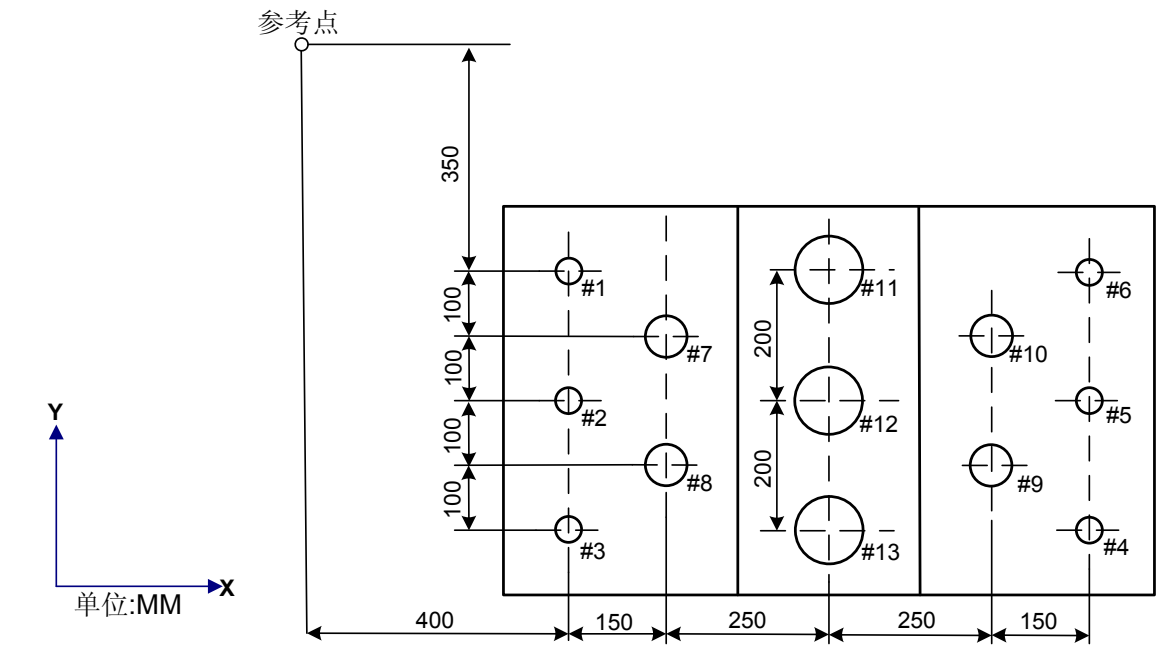
定位，镗 5 孔，然后返回到 R 点

定位，镗 6 孔，然后返回初始位置平面

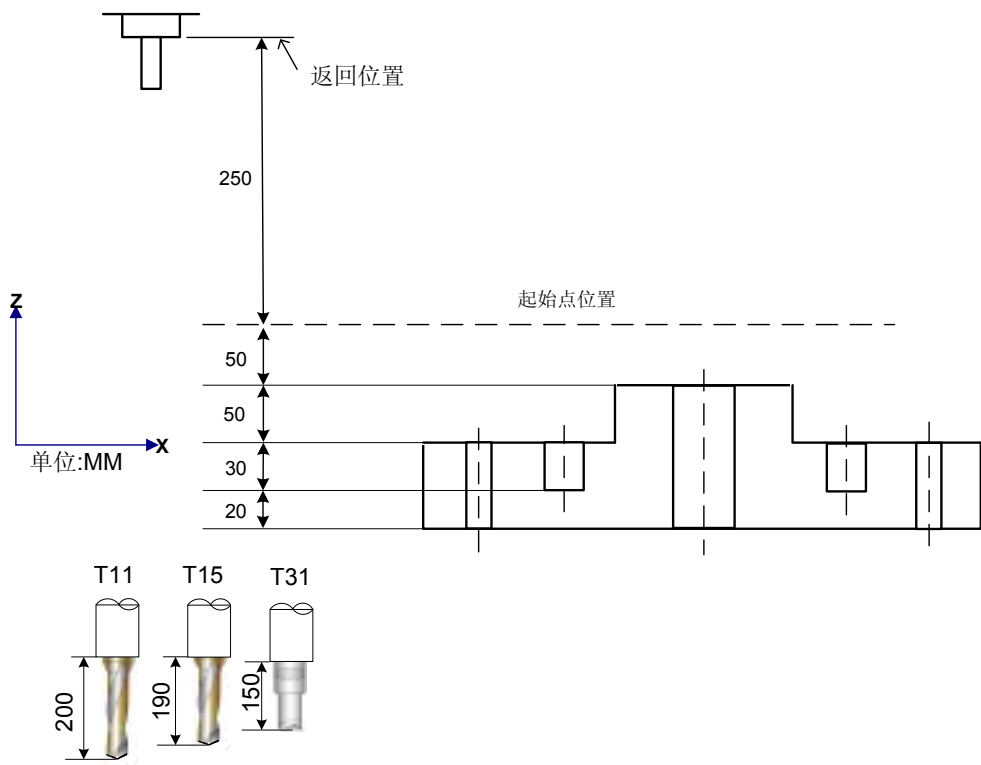
返回到参考点取消固定循环

主轴停止旋转

例：下面使用刀具长度补偿，综合来说明固定循环的使用。



# 1 ~ 6... 钻  $\Phi 10$  孔  
# 7 ~ 10... 钻  $\Phi 20$  孔  
#11 ~ 13.. 镗  $\Phi 95$  孔





偏置号 11 的值为 200, 偏置号 15 的值为 190, 偏置号 31 的值为 150 作为偏移量分别设定. 程序如下:

N001 G92 X0 Y0 Z0 ;	坐标系设定在参考点。
N0	换刀。
02 G90 G00 Z250 T11 M6 ;	
N003 G43 Z0 H11 ;	在初始点进行平面刀具长度补偿。
N004 S300 M3 ;	主轴启动。
N005 G99 G81 X400 Y-350 ;	
Z-153 R-97 F120 ;	定位后加工 #1 孔。
N006 Y-550 ;	定位后加工 #2 孔, 返回 R 点平面。
N007 G98 Y-750 ;	定位后加工 #3 孔, 返回初始点平面。
N008 G99 X1200 ;	定位后加工 #4 孔, 返回 R 点平面。
N009 Y-550 ;	定位后加工 #5 孔, 返回 R 点平面。
N010 G98 Y-350 ;	定位后加工 #6 孔, 返回初始点平面。
N011 G00 X0 Y0 M5 ;	返回参考点, 主轴停。
N012 G49 Z250 T15 M6 ;	取消刀具长度补偿, 换刀。
N013 G43 Z0 H15 ;	初始点平面, 刀具长度补偿。
N014 S200 M3 ;	主轴起动。
N015 G99 G82 X550 Y-450 ;	
Z-130 R-97 P30 F70 ;	定位后加工 #7 孔, 返回 R 点平面。
N016 G98 Y-650 ;	定位后加工 #8 孔, 返回初始点平面。
N017 G99 X1050 ;	定位后加工 #9 孔, 返回 R 点平面。
N018 G98 Y-450 ;	定位后加工 #10 孔, 返回初始点平面。
N019 G00 X0 Y0 M5 ;	返回参考点, 主轴停。
N020 G49 Z250 T31 M6 ;	取消刀具长度补偿, 换刀。
N021 G43 Z0 H31 ;	初始点平面刀具长度补偿。
N022 S100 M3 ;	主轴起动。
N023 G85 G99 X800 Y-350 ;	
Z-153 R47 F50 ;	定位后加工 #11 孔, 返回 R 点平面。
N024 G91 Y-200 ;	
Y-200 ;	定位后加工 #12, #13 孔, 返回 R 点平面。
N025 G00 G90 X0 Y0 M5 ;	返回参考点, 主轴停。
N026 G49 Z0 ;	取消刀具长度补偿。
N027 M30 ;	程序停。

## 4.5 刀具补偿代码

### 4.5.1 刀具长度补偿 G43、G44、G49

**功能:**

G43 指定刀具长度的正向补偿。

G44 指定刀具长度的反向补偿。

G49 取消刀具长度补偿。

**指令格式:**

系统支持 A/B 两种刀具长度偏置方法, 用位参 N0: 3#4 设置刀具长度偏置方式。

方式 A:

G43 } Z\_ H\_ ;  
G44 }

方式 B:

G17 G43 Z\_H;

G17 G44 Z\_H;

G18 G43 Y\_H;

G18 G44 Y\_H;

G19 G43 X\_H;

G19 G44 X\_H;

刀具长度偏置方式取消: G49 或 H0。

**说明:**

上述指令的作用是将指定轴指令终点位置再移动一个偏移量。把编程时假想的刀具长度值（通常设定为第一把刀）和实际加工时使用刀具长度值之差预先设定在偏置存储器中, 因此不需要变更程序, 只需要改变刀具长度补偿值就可以使用不同长度的刀具加工零件。

G43, G44 指定不同的偏移方向, 用 H 代码指定偏移号。

1、偏移方向

G43: 正向偏移（最常用的偏移方式）

G44: 负向偏移

无论是绝对值指令, 还是增量值指令, 在 G43 时, 把程序中指定轴移动指令终点坐标值加上用 H 代码指定的偏移量（设定在偏置存储器中）; G44 时, 减去 H 代码指定的偏移量, 然后把其计算结果的坐标值作为终点坐标值。

G43, G44 是模态 G 代码, 在遇到同组其他 G 代码之前均有效。

2、偏置量的指定

由 H 代码指定长度偏置号, 该偏置号对应的偏置量与程序中 Z 轴移动指令值相加或相减, 形成新的 Z 轴移动指令。根据需要偏置号可以指定 H00 ~ H256。



偏置量设定的范围如下：

表 3-5-1-1

	毫米输入
补偿量 H	-999.9999 mm ~ +999.9999mm

偏置号 00，即 H00 对应的偏置量是 0。H00 对应的偏置量在系统中不能设定。

**注意：**当由于偏置号改变而导致偏置量改变时，只是用新的偏置量直接替换旧的偏置量，而不是新的偏置量与旧的补偿量相加。

例如：  
H01..... 偏置量 20  
H02..... 偏置量 30  
G90 G43 Z100 H01 ; ..... Z 走到 120  
G90 G43 Z100 H02 ; ..... Z 走到 130

3、偏置号的有效顺序

一旦长度偏置模态建立，当前偏置号立即生效，而当偏置号改变时，新的偏置值将立即替换旧的偏置值。

例如：  
O×××××；  
H01；  
G43 Z10； (1) 偏置号 H01 生效  
G44 Z20 H02； (2) 偏置号 H02 生效  
H03； (3) 偏置号 H03 生效  
G49； (4) 偏置取消，H00 生效  
M30；

4、取消刀具长度补偿

用 G49 或者 H00 取消刀具补偿。在指令 G49 或 H00 之后，系统立即取消刀具长度补偿。

**注意：**

- 1、刀具长度偏置 B 方式沿两个两个以上轴执行之后，用 G49 取消所有轴的偏置，而用 H00 仅取消垂直于指定平面的轴的偏置。
- 2、长度补偿的建立和取消建议追加 Z 轴移动指令，否则会以前点建立和取消长度补偿，因此，使用 G49 时请确定 Z 轴处在安全高度，防止撞刀或损坏工件。

5、刀具长度偏置方式中的 G53、G28 或 G30 指令

刀具长度偏置方式中指定 G53、G28 或 G30 指令时，刀具长度偏置轴的偏置矢量在移动到指定位置时取消（其中 G53 移动到指令位置时取消，G28、G30 则移动到参考点时取消），但模态代码显示并不切换

到 G49，并且除了刀具长度偏置轴以外的轴不取消。当 G53 与 G49 同段时，所有轴在移动到指令位置时取消长度偏置；当 G28 或 G30 与 G49 同段时，所有轴在移动到参考点时取消长度偏置。取消的刀具长度偏置矢量将在被缓存的下一个程序段恢复。

6、刀具长度补偿的具体实例

- (A) 刀具长度补偿 (加工 #1, #2, #3 孔)
- (B) H01= 偏移量 -4

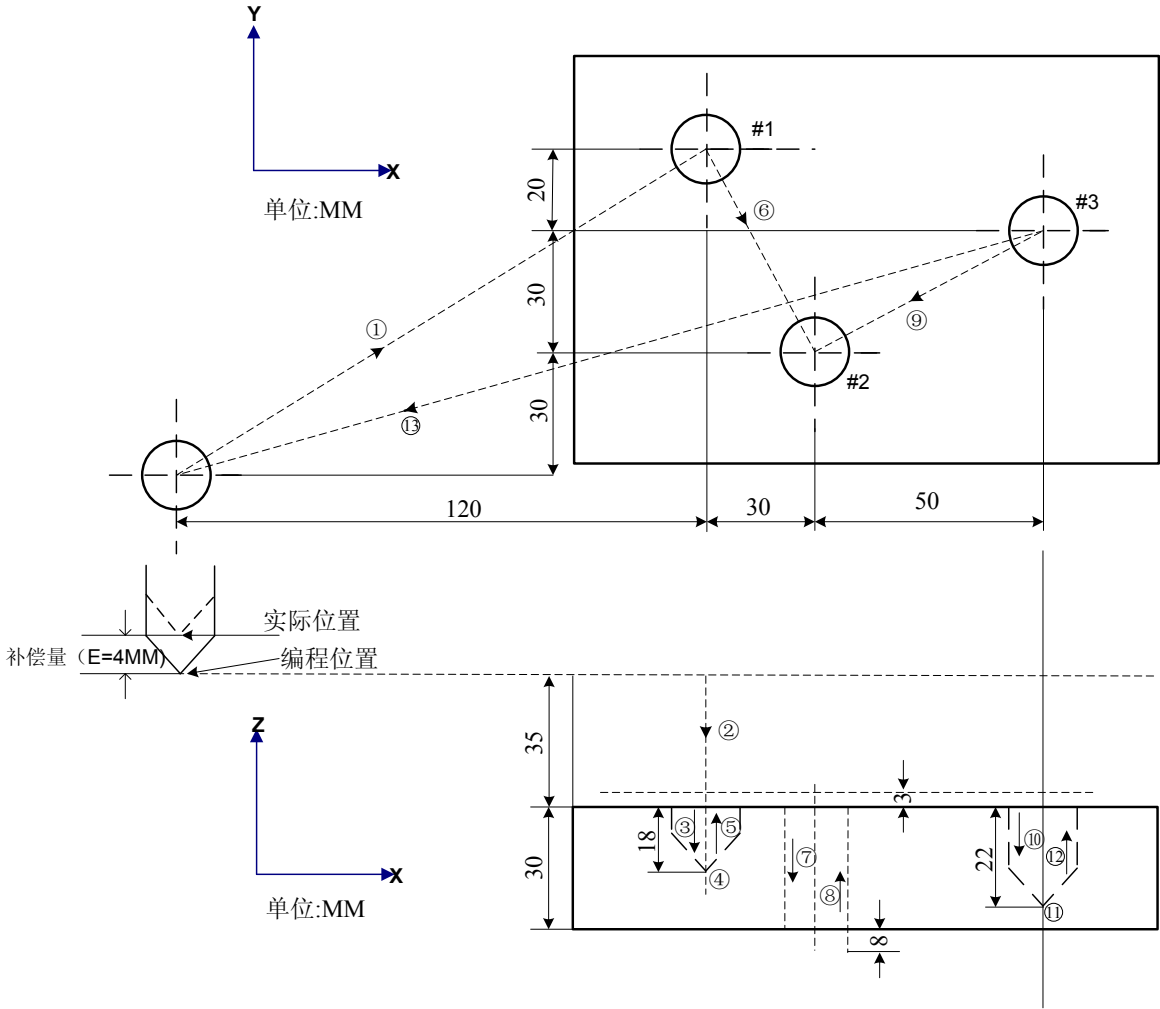


图 3-5-1-1

- N1 G91 G00 X120 Y80 ; (1)
- N2 G43 Z-32 H01 ; (2)
- N3 G01 Z-21 F200 ; (3)
- N4 G04 P2000 ; (4)
- N5 G00 Z21 ; (5)
- N6 X30 Y-50 ; (6)
- N7 G01 Z-41 F200 ; (7)

```
N8 G00 Z41 ;      (8)
N9 X50 Y30 ;      (9)
N10 G01 Z-25 F100 ; (10)
N11 G04 P2000 ;    (11)
N12 G00 Z57 H00 ;  (12)
N13 X-200 Y-60 ;   (13)
N14 M30 ;
```

4.5.2 刀具半径补偿 G40/G41/G42

指令格式:

```
{ G41 D_X_Y_ ;
  G42 D_X_Y_ ;
  G40 X_Y_ ;
```

功能:

- G41 指定刀具移动方向的左侧补偿。
- G42 指定刀具移动方向的右侧补偿。
- G40 取消刀具半径补偿。

说明:

1、刀具半径补偿功能

如下图，用半径为 R 的刀具切削工件 A，刀具中心路径为图中 B，路径 B 距离 A 为 R。刀具偏移工件 A 半径的距离称为补偿。

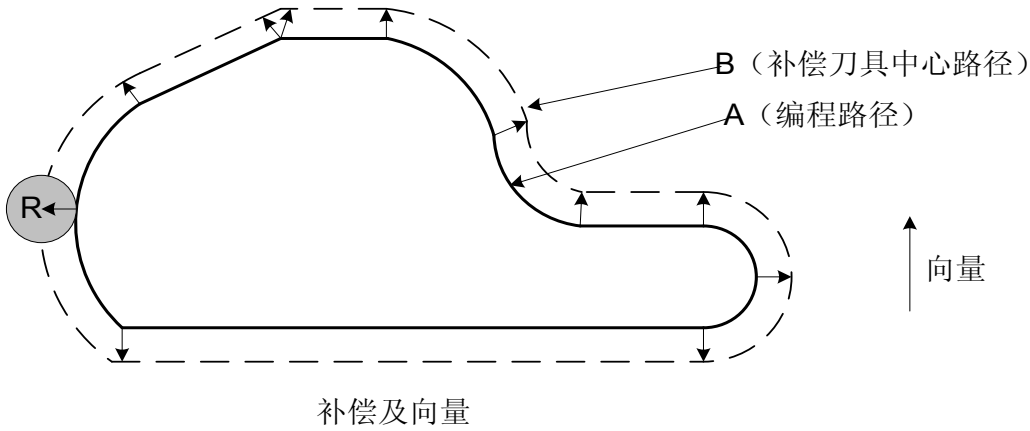


图 3-5-2-1

编程人员用刀具半径补偿模式编制加工程序，加工中，测定刀具直径并录入 CNC 的存储器，刀具路径变成补偿路径 B。

2、补偿量 (D 值)

由 D 代码指定半径偏置号，与该偏置号对应的偏置量与程序中的移动指令值相加或相减，形成新的移动指令。根据需要偏置号可以指定 D00 ~ D256。

用 LCD/MDI 面板，可把偏置号对应的偏置量事先设定在偏置存储器中。

补偿量的设定范围如下:

表 3-5-2-1

	毫米输入
补偿量 D	-999.9999 mm ~ +999.9999 mm

注意: D00 的补偿量系统默认为 0，用户不能设置也不能修改。

补偿平面的变更必须在取消补偿模式后进行。没有取消补偿模式及改变补偿平面系统将报警。

3、平面选择及向量

补偿计算是在由 G17, G18, G19 所选择的平面内执行。这个平面称为补偿平面。例如，当选择 XY 平面时，在程序中用 (X, Y) 执行补偿计算和向量计算。不在补偿平面的轴的坐标值不受补偿影响。

在同时进行三轴控制时，只对投影在补偿平面的刀具路径作补偿。

补偿平面的变更必须在取消补偿模式后进行。

表 3-5-2-2

G 代码	补偿平面
G17	X - Y 平面
G18	Z - X 平面
G19	Y - Z 平面

4、G40、G41 及 G42

用 G40, G41, G42 指令刀具半径补偿向量的取消及执行。它们与 G00, G01, G02, G03 指令组合，定义一个模式确定补偿向量的值、方向。

表 3-5-2-3

G 代码	功能
G40	刀具半径补偿取消
G41	刀具半径左补偿
G42	刀具半径右补偿

5、刀具半径补偿方式中的 G53、G28、G30 指令

刀具半径补偿方式中指定 G53、G28 或 G30 指令时，刀具半径偏置轴的偏置矢量在移动到指定位置时取消（其中 G53 移动到指令位置时取消，G28、G30 则移动到参考点时取消），但模态代码显示并不切换到 G40，并且除了刀具半径偏置轴以外的轴不取消。当 G53 与 G40 同段时，所有轴在移动到指令位置时取消半径补偿；当 G28 或 G30 与 G40 同段时，所有轴在移动到参考点时取消长度偏置。取消的刀具半径补偿矢量将在被缓存的下一个程序段恢复。

注：在补偿模式中，可以由位参数 NO：19#4 选择指定 G28、G30 指令移动到中间点时，补偿是否会暂时取消

取消刀具半径补偿 (G40)

在 G00，G01 状态，利用下面指令，G40 X\_ Y\_ ；。

从起点的旧矢量向着终点进行直线运动。G00 方式下，各轴向终点进行快速运动。使用此指令，使系统从刀具补偿状态进入到取消刀具补偿状态。

如果只是 G40；没指令 X\_ Y\_ 时，刀具不作运动。

刀具半径补偿 左 (G41)

1) G00、G01 时

G41 X\_ Y\_ D\_ ；指令在程序段终点，形成一个与 (X, Y) 的方向垂直的新矢量，刀具从起点处旧矢量的尖端向新矢量的尖端移动。

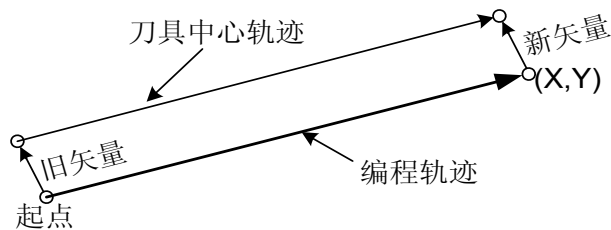


图 3-5-2-2

旧矢量为零时，利用该指令，使刀具从取消刀具偏置状态进入刀具半径补偿状态。此时，由 D 代码指定偏移值。

2) G02、G03 时

G41.....;

.....

.....

G02/G03 X\_ Y\_ R\_ ；

根据上述程序可以做出新矢量，它位于圆弧中心和终点的连线上，从圆弧前进方向看，指向左方（或右方），刀具中心从圆弧的旧矢量尖端向着新矢量尖端沿着圆弧移动。但前提是旧矢量已正确地做出来了。

偏移矢量是从起点或终点指向圆弧中心或者背离中心的。

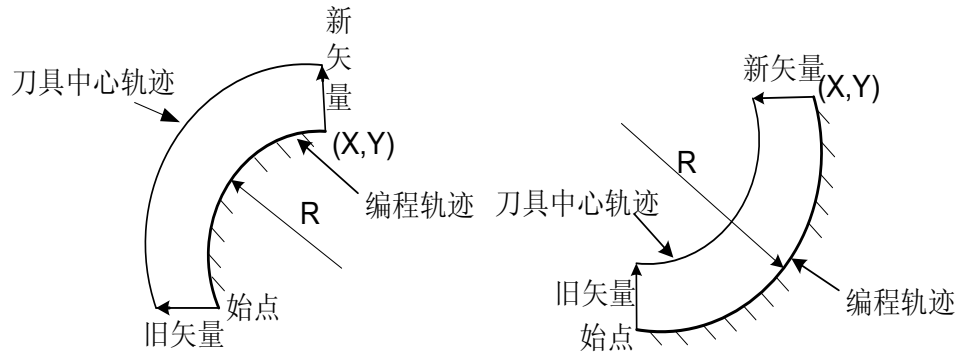


图 3-5-2-3

刀具半径补偿 右 (G42)

G42 与 G41 刚好相反，沿着刀具前进方向，刀具在工件的右侧进行偏移。也就是说用 G42 做出的矢量方向恰好和 G41 做出的矢量方向相反。除了矢量方向相反之外，偏移方法与 G41 完全相同。

1) G00、G01 时

G42 X\_ Y\_ D\_ ；

G42 X\_ Y\_ ；

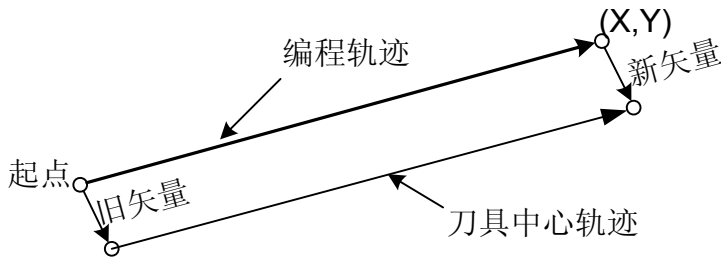


图 3-5-2-4

2) G02、G03 时

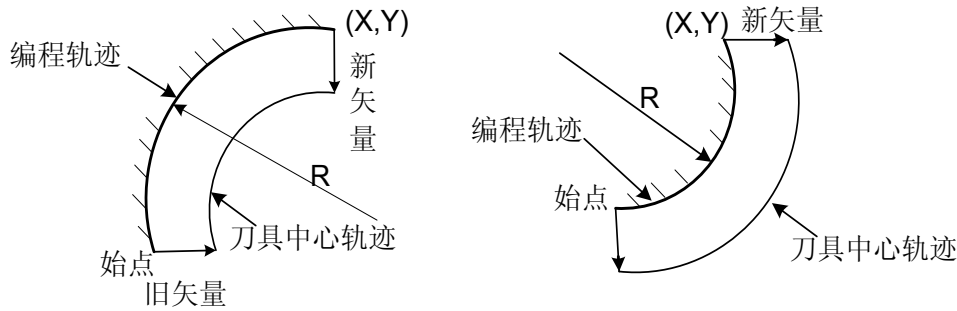


图 3-5-2-5

6、有关偏移的一般注意事项：

(A) 偏移号的指定

G41、G42、G40 为模态指令，偏移号是用 D 代码指定的。可在偏移取消状态变到刀具半径补偿状态之前的任何地方指定。G41、G42 指令后面一定要跟移动指令，否则报警。

(B) 关于从取消偏移状态进入刀具半径补偿状态

从取消偏移状态进入刀具半径补偿状态时的移动指令必须是定位 (G00) 或直线插补 (G01)，不能用圆弧插补 (G02，G03)。

(C) 刀具半径补偿左和右的转换

偏移方向从左变到右，或者从右变到左时，一般都是经过偏移取消状态。但是定位 (G00) 或者直线插补 (G01) 可以不经由偏移取消状态，直接转换。此时的刀具轨迹如下图所示：

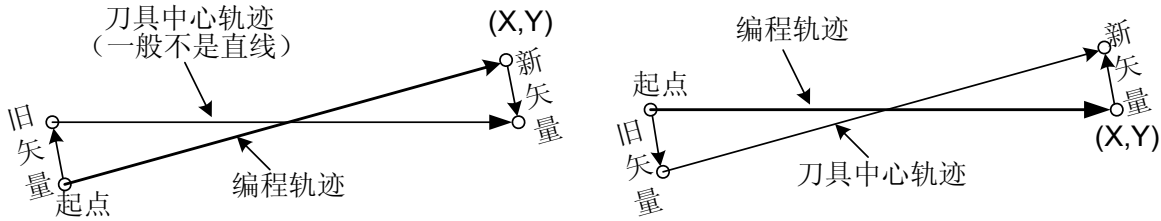


图 3-5-2-6

```
G1G41 D_X_ Y_ ;
.....
G1G42 D_X_ Y_ ;

G42 D_X_ Y_ ;
.....
G41 D_X_ Y_ ;
```

(D) 偏移量的变更

偏移量的改变一般是在偏移取消状态，在换刀时进行，但对于定位 (G00) 和直线插补来说在偏移状态中也可进行，其情况如下图所示。

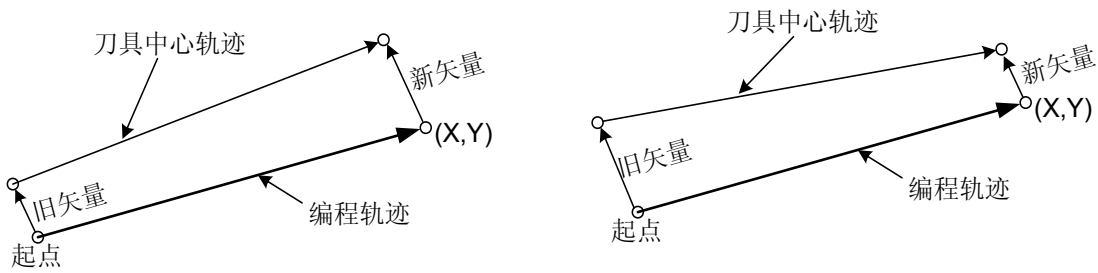


图 3-5-2-7( 偏移量的变更 )

(E) 偏移量的正负和刀具中心轨迹

如果把偏移量设为负值时，则加工出的工件相当于把程序单上 G41 与 G42 全部变换时的情况，因此，沿着工件外侧切削的变成沿着工件内侧切削，原来沿着工件内侧加工的，变成沿着外侧加工。

如下图中一般编程时，假设偏移量为正值：

当刀具轨迹编程如 (A) 图所示时，如果把偏移量设为负的，那么刀具运行轨迹就如图 (B) 所示；类似的，当刀具轨迹编程如 (B) 图所示时，如果把偏移量设为负的，那么刀具运行轨迹就如图 (A) 所示。

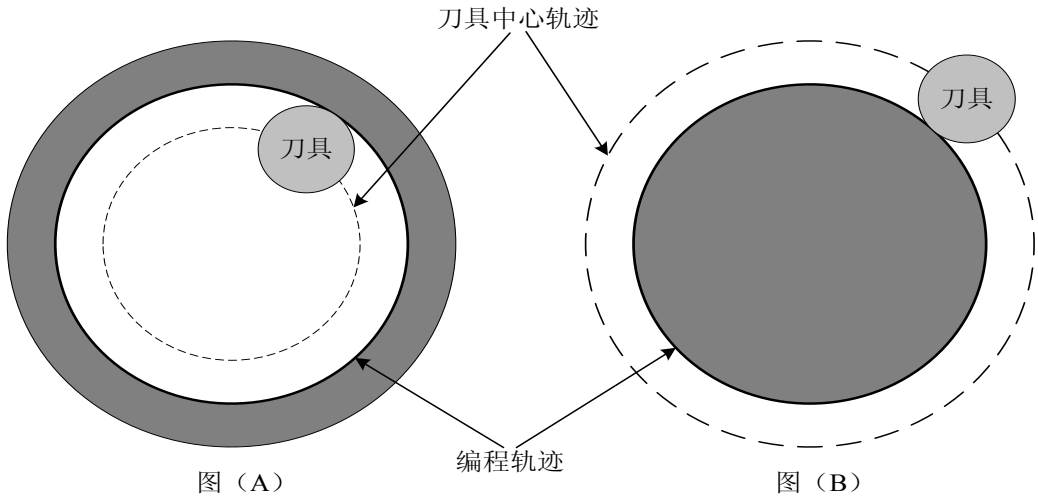


图 3-5-2-8

一般带有尖角的图形是常见的（带有尖角圆弧插补的图形）。但是偏移量设为负值后，不能加工零件的内侧圆形。切削某角内侧尖角时，在那儿插入适当半径的圆弧，圆滑过渡后，才能切削。

左补偿还是右补偿要看补偿方向是在刀具相对工件（认为工件不动）运动方向的左侧还是右侧。G41 或 G42 使系统进入补偿模式，G40 使系统取消补偿模式。

补偿程序示例如下：

程序段 (1) 称为起动，在该段 G41 指令使补偿取消模式变为补偿模式。在本段的终点，刀具中心用刀具半径垂直于下一段程序路径（从 P1 至 P2）方向补偿。刀具补偿量用 D07 指定，即补偿号码设为 7，G41 表示刀具路径左补偿。

补偿开始后，当工件形状编成如 P1 → P2……P9 → P10 → P11，刀具路径补偿自动执行。

刀具路径补偿的程序示例

```
G92 X0 Y0 Z0 ;
(1) N1 G90 G17 G0 G41 D7 X250 Y550 ;    (补偿量必须用补偿号码预先设定)
(2) N2 G1 Y900 F150 ;
(3) N3 X450 ;
(4) N4 G3 X500 Y1150 R650 ;
```

- (5) N5 G2 X900 R-250 ;
- (6) N6 G3 X950 Y900 R650 ;
- (7) N7 G1 X1150 ;
- (8) N8 Y550 ;
- (9) N9 X700 Y650 ;
- (10) N10 X250 Y550 ;
- (11) N11 G0 G40 X0 Y0 ;

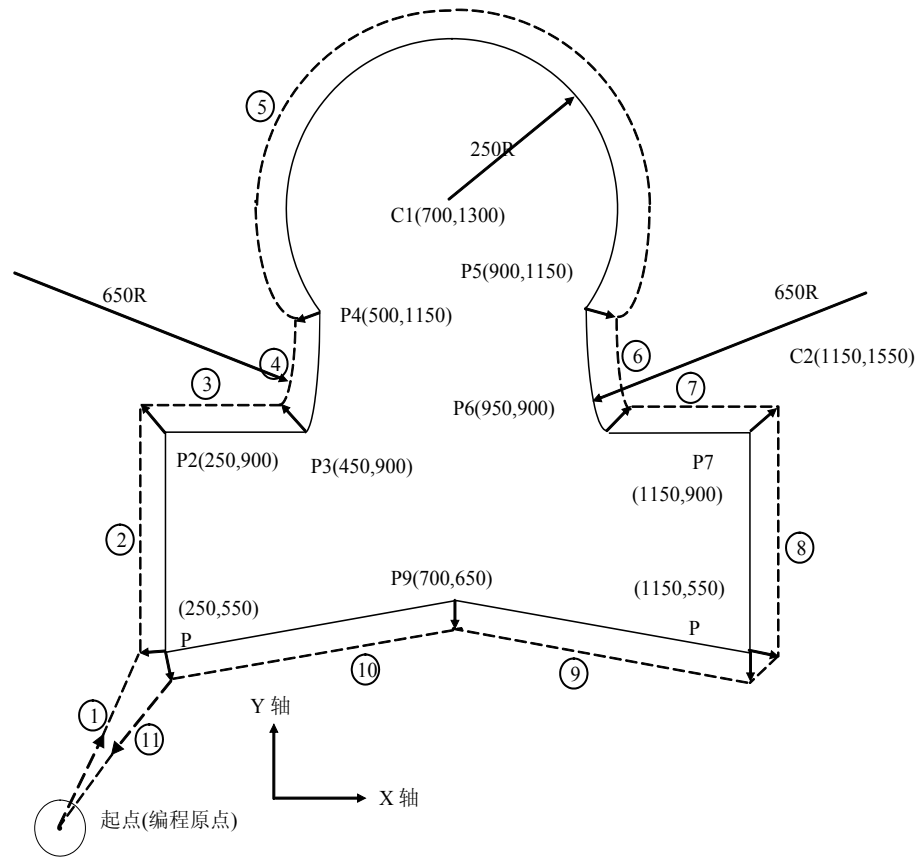


图 3-5-2-9

4.5.3 刀具半径补偿的详细说明

概念:

内侧和外侧: 当两段程序指令建立的刀具轨迹的夹角超过 180° 时称该轨迹为内侧, 当夹角在 0° 和 180° 之间时称为外侧。

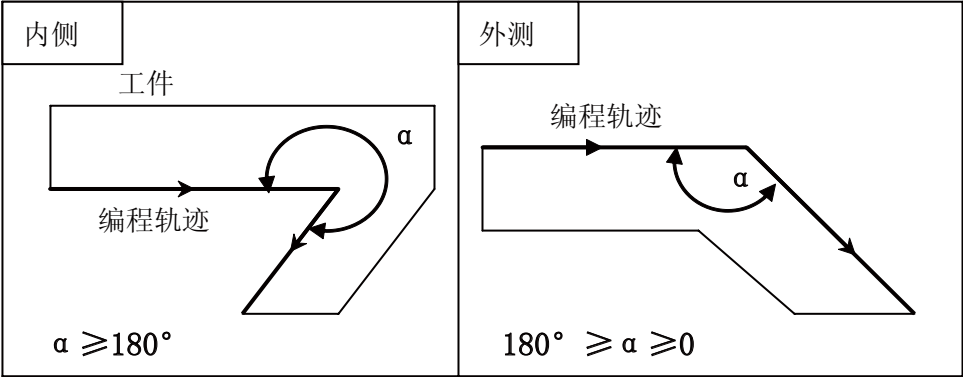


图 3-5-3-1

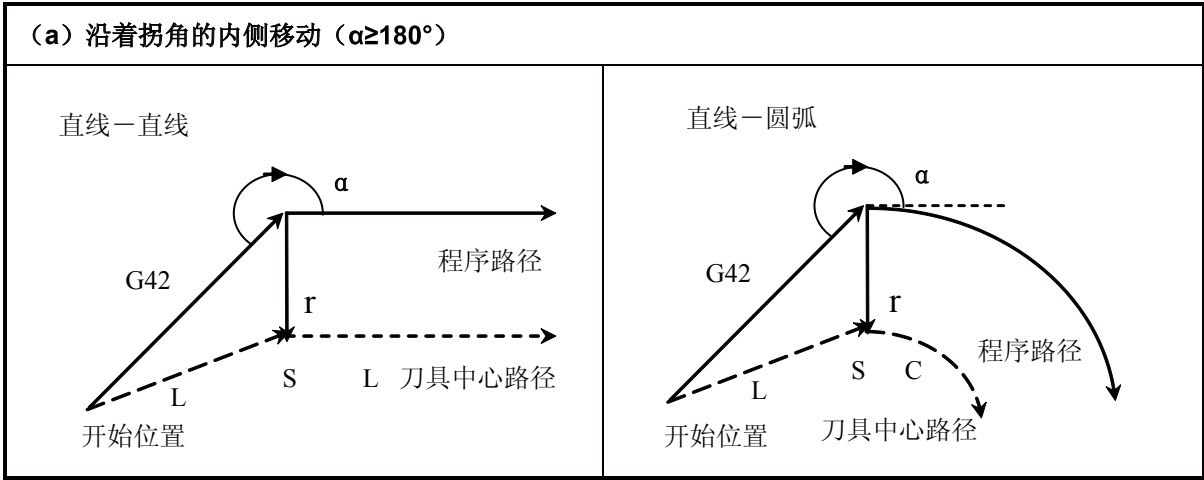
符号的意义

在后面图中使用下面的符号

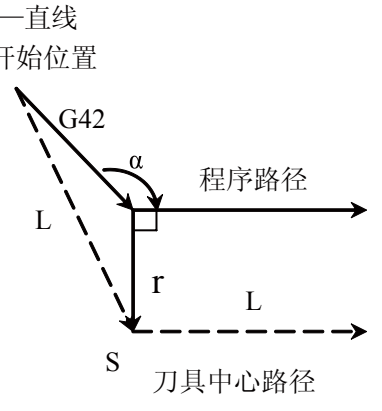
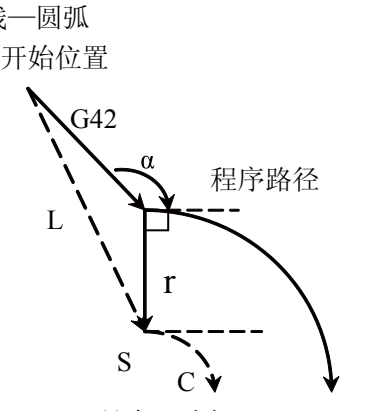
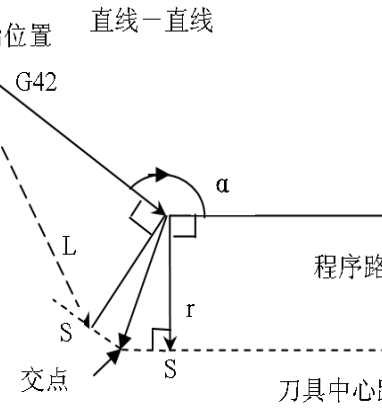
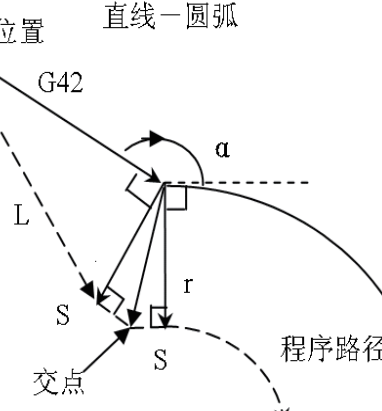
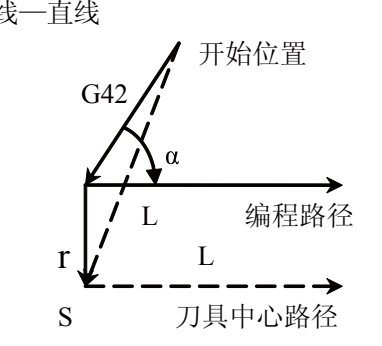
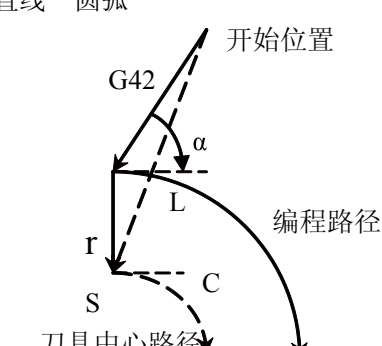
- S 表示在这个位置单程序段执行 1 次
- SS 表示在这个位置单程序段执行 2 次
- SSS 表示在这个位置单程序段执行 3 次
- L 表示刀具沿直线移动
- C 表示刀具沿圆弧移动
- r 表示刀具半径补偿值
- 交点是两段编程轨迹在它们由 r 偏置之后彼此相交的位置
- 0 表示刀具中心

1. 起刀时的刀具移动

从偏置取消方式变为偏置方式时, 刀具移动如下图所示 (起刀):





<b>(b) 沿着拐角为钝角的外侧移动 (<math>180^\circ &gt; \alpha \geq 90^\circ</math>)</b> 刀具路径在补偿开始或取消时的动作有 A 型和 B 型 2 种，由位参数 NO: 19#3 选择:		
<b>A</b>	直线—直线 开始位置 	直线—圆弧 开始位置 
		
<b>(C) 沿着锐角的外侧移动 (<math>\alpha &lt; 90^\circ</math>)</b> 刀具路径在补偿开始或取消时的动作有 A 型和 B 型 2 种，由位参数 NO: 19#3 选择:		
<b>A</b>	直线—直线 	直线—圆弧 

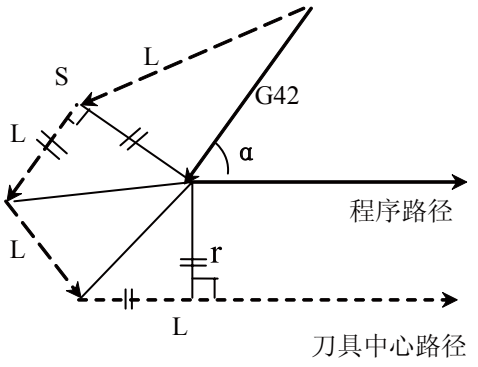
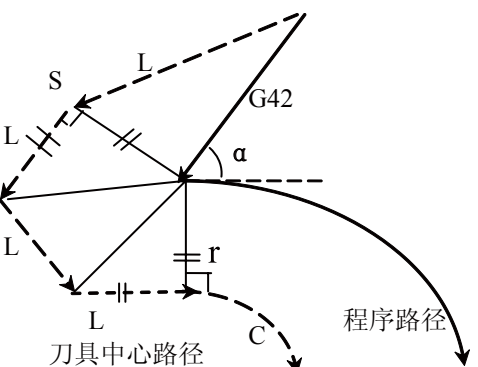
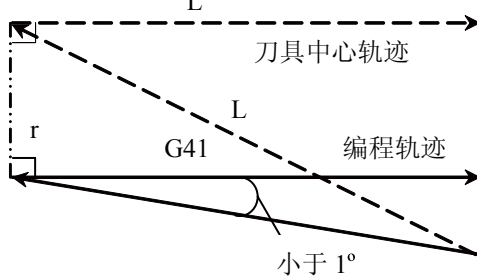
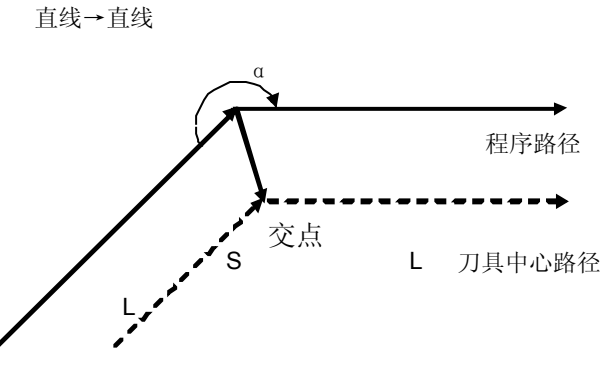
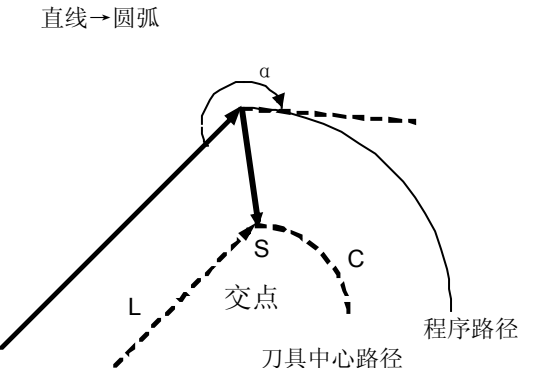
<b>B</b>	直线—直线 	直线—圆弧 
	<b>(d) 沿着拐角为小于 1 度的锐角的外侧移动，直线→直线。 (<math>\alpha &lt; 1^\circ</math>)</b> 	

图 3-5-3-2

2. 偏置方式中的刀具移动

在补偿模式执行中不可变更补偿平面，否则会产生报警，同时刀具停止。在偏置方式中，刀具的移动如下图所示：

<b>(a) 沿着拐角的内侧移动 (<math>\alpha \geq 180^\circ</math>)</b>	
直线→直线 	直线→圆弧 



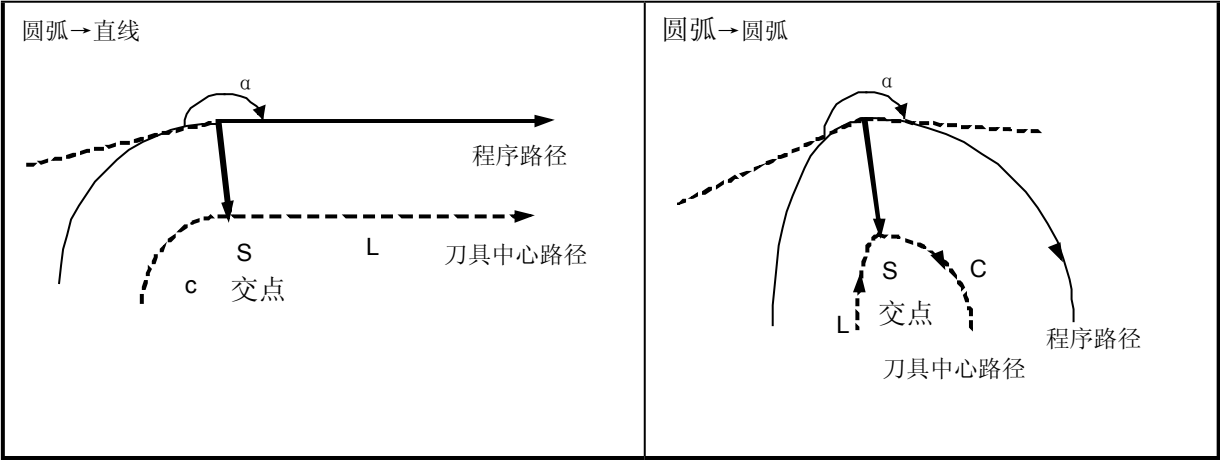


图 3-5-3-3

3. 特殊情况

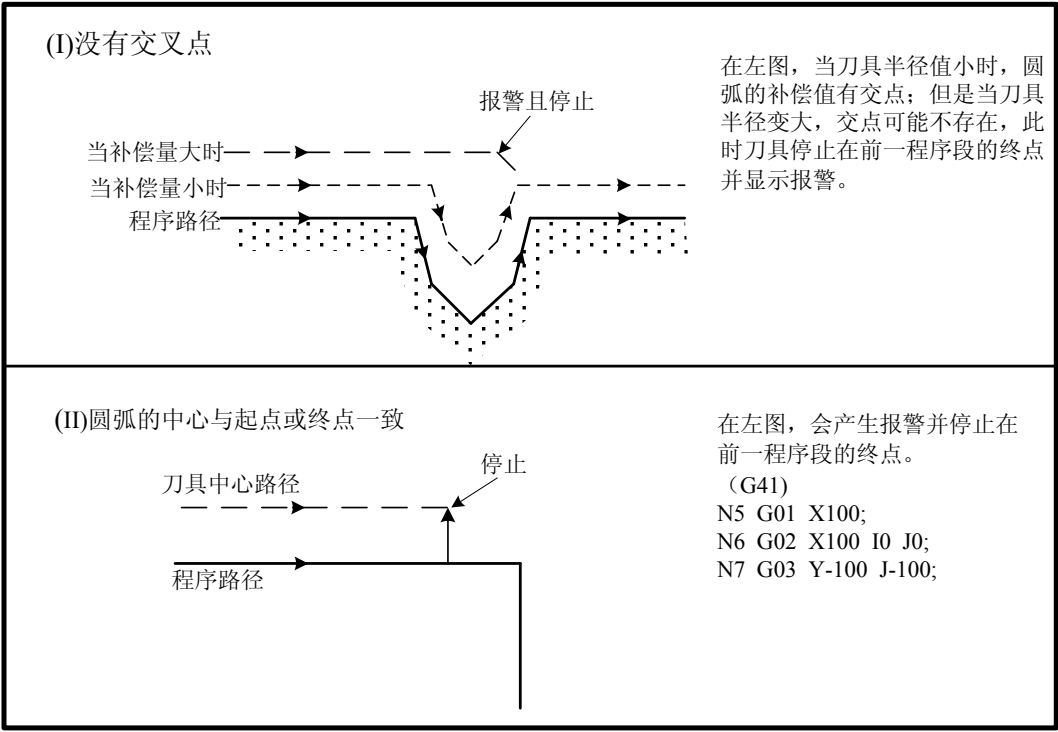
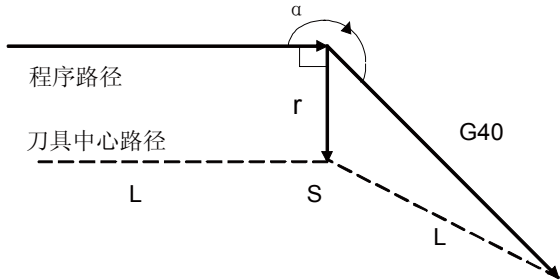
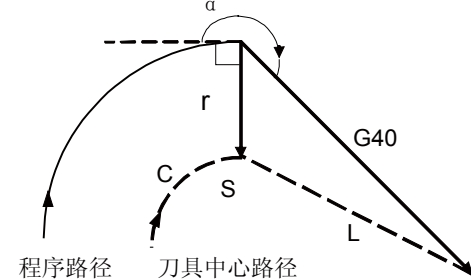
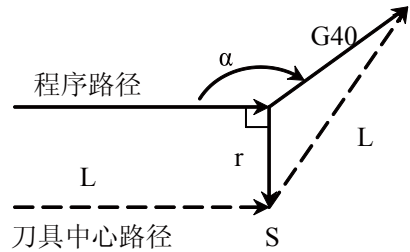
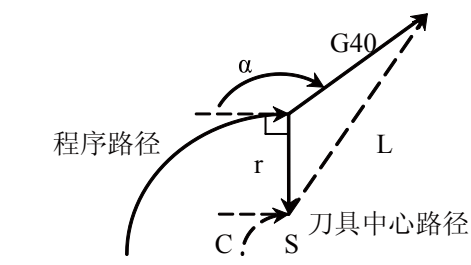
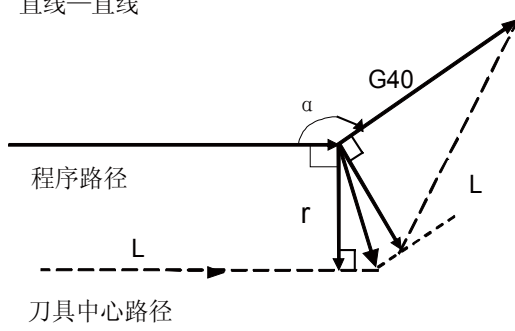
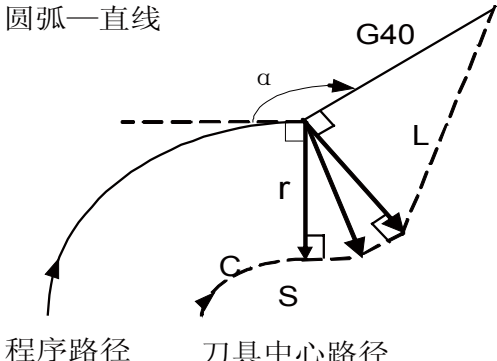


图 3-5-3-4

4. 偏置取消方式中的刀具移动

在补偿模式，当满足以下任何一项条件的程序段执行时，系统进入补偿取消模式，这个程序段的动作称为补偿取消。

- a) 指令 G40
  - b) 刀具半径补偿号码为 0。
- 在执行补偿取消时，不能用圆弧指令（G03 及 G02）取消。如果指令圆弧会产生报警且刀具停止。

(a) 沿着拐角的内侧移动 ( $\alpha \geq 180^\circ$ )		
直线→直线		
圆弧→直线		
(b) 沿着拐角的内侧移动 ( $90^\circ \leq \alpha < 180^\circ$ )		
刀具路径在补偿开始或取消时的动作有 A 型和 B 型 2 种，由位参数 NO: 19#3 选择		
A	直线→直线	
	圆弧→直线	
B	直线→直线	
	圆弧→直线	
(c) 沿着拐角为锐角的外侧移动 ( $\alpha < 90^\circ$ )		
刀具路径在补偿开始或取消时的动作有 A 型和 B 型 2 种，由位参数 NO: 19#3 选择		

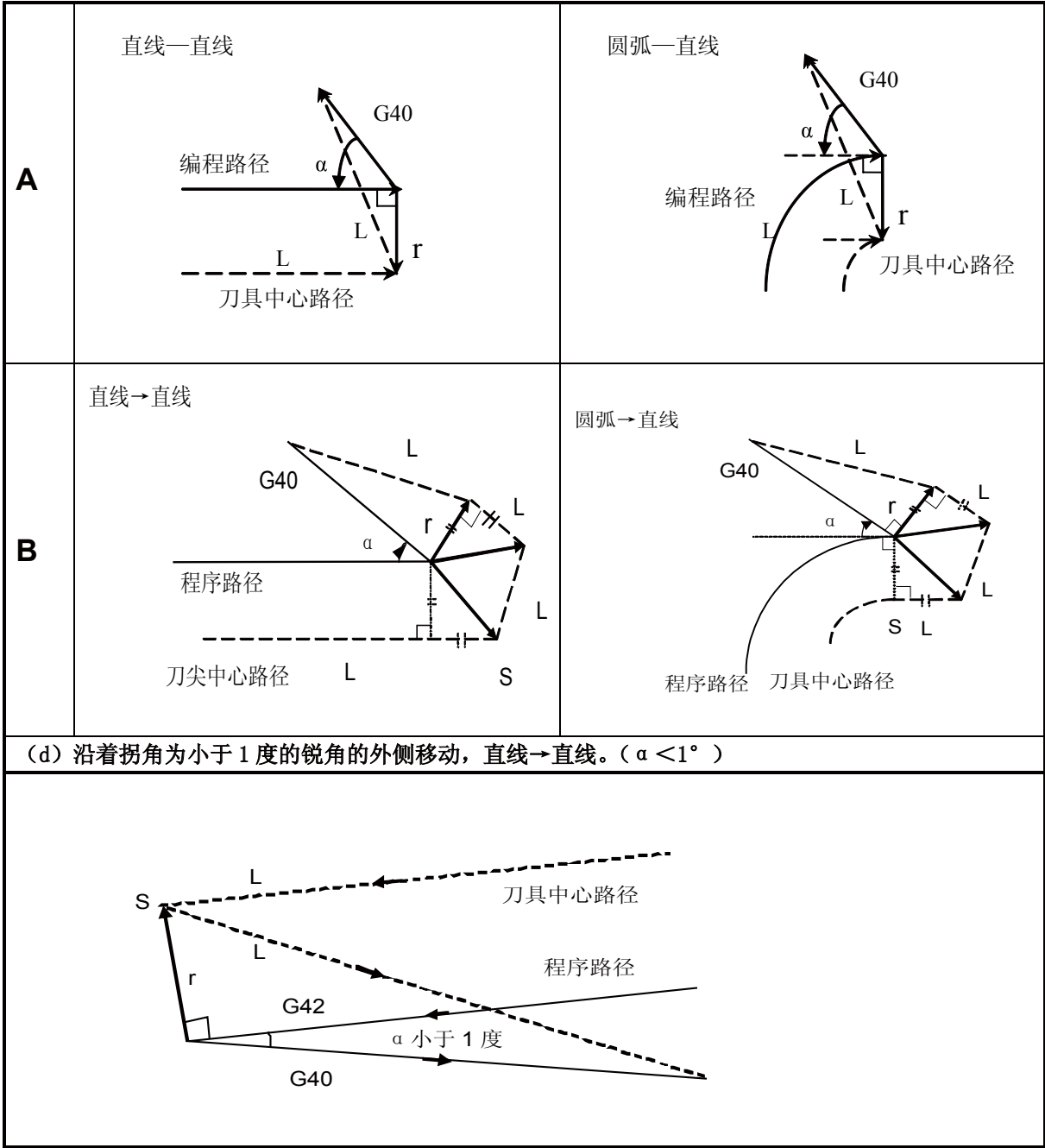


图 3-5-3-5

5. 在补偿模式中变更补偿方向

刀具半径补偿 G 码 (G41 及 G42) 决定补偿方向，补偿量的符号如下：

表 3-5-3-1

补偿量符号 G 代码	+	-
G41	左侧补偿	右侧补偿
G42	右侧补偿	左侧补偿

特殊场合下，在补偿模式中可变更补偿方向。但不可在起动开始程序段及其后面的程序段变更。补偿方向变更时，没有内侧和外侧的概念。下列的补偿量假设为正。

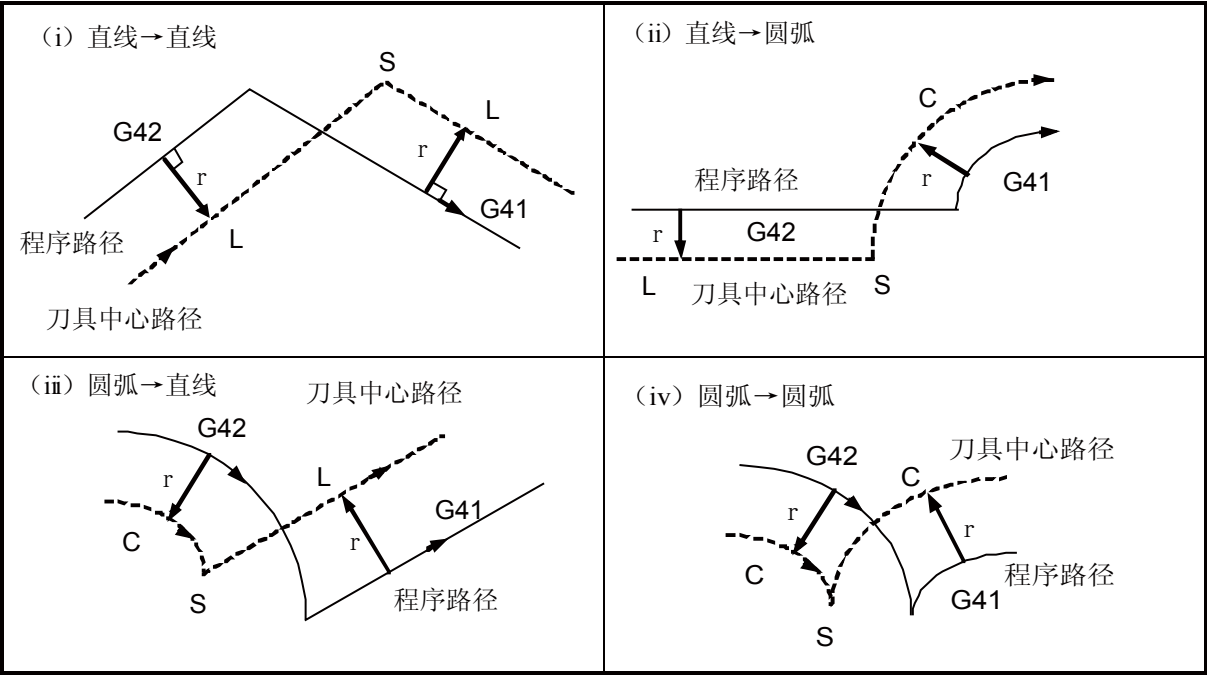


图 3-5-3-6

(v) 如果补偿正常执行，但没有交点时  
当用 G41 及 G42 改变程序段 A 至程序段 B 的偏置方向时，如果不需要补偿路径的交点，在程序段 B 的起点做垂直于程序段 B 的向量。

(1) 直线 ——— 直线

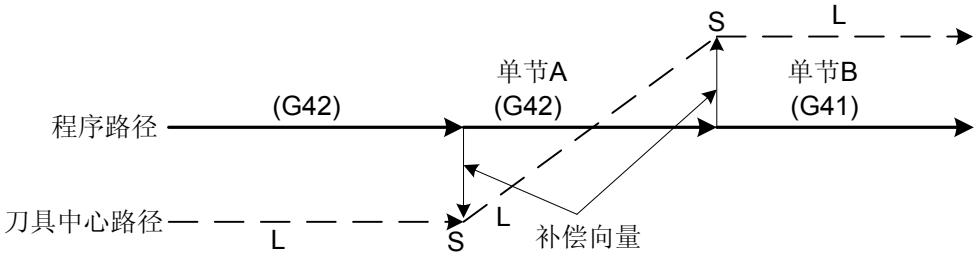


图 3-5-3-7

(2) 直线-----圆弧

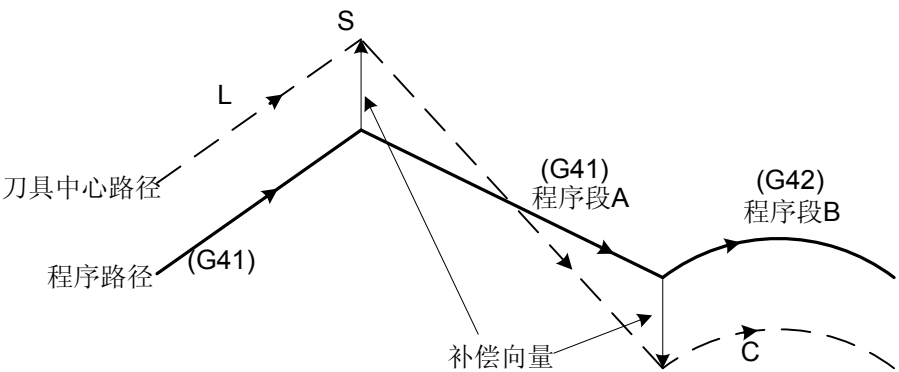


图 3-5-3-8

(3) 圆弧-----圆弧

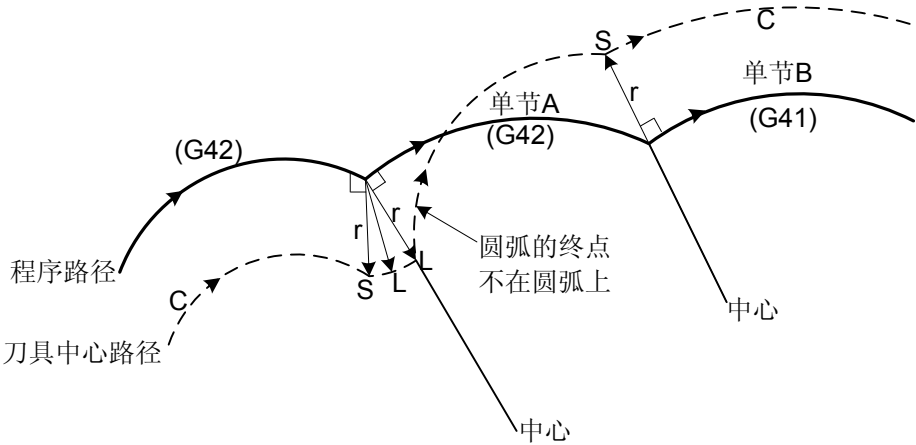


图 3-5-3-9

(vi) 刀具半径补偿使刀具中心路径长度在一周以上时，通常不会产生下述状况。但当 G41 及 G42 变更时，可能会发生下述状况：

**圆弧 -- 圆弧 ( 直线 -- 圆弧 )**

更换刀补方向时系统要报警，当刀号为 D0 时报圆弧指令不能取消刀具补偿！

**直线 -- 直线**

可以更换刀补方向。

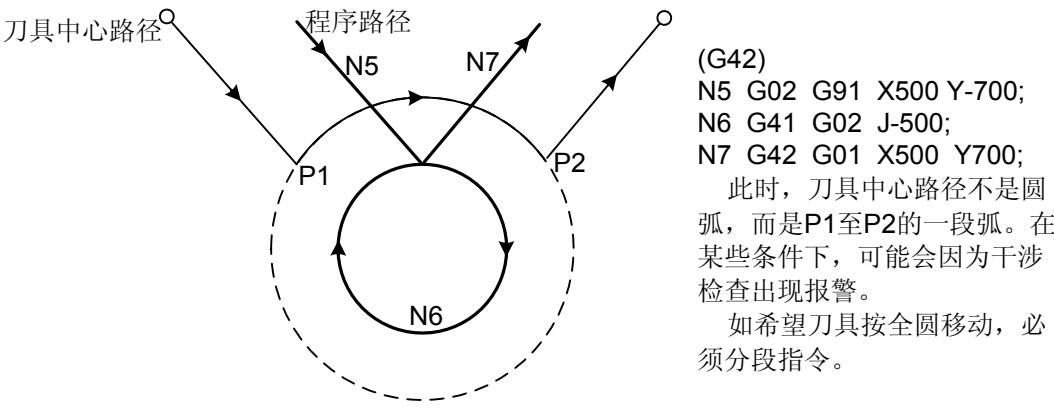


图 3-5-3-10

**6. 暂时的补偿取消**

在补偿模式中，由位参数 N0: 19#4 选择指定 G28、G30 代码指令时，补偿是否会在中间点暂时取消。这个操作的详细方法，请参照补偿取消及补偿开始的详细说明。

**a ) G28 自动返回参考点**

在补偿模式中，如果指令 G28，补偿将在中间点取消，在参考点返回后补偿模式自动恢复。

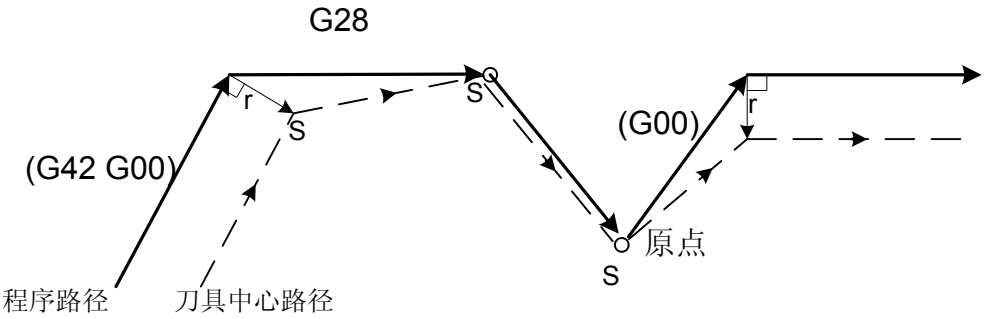


图 3-5-3-11

**b ) G29 从参考原点自动返回**

在补偿模式中，如指令 G29，补偿将在中间点取消，补偿模式将在下一个程序段自动恢复。在 G28 后立刻指令时：

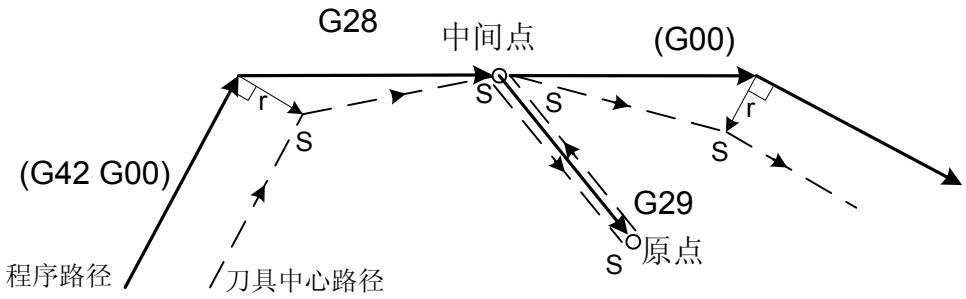


图 3-5-3-12

不在 G28 后立刻指令时:

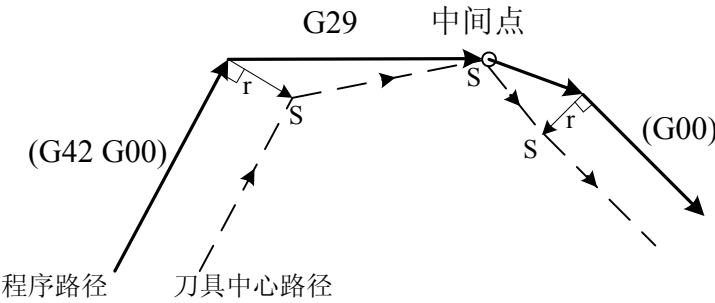


图 3-5-3-13

7. 补偿模式中的刀具半径补偿 G 码

在补偿模式中，指定刀具半径补偿 G 代码 (G41, G42) 时，相对于移动方向会形成一个与前程序段成直角的向量，与加工内侧和外侧无关。但如果在圆弧指令中指定此种 G 代码，则不能得到正确的圆弧。

当用刀具半径补偿 G(G41, G42) 改变补偿方向时，请参照 ( 5 )。

直线 ----- 直线

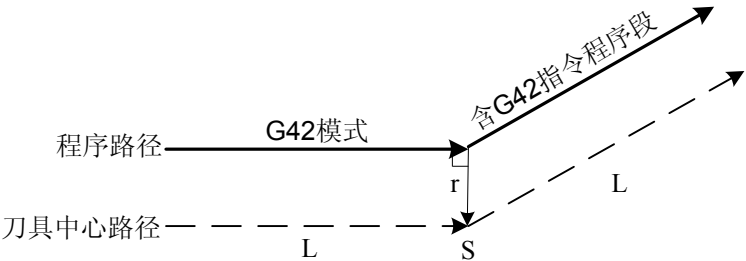


图 3-5-3-14

圆弧 ----- 直线

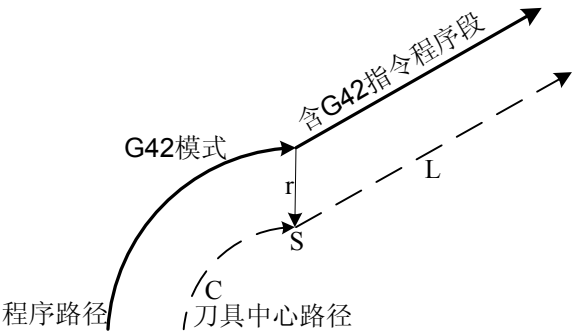


图 3-5-3-15

8. 暂时取消补偿向量的指令

在补偿模式中，如果指定了 G92 (绝对坐标编程)，补偿向量会暂时取消，之后，补偿向量会自动恢复。此时，不同于补偿取消模式，刀具直接从交点移动到补偿向量取消的指令点。在补偿模式恢复时，刀具又移动到交点。

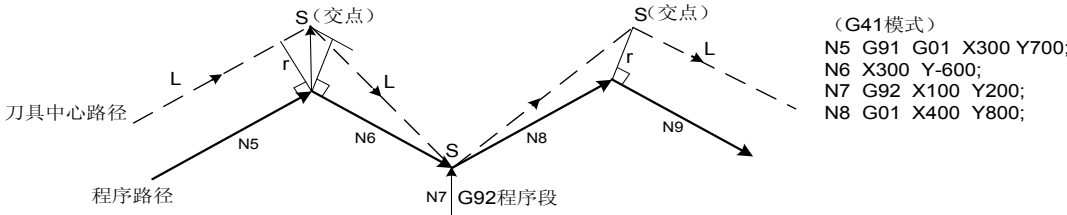


图 3-5-3-16

9. 刀具不移动的程序段

在以下程序段中没有刀具移动。在这些程序段中，即使刀具半径补偿模式有效也不会移动。

- (1) M05 ; M 代码输出
- (2) S21 ; S 代码输出
- (3) G04 X10; 暂停
- (4) (G17) Z100 ; 补偿平面内无移动指令
- (5) G90 ; 只有 G 代码
- (6) G01 G91 X0 ; 移动量是零

a) 在补偿开始时的指令

如果起刀的程序段没有产生移动的话，系统会在下一段移动的指令产生起刀的动作。

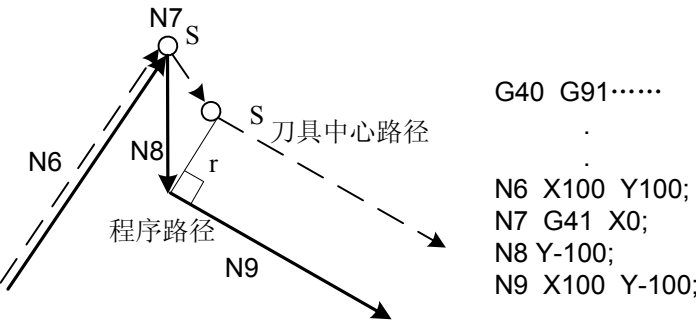


图 3-5-3-17

b) 在补偿模式指令时

在补偿模式下只指令了一个无刀具移动的程序段时，向量及刀具中心路径与没有指令该程序段时一样。（参照项目（3）补偿模式）此无刀具移动程序段在单程序段停止点执行。

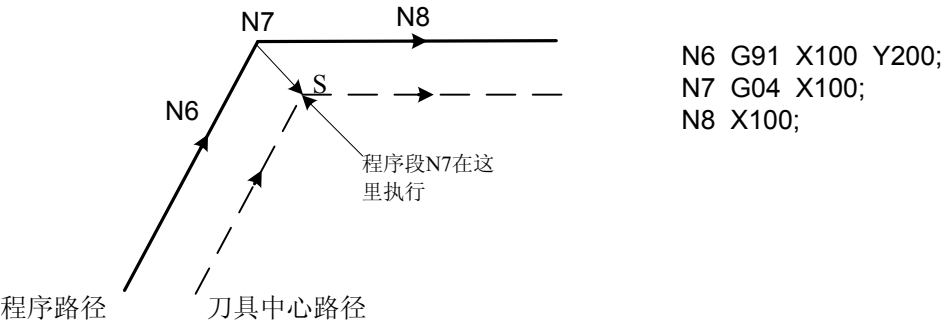


图 3-5-3-18

但是，当程序段移动量是零时，即使只指定一个程序段，刀具移动同与两个及两个以上没有刀具移动指令的程序段一样。

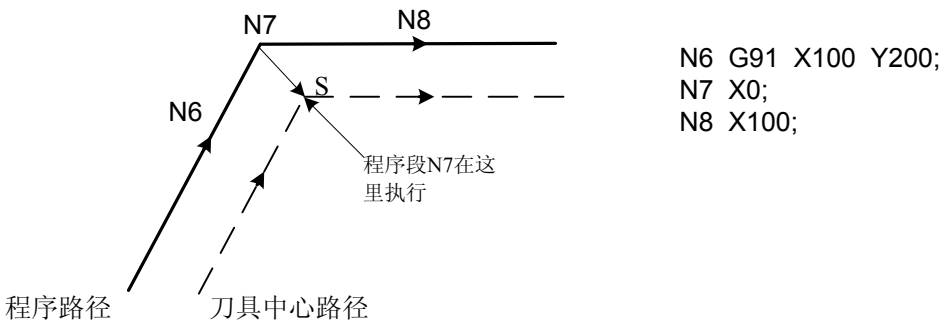


图 3-5-3-19

注：上述程序段为 G1G41 的条件下运行，G0 时轨迹与图不符。

c) 与补偿取消一起指令时

当与补偿取消一起指令的程序段没有刀具移动时，会形成长度为补偿量，方向垂直于前程序段移动方向的向量，这个向量在下一个移动指令取消。

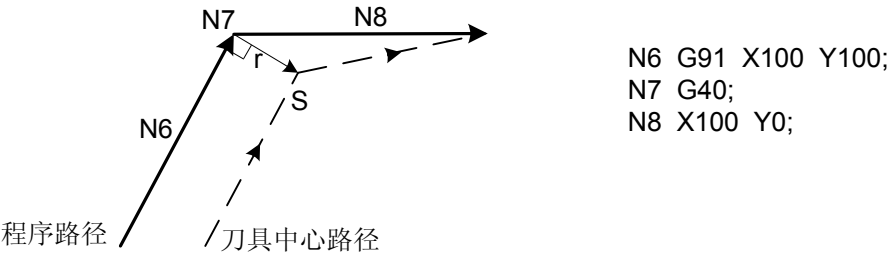


图 3-5-3-20

10. 拐角移动

如在程序段结束时产生二个以上的向量，刀具从一个向量直线移动至另一个向量。这个移动称为转角移动。

如果  $\Delta VX \leq \Delta V$  极限及  $\Delta VY \leq \Delta V$  极限，较后的向量忽略。

如果这些向量不一致，产生一个沿转角的移动。这个移动属于较后的程序段。

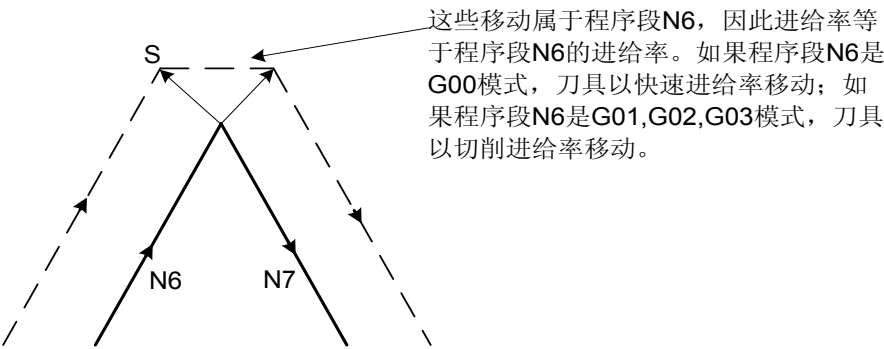


图 3-5-3-21

但是，如果下一个程序段的路径超过半圆时，不执行以上功能。理由如下：

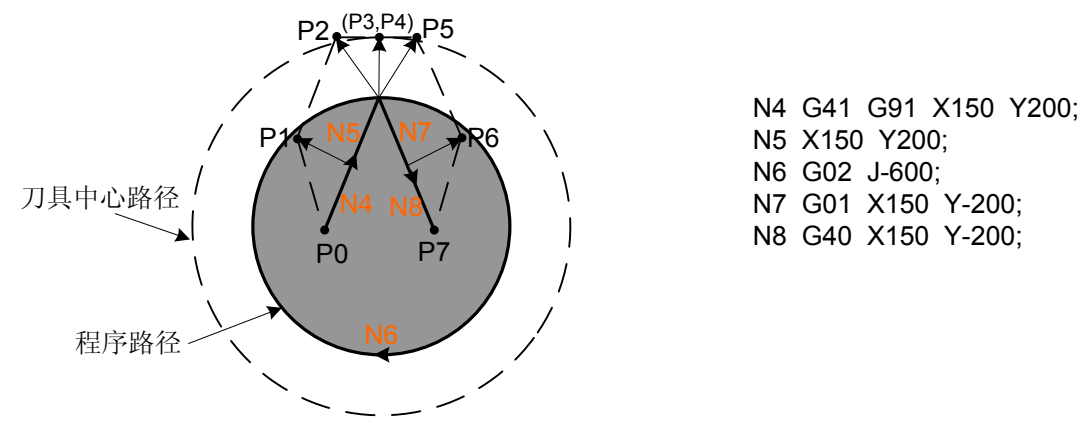


图 3-5-3-22

如果向量未忽略，刀具路径如下：

P0 → P1 → P2 → P3（圆弧）→ P4 → P5 → P6 → P7

但是，如果 P2 及 P3 间的距离忽略，则 P3 忽略。刀具路径如下：

P0 → P1 → P2 → P4 → P6 → P7 程序段 N6 的圆弧切削忽略。

11. 干涉检查

刀具过度切削称为“干涉”。干涉能预先检查刀具过度切削。如在载入程序后的语法检查中检测到干涉时，系统将报警提示。由位参数 N0: 19#2 设定半径补偿时是否进行干涉检查。

干涉的基本条件：

- (1) 刀具路径方向与程序路径方向不同。（路径间的夹角在 90 度与 270 度之间）。
- (2) 圆弧加工时，除以上条件外，刀具中心路径的起点和终点间的夹角与程序路径起点和终点间的夹角有很大的差异（180 度以上）。

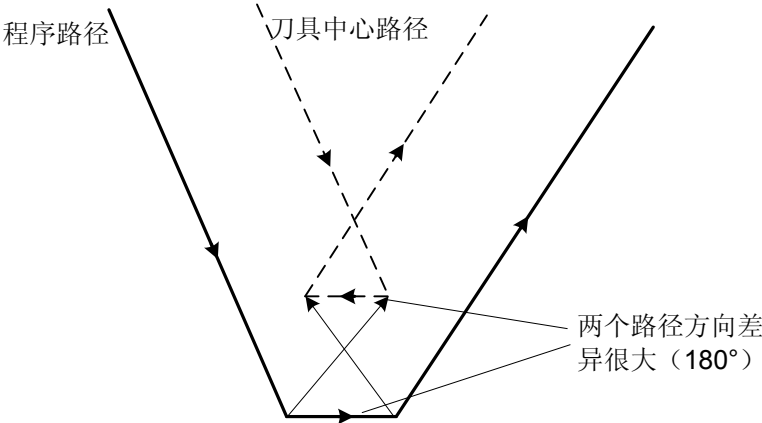


图 3-5-3-23

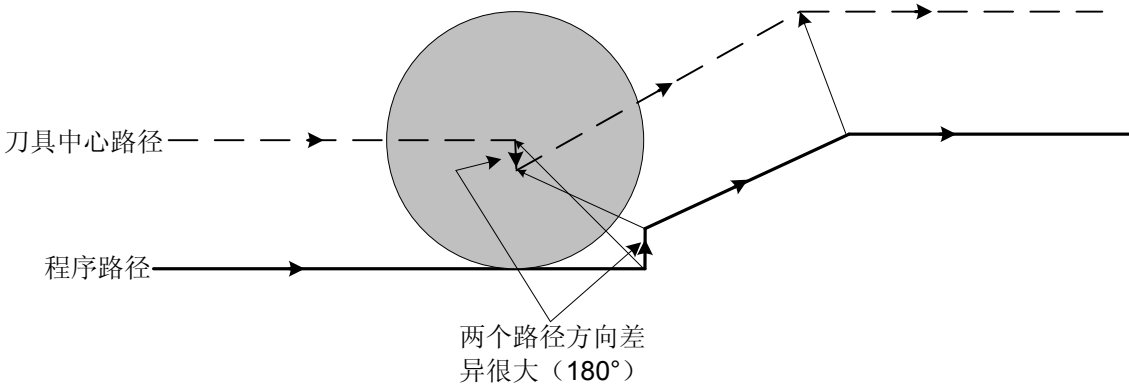


图 3-5-3-24

12. 手动操作

刀尖半径补偿中的手动操作，请参照操作篇的手动操作。如果刀具长度补偿在刀具半径补偿中执行，刀具半径的补偿量视为被变更。

13. 补偿一般注意事项

a) 指令补偿量

补偿量用 D 码指定补偿量号码。一旦指定，D 码保持有效直到另一个 D 码被指定，或取消补偿。D 码除了用于对刀具半径补偿指定补偿量外，也用于刀偏的偏置值。

b) 变更补偿量

通常，换刀时，补偿量必须在取消模式中变更。如在补偿模式中变更补偿量，在程序段的终点计算新补偿量。

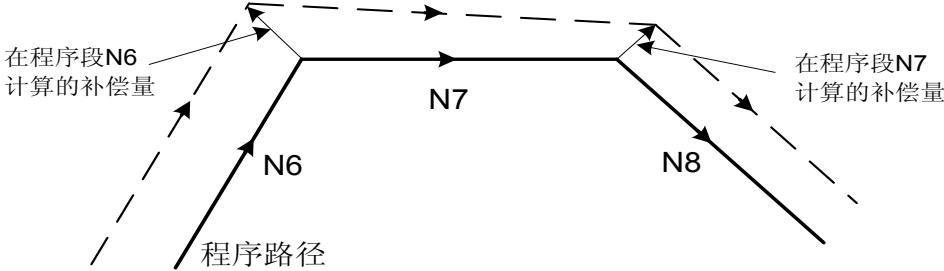


图 3-5-3-25

c) 补偿量的正负及刀具中心路径

如果补偿量是负（-），程序中的 G41 及 G42 彼此交换。如果刀具中心沿工件外侧移动，它将会沿内侧移动，反之亦然。

以下范例所示。一般，制作程序时补偿量为（+）。当刀具路径如图（a）编程时，如果补偿量为负（-），



刀具中心移动如图（b），反之亦然。因而同一程序可切削成公形或母形，且它们之间的间隙可选择补偿量作调整。

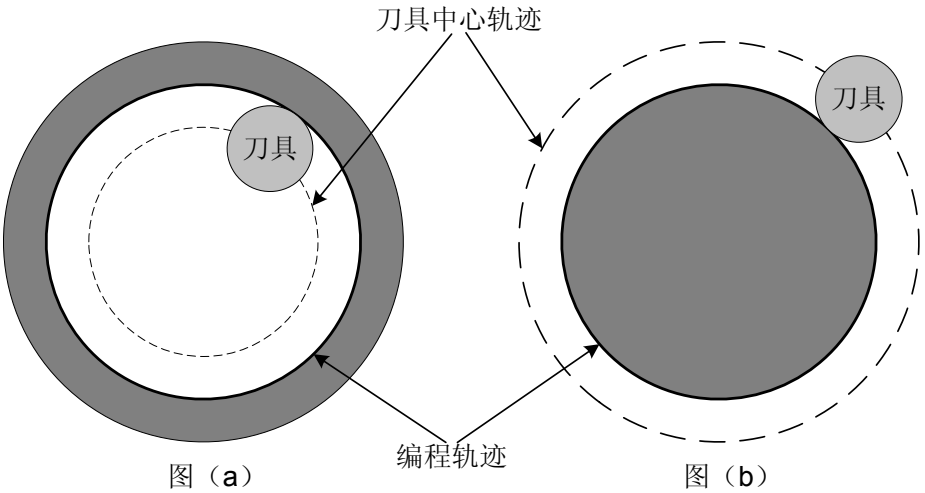


图 3-5-3-26

#### d) 用刀具半径补偿过度切削

(1) 用比刀具半径小的圆弧内侧加工时

当转角半径小于刀具半径时，因为刀具的内侧补偿将产生过度切削，会产生报警，因为刀具在用单段执行方式停止时会产生过度切削。

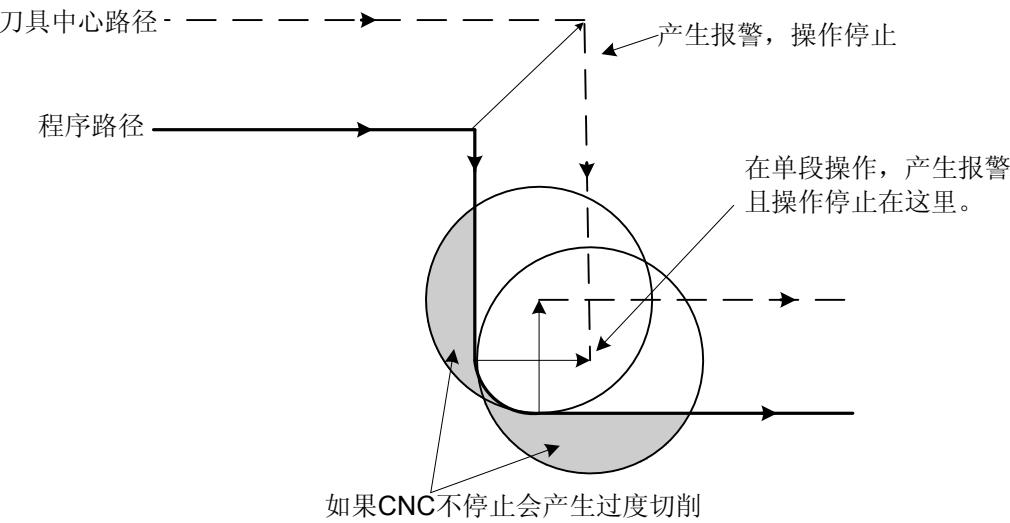


图 3-5-3-27

(2) 用比刀具半径小的截沟加工时

用比刀具半径小的截沟加工时，因为刀具半径补偿强制刀具中心路径向程序路径反向移动，会产生过度切削。

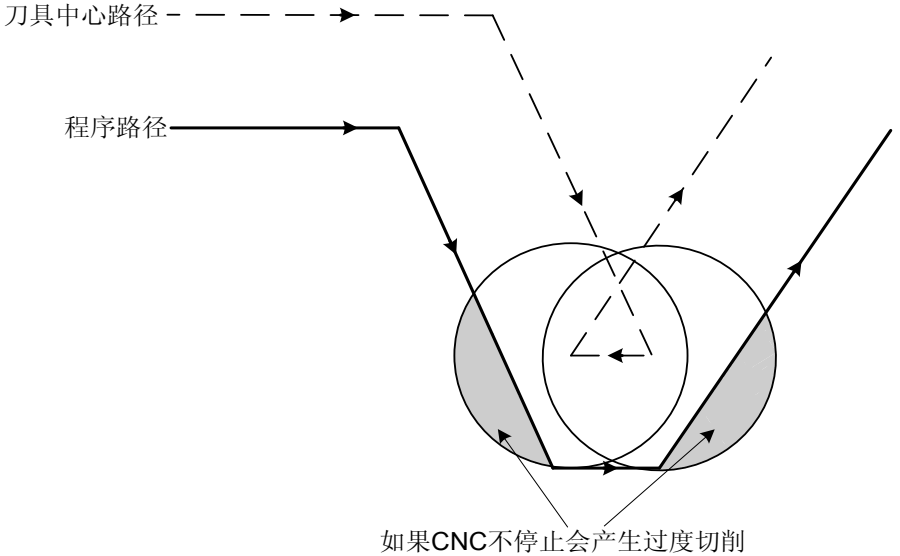


图 3-5-3-28

(3) 比刀具半径小的段差加工时

如果在程序中有比刀具半径小的段差时，用圆弧加工指令这个段差的加工时，正常补偿的刀具中心路径变成与程序方向相反。此时忽略最初的向量，刀具直线移动到第二个向量。单段执行在这里停止。如不在单段模式下加工，自动运行会继续。如果段差是直线，不会产生报警，作正确切削。但会残留未切削部分。

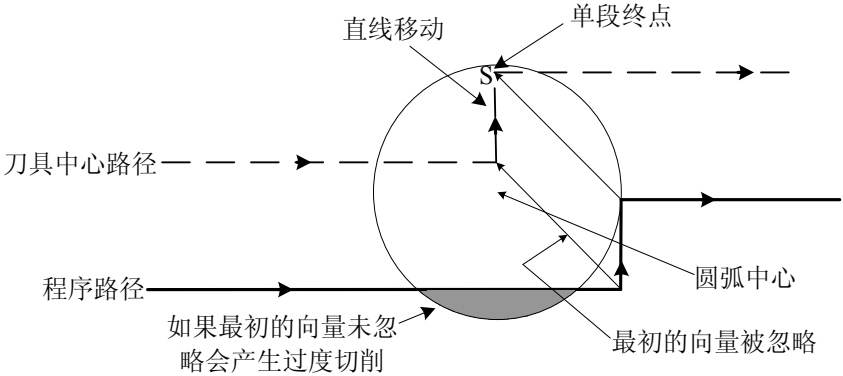


图 3-5-3-29

刀具半径补偿开始及在 Z 轴移动

一般是在加工开始时，刀具半径补偿有效后，刀具沿 Z 轴移动距工件一段距离。上述情况，如想将沿 Z 轴的移动分为快速进给及切削进给，请参照以下两个程序：

```
如果程序段 N3（Z 轴移动指令）  
分开如下：  
N1 G91G00X500Y500H01;  
N3 Z-250;  
N5 G01Z-50F1;  
N6 Y100F2;
```

```
N1 G91 G0 X500 Y500 H01;  
N3 G01 Z-300 F1;  
N6 Y100 F2;
```

执行N3时，N6也进入缓冲区，用它们之间的关系，如右图正确的补偿。

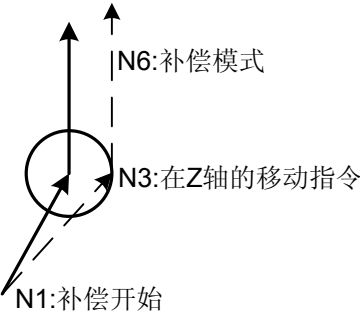


图 3-5-3-30

4.5.4 拐角偏置圆弧插补（G39）

指令格式：G39 或

```
I_ J_  
G39 I_ K_  
J_ K_
```

**功能：**在刀具半径补偿期间，在偏置方式中指令 G39，可以指令拐角偏置圆弧补偿，拐角补偿的半径等于补偿值。由位参 N0：19#7 设定在半径补偿中，拐角圆弧是否有效。

**说明：**

- 1、指定 G39 指令时，可以执行其半径等于补偿值的拐角圆弧插补。
- 2、该指令前面的 G41 或 G42 决定圆弧是顺时针还是逆时针，G39 为非模态 G 代码。
- 3、用 G39 指令（没有 I、J 和 K）编程时，拐角处形成圆弧，所以，圆弧终点的矢量垂直于下个程序段的起点。如下图所示：

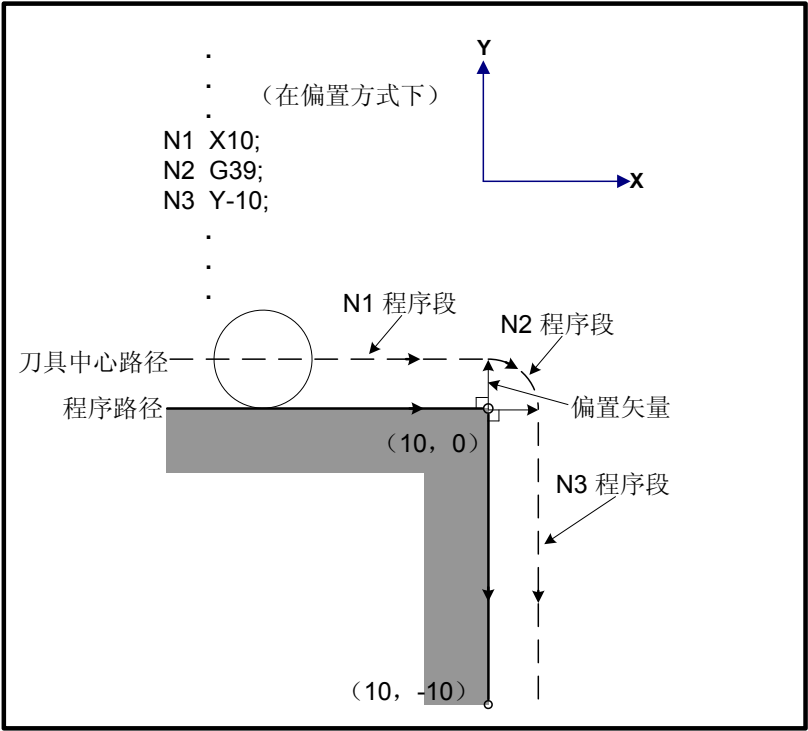


图 3-5-4-1 没有 I、J 和 K 的 G39

4、当 G39 和 I、J 和 K 被指令时，在拐角处形成圆弧，所以，在圆弧终点的矢量垂直于由 I、J 和 K 值决定的矢量。如下图所示：

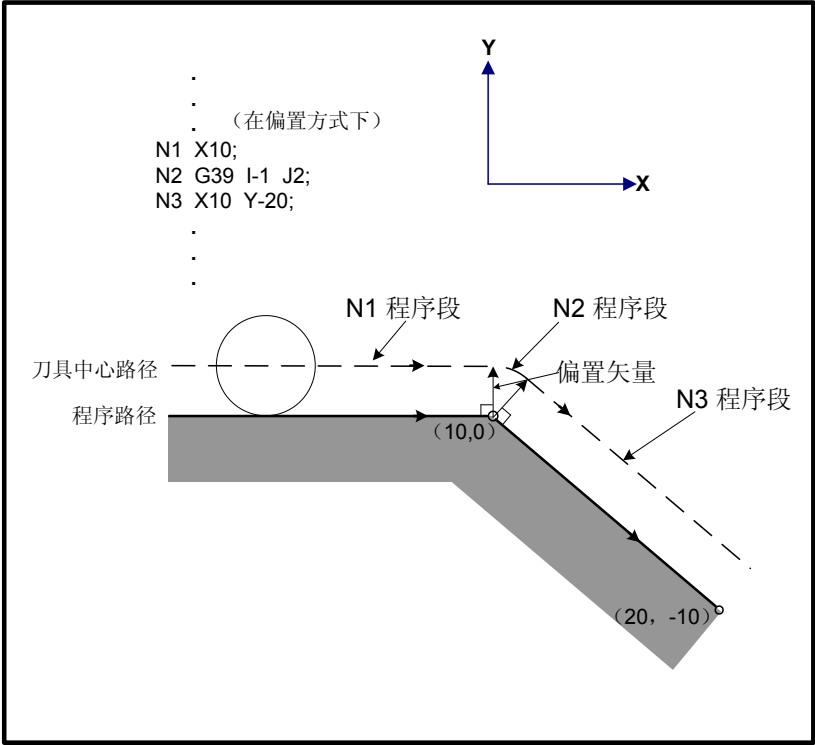


图 3-5-4-2 有 I、J 和 K 的 G39

### 4.5.5 刀具补偿值、补偿号用程序输入 (G10)

**指令格式:** G10 L10 P\_ R\_ ; H 代码的几何补偿值

G10 L12 P\_ R\_ ; D 代码的几何补偿值

G10 L11 P\_ R\_ ; H 代码的磨损补偿值

G10 L13 P\_ R\_ ; D 代码的磨损补偿值

P: 刀具补偿号。

R: 绝对值指令 (G90) 方式的刀具补偿值。

增量值指令 (G91) 方式的刀补值, 该值与指定刀具补偿号值相加 (和为刀具补偿值)。

**说明:**

刀具补偿值的有效输入范围:

几何补偿: 公制输入  $\pm 999.999\text{mm}$ ; 英制输入  $\pm 99.9999\text{inch}$ 。

磨损补偿: 公制输入  $\pm 999.999\text{mm}$ ; 英制输入  $\pm 99.9999\text{inch}$ 。

**注:** 1、公英制切换时, 由位参 NO: 3#0 设定刀具偏置量是否自动变换。

2、磨损补偿的最大值受数参 P331 限制。

## 4.6 进给 G 代码

### 4.6.1 进给方式 G64/G61/G63

**指令格式:**

准停方式 G61

攻丝方式 G63

切削方式 G64

**功能:**

准停方式 G61: 一旦指定, 直到 G62、G63 或 G64 指定之前, 该功能一直有效。刀具在程序段的终点减速执行到位检查, 然后执行下个程序段。

攻丝方式 G63: 一旦指定, 直到 G61、G62 或 G64 指定之前, 该功能一直有效。刀具在程序段的终点不减速而执行下个程序段。当指定 G63 时, 进给速度倍率和进给暂停都无效。

切削方式 G64: 一旦指定, 直到 G61、G62 或 G63 指定之前, 该功能一直有效。刀具在程序段的终点不减速而执行下个程序段。

**说明:**

1、无参数格式。

2、G64 为系统的缺省进给方式, 程序段的终点不减速, 直接执行下段。

3、准停方式中的到位检查的目的是, 检查伺服电机是否到达指定的位置范围以内。

4、在准确停止方式, 切削方式和攻丝方式刀具移动的轨迹是不同的。

具体见下图 3-6-1-1

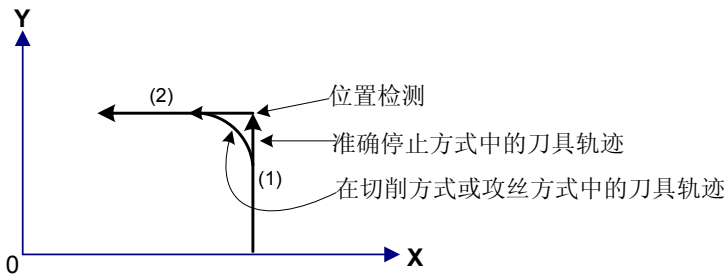


图 3-6-1-1 从程序段 1 到程序段 2 的刀具轨迹

### 4.6.2 自动拐角倍率 (G62)

**指令格式:** G62

**功能:** 自动拐角倍率方式 G62, 一旦指定, 直到 G61、G63 或 G64 指定之前, 该功能一直有效。在刀具半径补偿期间, 刀具沿着内拐角移动时, 对切削进给速度进行倍率, 以抑制单位时间内的切削量, 这样可以加工出好的表面精度。

**说明:**

1、执行刀具半径补偿时, 刀具在内拐角和内圆弧区域移动时, 自动减速以减小刀具上的负荷, 加工出光滑的表面。

2、指定 G62 并有刀具半径补偿功能且加工内拐角时, 在拐角的两端自动修调进给速度。有四种内拐角如图 3-6-2-1 所示。在图中:  $2^\circ \leq \theta \leq \theta_p \leq 178^\circ$ 。  $\theta_p$  是用数据参数 P160 设定。

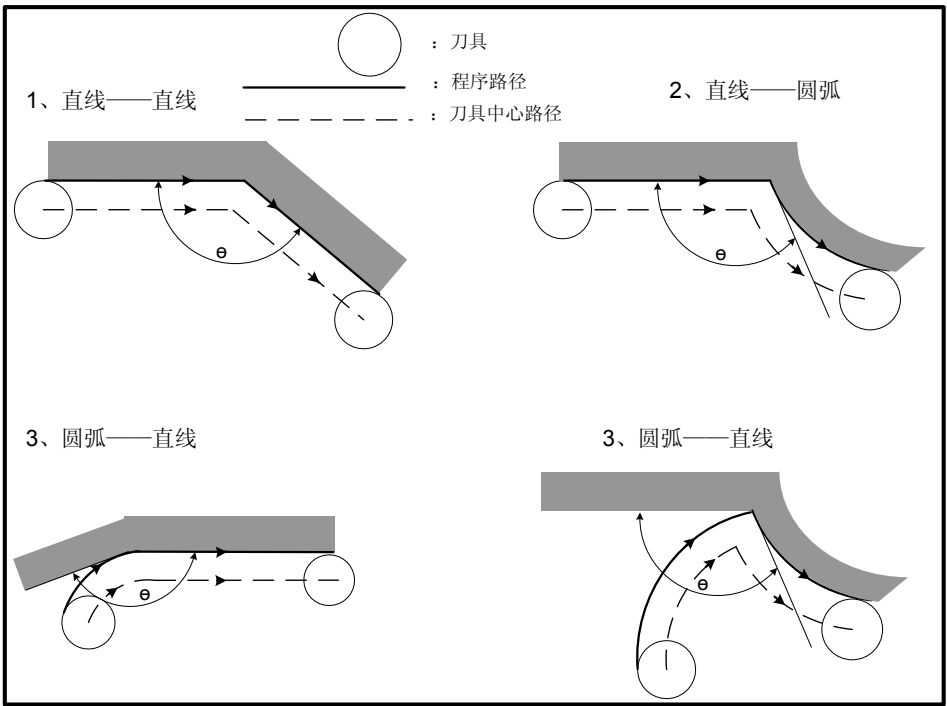


图 3-6-2-1

3、当拐角被确定为内拐角时，在内拐角的前和后，执行进给速度倍率。执行进给倍率的距离为  $L_s$  和  $L_e$ ， $L_s$  和  $L_e$  是从刀具中心轨迹上的点到拐角处的距离。如图 3-6-2-2 所示，其中  $L_s + L_e \leq 2\text{mm}$ 。

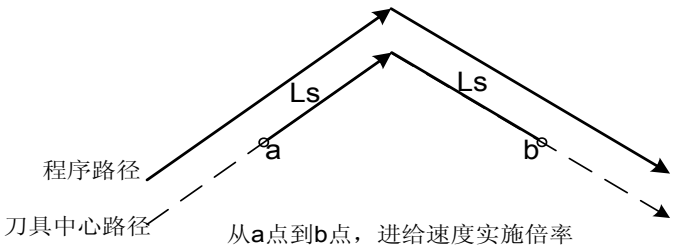


图 3-6-2-2 直线到直线

4、当编程轨迹包括两个圆弧时，如果开始点和结束点是在相同象限或在相邻象限的话，进给速度实施倍率，如图 3-6-2-3 所示。

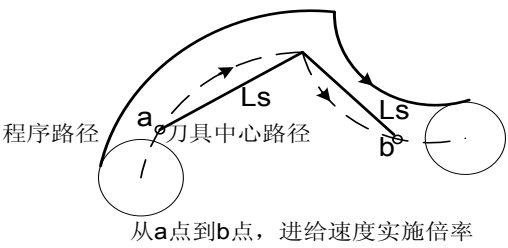


图 3-6-2-3 圆弧到圆弧

5、考虑一个程序有直线到圆弧，也有圆弧到直线，如图 3-6-2-4 所示，从 a 点到 b 点和从 c 点到 d 点的进给速度实施倍率。

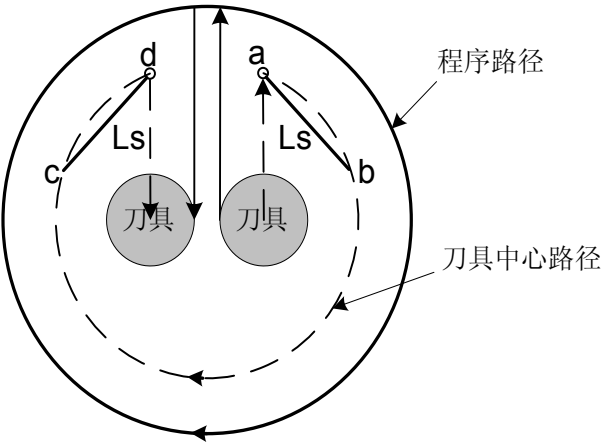


图 3-6-2-4 直线到圆弧、圆弧到直线

限制：

- 1、在插补前的加 / 减速期间，内拐角无效。
- 2、如果拐角前有起刀程序段或拐角后有包括 G41 或 G42 的程序段的话，则内拐角倍率无效。
- 3、如果偏置是零的话，内拐角不执行。

4.7 宏功能 G 代码

4.7.1 用户宏程序

把由一组指令实现的某种功能像子程序一样事先存入存储器中，用一个指令代表这些功能。程序中只要写出该代表指令，就能实现这些功能。把这一组指令称为用户宏程序本体，把代表指令称为“用户宏指令”。用户宏程序本体有时也简称宏程序，用户宏指令也称为宏程序调用指令。

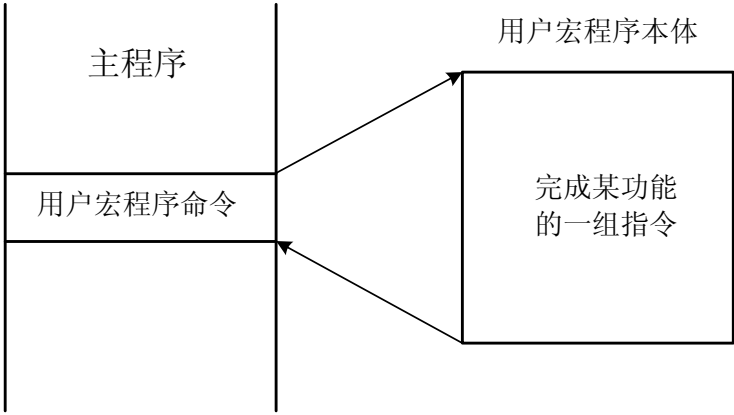


图 3-7-1-1

用户宏程序本体中，能使用变量。变量之间可以运算，并且可以用宏指令给变量赋值。

4.7.2 宏变量

在用户宏程序中，可以使用一般的 CNC 指令，也可使用变量，运算及转移指令。用户宏程序从程序号开始，用 M99 结束。

O0006;	程序号
G65 H01 ……;	运算指令
G90 G00 X#101 ……;	使用变量的CNC指令
……;	
……;	
……;	
G65 H82 ……;	转移指令
……;	
……;	
M99;	用户宏程序本体结束

图 3-7-1-2 ( 用户宏程序本体的构成 )

1、变量的使用方法

用变量可以指令用户宏程序本体中的参数值。变量值可以由主程序赋值或通过 LCD/MDI 设定，或者在执行用户宏程序本体时，赋给计算出的值。

可使用多个变量，这些变量用变量号来区别。

(1) 变量的表示

用 # 后续变量号来表示变量，格式如下：

#i (i = 1, 2, 3, 4 ……)

( 例 )#5, #109, #1005

(2) 变量的引用

用变量可以置换参数值后的数值。

( 例 )

F#103        当 #103=15 时，与 F15 指令是同样的。

G#130        当 #130=3 时，和 G3 是同样的。

- 注意：1、参数字 O 和 N ( 程序号和顺序号 ) 不能引用变量。不能用 O#100, N#120 编程。  
2、如果超过了参数值所规定的最大指令值，不能使用。#30 = 120 时，M#30 超过了最大指令值。  
3、变量值的显示和设定：变量值可以显示在 LCD 画面上，也可以用 MDI 方式给变量设定值。

2、变量的种类

根据变量号的不同，变量分为空变量、局部变量、公用变量和系统变量，它们的用途和性质都不同。

(1) 空变量 #0： ( 该变量总是空，没有值能赋予该变量 )

(2) 局部变量 #1 ~ #50：局部变量只能用在宏程序中存储数据，例如：运算结果。切断电源、复位或程序结束 ( 执行 M30、M02 ) 时自动清除。调用宏程序时，自变量对局部变量赋值。

(3) 公用变量 #100 ~ #199, #500 ~ #999：

公用变量在主程序以及由主程序调用的各用户宏程序中是公用的。即某一用户宏程序中使用的变量 #i 和其它宏程序使用的 #i 是相同的。因此，某一宏程序中运算结果的公用变量 #i 可以用于其他宏程序中。

公用变量的用途，系统中不规定，用户可以自由使用。

表 3-7-2-1

变量号	变量类型	功能
# 100 ~ # 199	公用变量	切断电源时清除，通电时全部复位成 “空”
# 500 ~ # 999		数据保存在文件中，即使断电也不丢失

(4) 系统变量：系统变量用于读和写 CNC 运行时各种数据的变化。分别如下所示：

- |             |                                    |
|-------------|------------------------------------|
| 1) 接口输入信号   | #1000 --- #1047 ( 按位读取 PLC 输入的信号 ) |
| 2) 接口输出信号   | #1100 --- #1147 ( 按位写输出到 PMC 的信号 ) |
| 3) 刀具长度补偿值  | #1500 --- #1755 ( 可读写 )            |
| 4) 长度磨损补偿值  | #1800 --- #2055 ( 可读写 )            |
| 5) 刀具半径补偿值  | #2100 --- #2355 ( 可读写 )            |
| 6) 半径磨损补偿值  | #2400 --- #2655 ( 可读写 )            |
| 7) 刀具数据表    | #2700 --- #2955 ( 只读，不能写 )         |
| 8) 报警       | #3000                              |
| 9) 用户数据表    | #3500 --- #3755 ( 只读，不能写 )         |
| 10) 模态信息    | #4000 --- #4030 ( 只读，不能写 )         |
| 11) 位置信息    | #5001 --- #5030 ( 只读，不能写 )         |
| 12) 工件零点偏移量 | #5201 --- #5235 ( 可读写 )            |
| 13) 附加工件坐标系 | #7001 --- #7250 ( 可读写 )            |

3. 系统变量详细说明

1) 模态信息

表 3-7-2-2

变量号	功能	分组号
#4000	G10, G11	00 组
#4001	G00, G01, G02, G03	01 组
#4002	G17, G18, G19	02 组
#4003	G90, G91	03 组
#4004	G94, G95	04 组
#4005	G54, G55, G56, G57, G58, G59	05 组
#4006	G20, G21	06 组
#4007	G40, G41, G42	07 组
#4008	G43, G44, G49	08 组



变量号	功能	分组号
#4009	G73, G74, G76, G80, G81, G82, G83, G84, G85, G86, G87, G88, G89	09 组
#4010	G98, G99	10 组
#4011	G15, G16	11 组
#4012	G50, G51	12 组
#4013	G68, G69	13 组
#4014	G61, G62, G63, G64	14 组
#4015	G96, G97	15 组
#4016	待扩展	16 组
#4017	待扩展	17 组
#4018	待扩展	18 组
#4019	待扩展	19 组
#4020	待扩展	20 组
#4021	待扩展	21 组
#4022	D	
#4023	H	
#4024	F	
#4025	M	
#4026	S	
#4027	T	
#4028	N	
#4029	O	
#4030	P( 现在选择的附加工件坐标系 )	

注：1、P 代码为当前选择的附加工件坐标系。  
2、当执行 G#4002 时，在 #4002 中得到的值是 17，18，或 19。  
3、模态信息不能写，只能读。

2) 当前位置信息

表 3-7-2-3

变量号	位置信息	相关坐标系	移动时的读操作	刀具补偿值
#5001	X 轴程序段终点位置 (ABSIO)	工件坐标系	可以	不考虑刀尖位置（程序指令位置）
#5002	Y 轴程序段终点位置 (ABSIO)			
#5003	Z 轴程序段终点位置 (ABSIO)			
#5004	4th 轴程序段终点位置 (ABSIO)			

变量号	位置信息	相关坐标系	移动时的读操作	刀具补偿值
#5006	X 轴程序段终点位置 (ABSMT)	机床坐标系	不可以	考虑刀具基准点位置 (机床坐标)
#5007	Y 轴程序段终点位置 (ABSMT)			
#5008	Z 轴程序段终点位置 (ABSMT)			
#5009	4th 轴程序段终点位置 (ABSMT)			
#5011	X 轴程序段终点位置 (ABSOT)	工件坐标系		
#5012	Y 轴程序段终点位置 (ABSOT)			
#5013	Z 轴程序段终点位置 (ABSOT)			
#5014	4th 轴程序段终点位置 (ABSOT)			
#5016	X 轴程序段终点位置 (ABSKP)		可以	
#5017	Y 轴程序段终点位置 (ABSKP)			
#5018	Z 轴程序段终点位置 (ABSKP)			
#5019	4th 轴程序段终点位置 (ABSKP)			
#5021	X 轴刀具长度补偿值		不可以	
#5022	Y 轴刀具长度补偿值			
#5023	Z 轴刀具长度补偿值			
#5024	4th 轴刀具长度补偿值			
#5026	X 轴伺服位置补偿			
#5027	Y 轴伺服位置补偿			
#5028	Z 轴伺服位置补偿			
#5029	4th 轴伺服位置补偿			

注：1、ABSIO：工件坐标系中，前一程序段终点坐标值。  
2、ABSMT：机床坐标系中，当前机床坐标系位置。  
3、ABSOT：工件坐标系中，当前坐标位置。  
4、ABSKP：工件坐标系中，G31 程序段中跳跃信号有效的位位置。

3) 工件零点偏移量和附加零点偏移量:

表 3-7-2-4

变量号	功能
#5201	第 1 轴外部工件零点偏移值
...	...
#5204	第 4 轴外部工件零点偏移量
#5206	第 1 轴 G54 工件零点偏移值
...	...
#5209	第 4 轴 G54 工件零点偏移量
#5211	第 1 轴 G55 工件零点偏移值
...	...
#5214	第 4 轴 G55 工件零点偏移量
#5216	第 1 轴 G56 工件零点偏移值
...	...
#5219	第 4 轴 G56 工件零点偏移量
#5221	第 1 轴 G57 工件零点偏移值
...	...
#5224	第 4 轴 G57 工件零点偏移量
#5226	第 1 轴 G58 工件零点偏移值
...	...
#5229	第 4 轴 G58 工件零点偏移量
#5231	第 1 轴 G59 工件零点偏移值
...	...
#5234	第 4 轴 G59 工件零点偏移量
#7001	第 1 轴 G54 P1 工件零点偏移值
...	...
#7004	第 4 轴 G54 P1 工件零点偏移量
#7006	第 1 轴 G54 P2 工件零点偏移值
...	...
#7009	第 4 轴 G54 P2 工件零点偏移量
#7246	第 1 轴 G54 P50 工件零点偏移值
...	...
#7249	第 4 轴 G54 P50 工件零点偏移量

4. 局部变量

地址与局部变量的对应关系:

表 3-7-2-5

自变量地址	局部变量号	自变量地址	局部变量号
A	#1	Q	#17
B	#2	R	#18
C	#3	S	#19
I	#4	T	#20
J	#5	U	#21
K	#6	V	#22
D	#7	W	#23
E	#8	X	#24
F	#9	Y	#25
M	#13	Z	#26

注：1、用英文字母后加数值进行赋值，除了 G、L、O、N、H 和 P 外，其余所有 20 个英文字母都可以给自变量赋值，每个字母赋值一次，从 A-B-C-D…到 X - Y - Z，赋值不必按字母顺序进行，不赋值的地址可以省略。  
2、使用任何自变量前必须指定 G65。

5. 关于用户宏程序本体的注意事项

1) 用键输入的方法

在参数字 G、X、Y、Z、R、I、J、K、F、H、M、S、T、P、Q 的后面按 # 键，# 便被输入进去。

2) 在 MDI 状态，也可指令运算，转移指令。

3) 运算、转移指令的 H、P、Q、R 在 G65 之前、后都当作 G65 命令的参数使用。

H02 G65 P#100 Q#101 R#102 ;        正确

N100 G65 H01 P#100 Q10 ;            正确

4) 变量值的范围为：-9999.9999 ~ 9999.9999。

5) 变量值运算结果可以是小数，精度为 0.0001。除 H11（或运算），H12（与运算），H13（非运算），H23（取余运算）会在计算过程中，忽略变量的小数部分外，其它运算都不会舍掉小数点进行运算。

例：

#100 = 35,    #101 = 10, #102 = 5

#110 = #100÷#101        ( = 3.5)

#111 = #110×#102        ( = 17.5)

#120 = #100×#102        ( = 175)

#121 = #120÷#101        ( = 17.5)

6) 运算、转移指令的执行时间，因条件不同而异，一般平均值可考虑为 10 毫秒。



- 4) 乘法运算:  $\#I=\#J\times\#K$   
G65 H04 P#I Q#J R#K;  
(例) G65 H04 P#101 Q#102 R#103;            ( $\#101 = \#102\times\#103$ )
- 5) 除法运算:  $\#I=\#J\div\#K$   
G65 H05 P#I Q#J R#K;  
(例) G65 H05 P#101 Q#102 R#103;            ( $\#101 = \#102\div\#103$ )
- 6) 逻辑加 (或):  $\#I=\#J. OR. \#K$   
G65 H11 P#I Q#J R#K;  
(例) G65 H11 P#101 Q#102 R#103;            ( $\#101 = \#102. OR. \#103$ )
- 7) 逻辑乘 (与):  $\#I=\#J. AND. \#K$   
G65 H12 P#I Q#J R#K;  
(例) G65 H12 P# 101 Q#102 R#103;            ( $\#101 = \#102. AND. \#103$ )
- 8) 异或:  $\#I=\#J. XOR. \#K$   
G65 H13 P#I Q#J R#K;  
(例) G65 H13 P#101 Q#102 R#103;            ( $\#101 = \#102. XOR. \#103$ )
- 9) 平方根:  $\#I = \sqrt{\#J}$   
G65 H21 P#I Q#J;
- 10) 绝对值:  $\#I=|\#J|$   
G65 H22 P#I Q#J ;  
(例) G65 H22 P#101 Q#102 ;            ( $\#201 = |\#102|$ )
- 11) 取余数:  $\#I=\#J-TRUNC(\#J/\#K)\times\#K$ , TRUNC: 舍去小数部分  
G65 H23 P#I Q#J R#K;  
(例) G65 H23 P#101 Q#102 R#103;            ( $\#101 = \#102-TRUNC(\#102/\#103)\times\#103$ )
- 12) 复合乘除运算:  $\#I=(\#I\times\#J)\div\#K$   
G65 H26 P#I Q#J R# k;  
(例) G65 H26 P#101 Q#102 R#103;            ( $\#101 = (\#101\times\#102)\div\#103$ )
- 13) 复合平方根:  $\#I=\sqrt{\#j^2+\#k^2}$   
G65 H27 P#I Q#J R#k;  
(例) G65 H27 P#101 Q#102 R#103;            ( $\#101 = \sqrt{\#102^2+\#103^2}$ )

- 14) 正弦:  $\#I=\#J\cdot SIN(\#K)$             (单位: 度)  
G65 H31 P#I Q#J R#K;  
(例) G65 H31 P#101 Q#102 R#103;            ( $\#101 = \#102\cdot SIN(\#103)$ )
- 15) 余弦:  $\#I=\#J\cdot COS(\#K)$             (单位: 度)  
G65 H32 P#I Q#J R#k;  
(例) G65 H32 P#101 Q#102 R#103;            ( $\#101 =\#102\cdot COS(\#103)$ )
- 16) 正切:  $\#I=\#J\cdot TAM(\#K)$             (单位: 度)  
G65 H33 P#I Q#J R#K;  
(例) G65 H33 P#101 Q#102 R#103;            ( $\#101 = \#102\cdot TAM(\#103)$ )
- 17) 反正切:  $\#I=ATAN(\#J/\#K)$             (单位: 度)  
G65 H34 P#I Q#J R#k;  
(例) G65 H34 P#101 Q#102 R#103;            ( $\#101 =ATAN(\#102/\#103)$ )

注：1、角度变量的单位是度。  
2、在各运算中，当必要的 Q, R 没指定时，其值作为零参加运算。  
3、trunc: 取整运算，舍去小数部分。

3. 转移命令

- 1) 无条件转移  
G65 H80 Pn;    n: 顺序号  
(例) G65 H80 P120;    (转到 N120 程序段)
- 2) 条件转移 1#J.EQ.#K ( = )  
G65 H81 Pn Q#J R#K;    n: 顺序号  
(例) G65 H81 P1000 Q#101 R#102;  
当 #101=#102 时，转到 N1000 程序段，当 #101  $\neq$  #102 时，程序顺序执行。
- 3) 条件转移 2#J.NE.#K (  $\neq$  )  
G65 H82 Pn Q#J R#K;    n: 顺序号  
(例) G65 H82 P1000 Q#101 R#102;  
当 #101  $\neq$  #102 时，转到 N1000 程序段，当 #101 = #102 时，程序顺序执行。
- 4) 条件转移 3#J.GT.#K ( > )  
G65 H83 Pn Q#J R#K;    n: 顺序号  
(例) G65 H83 P1000 Q#101 R#102;  
当 #101 > #102 时，转到 N1000 程序段，当 #101  $\leq$  #102 时，程序顺序执行。





G65 H05 P#102 Q#102 R#504;	$\theta I = A + 360^{\circ} \times I/N$
G65 H02 P#102 Q#503 R#102;	
G65 H32 P#103 Q#502 R#102;	$X I = X I + R \cdot \cos(\theta I)$
G65 H02 P#103 Q#500 R#103;	
G65 H31 P#104 Q#502 R#102;	$Y I = Y I + R \cdot \sin(\theta I)$
G65 H02 P#104 Q#501 R#104;	
G90 G00 X#103 Y#104;	第 I 个孔定位。
G**;	具体孔加工 G 代码。
G65 H02 P#100 Q#100 R1;	$I = I + 1$
G65 H84 P200 Q#100 R#101;	当 $I < IE$ 时， 转到 N200 加工 IE 个孔。
M99;	

调用上面用户宏程序本体的程序实例如下：

O0010;	
G65 H01 P#500 Q100;	X0=100MM
G65 H01 P#501 Q-200;	Y0=-200MM
G65 H01 P#502 Q100;	R=100MM
G65 H01 P#503 Q20;	A=20°
G65 H01 P#504 Q12;	N=12 反时针转
G92 X0 Y0 Z0;	
M98 P9010;	调用用户宏程序
G80;	
X0 Y0;	
M30;	

## 第二篇

# 操作说明

第一章 操作方式和显示界面

1.1 面板划分

KY-907采用集成式操作面板，面板划分如下





KY-907 面板划分

1.1.1 状态指示

	轴回零结束指示灯
---	----------

1.1.2 编辑键盘

按键	名称	功能说明
	复位键	CNC 复位，进给、输出停止等
	地址键	地址输入
<div><div>Y &amp; Z : U<sub>w</sub></div><div>I<sub>A</sub> J<sub>B</sub> K<sub>C</sub> R<sub>V</sub></div><div>M<sub>I</sub> S<sub>J</sub> T</div><div>H<sub>=</sub> D<sub>L</sub> F<sub>E</sub></div></div>		双地址键，反复按键，在两者间切换
	符号键	三地址键，反复按键，在三者间切换
<div><div>7 8 9</div><div>4 5 6</div><div>1 2 3</div><div>0</div></div>	数字键	数字输入
	输入键	参数、补偿量等数据输入的确定
	输出键	启动通信输出
	转换键	信息、显示的切换

按键	名称	功能说明
<div><div>插入 INS</div><div>修改 ALT</div><div>删除 DEL</div></div>	编辑键	编辑时程序、字段等的插入、修改、删除
	EOB 键	程序段结束符的输入
<div><div>↑ →</div><div>↓ ←</div></div>	光标移动键	控制光标移动
<div><div></div><div></div></div>	翻页键	同一显示界面下页面的切换

1.1.3 显示菜单









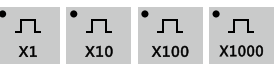





菜单键	备注
	进入位置界面。位置界面有相对坐标、绝对坐标、综合坐标、程监等四个面
	进入程序界面。程序界面有程序内容、程序状态、 程序目录、文件目录四个页面
	进入补偿界面、宏变量界面，反复按键可在三界面间转换。补偿界面可显示刀具偏置磨损；宏变量界面可显示 CNC 宏变量
	进入报警界面、报警日志，反复按键可在两界面间转换。报警界面有 CNC 报警、PLC 报警两个页面；报警日志可显示产生报警和消除报警的历史记录
	进入设置界面、图形界面，反复按键可在两界面间转换。 设置界面有开关设置、G54-G59、数据操作、权限设置、时间设置；图形界面可显示进给轴的移动轨迹
	进入状态参数、数据参数、螺补参数界面。 反复按键可在各界面间转换
	进入 CNC 诊断界面、PLC 状态、PLC 数据、机床软面板、版本信息界面。 反复按键可在各界面间转换。CNC 诊断界面、PLC 状态、PLC 数据显示 CNC 内部信号状态、PLC 各地址、数据的状态信息；机床软面板可进行机床软键盘操作； 版本信息界面显示 CNC 软件、硬件及 PLC 的版本号
	进入梯图界面，PLC 信息，PLC 梯形图、PLC 参数、PLC 诊断界面，反复按键可在各界面间转换。

1.1.4 机床面板

KY-907 机床面板中按键的功能是由 PLC 程序（梯形图）定义，各按键具体功能意义请参阅机床厂家的说明书。

KY-907 系列标准 PLC 程序定义的机床面板各按键功能见下表：

按键	名称	功能说明	功能有效时操作方式
	进给保持键	程序、MDI 代码运行暂停	自动方式、录入方式、DNC 方式
	循环启动键	程序、MDI 代码运行启动	自动方式、录入方式、DNC 方式
	进给倍率键	进给速度的调整	自动方式、录入方式、编辑方式、机床回零、手轮方式、单步方式、手动方式、DNC 方式
	快速倍率键	快速移动速度的调整	自动方式、录入方式机床回零、手动方式、DNC 方式
	主轴倍率键	主轴速度调整（主轴转速模拟量控制方式有效）	自动方式、录入方式、编辑方式、机床回零、手轮方式、单步方式、手动方式、DNC 方式
	手动换刀键	手动换刀	机床回零、手轮方式、单步方式、手动方式
	点动开关键	主轴点动状态开 / 关	机床回零、手轮方式、单步方式、手动方式
	润滑开关键	机床润滑开 / 关	自动方式、录入方式、编辑方式、机床回零、手轮方式、单步方式、手动方式、DNC 方式
	冷却液开关键	冷却液开 / 关	自动方式、录入方式、编辑方式、机床回零、手轮方式、单步方式、手动方式、DNC 方式

按键	名称	功能说明	功能有效时操作方式
 主轴正转  主轴停止  主轴反转	主轴控制键	主轴正转 主轴停止 主轴反转	机床回零、手轮方式、单步方式、手动方式
	快速开关	快速速度 / 进给速度切换	自动方式、录入方式、手动方式、DNC 方式
	X 轴进给键	手动、单步操作方式各轴正向 / 负向移动	机床回零、单步方式、手动方式
	Y 轴进给键		
	Z 轴进给键		
	4th 轴进给键		
	手轮 / 单步增量选择与快速倍率选择键	手轮每格移动 1/10/100/1000 * 最小当量 单步每步移动 1/10/100/1000 * 最小当量 快速倍率 F0、25%、F50%、F100%	自动方式、录入方式、机床回零、手轮方式、单步方式、手动方式、DNC 方式
	选择停	选择停有效时，执行 M01 暂停	自动方式、录入方式、DNC 方式
	单段开关	程序单段运行 / 连续运行状态切换，单段有效时单段运行指示灯亮	自动方式、录入方式、DNC 方式
	程序段选跳开关	程序段首标有 “/” 号的程序段是否跳过状态切换，程序段选跳开关打开时，跳段指示灯亮	自动方式、录入方式、DNC 方式
	机床锁住开关	机床锁住时机床锁住指示灯亮，进给轴输出无效	自动方式、录入方式、编辑方式、机床回零、手轮方式、单步方式、手动方式、DNC 方式
	辅助功能锁住开关	辅助功能锁住时辅助功能锁住指示灯亮，M、S、T 功能输出无效	自动方式、录入方式、DNC 方式

按键	名称	功能说明	功能有效时操作方式
	空运行开关	空运行有效时空运行指示灯点亮，加工程序 /MDI 代码段空运行	自动方式、录入方式、DNC 方式
	编辑方式选择键	进入编辑操作方式	自动方式、录入方式、机床回零、手轮方式、单步方式、手动方式、DNC 方式
	自动方式选择键	进入自动操作方式	录入方式、编辑方式、机床回零、手轮方式、单步方式、手动方式、DNC 方式
	录入方式选择键	进入录入（MDI）操作方式	自动方式、编辑方式、机床回零、手轮方式、单步方式、手动方式、DNC 方式
	机床回零方式选择键	进入机床回零操作方式	自动方式、录入方式、编辑方式、手轮方式、单步方式、手动方式、DNC 方式
	单步 / 手轮方式选择键	进入单步或手轮操作方式（两种操作方式由参数选择其一）	自动方式、录入方式、编辑方式、机床回零、手动方式、DNC 方式
	手动方式选择键	进入手动操作方式	自动方式、录入方式、编辑方式、机床回零、手轮方式、单步方式、DNC 方式
	DNC 方式选择键	进入 DNC 操作方式	自动方式、录入方式、编辑方式、机床回零、手轮方式、单步方式、手动方式

1.2 操作方式概述

KY-907 有编辑、自动、录入、机床回零、单步 / 手轮、手动、DNC 方式等七种操作方式。

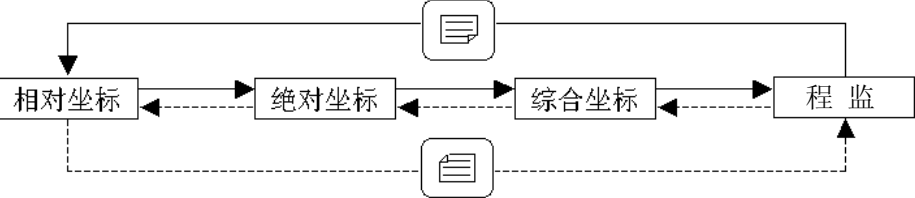
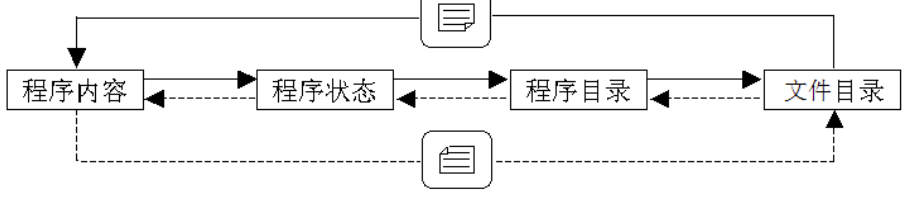
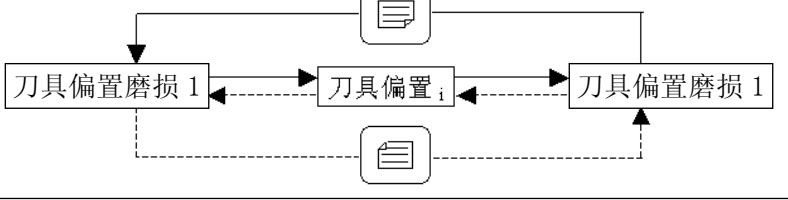
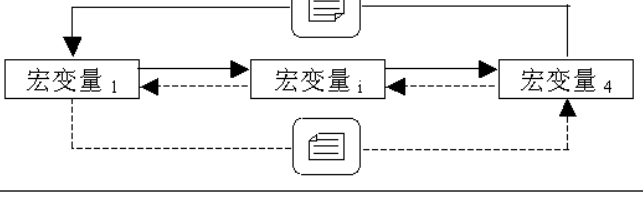
- 编辑操作方式  
在编辑操作方式下，可以进行加工程序的建立、删除和修改等操作。
- 自动操作方式  
在自动操作方式下，自动运行程序。
- 录入操作方式  
在录入操作方式下，可进行参数的输入以及代码段的输入和执行。
- 机床回零操作方式  
在机床回零操作方式下，可分别执行进给轴回机床零点操作。
- 手轮 / 单步操作方式  
在单步 / 手轮进给方式中，CNC 按选定的增量进行移动。
- 手动操作方式  
在手动操作方式下，可进行手动进给、手动快速、进给倍率调整、快速倍率调整及主轴启停、冷却

液开关、润滑液开关、主轴点动、手动松刀 / 夹刀等操作。

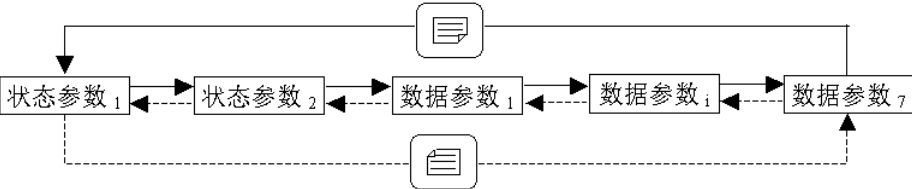
- DNC 操作方式  
在 DNC 操作方式下，DNC 运行程序。

1.3 显示界面




KY-907 有位置界面、程序界面等 9 个界面，每个界面下有多个显示页面。各界面（页面）与操作方式独立。显示菜单、显示界面及页面层次结构见下图：

菜单键	显示界面	显示页面
位置 POS	位置界面	
	程序界面	
补偿 OFT	补偿界面	
	宏变量界面	
报警 ALM	报警界面	报警信息
	报警日志界面	报警日志
设置 SET	设置界面	各页面为：开关设置、G54-G59、数据操作、权限设置、时间设置
	图形界面	图形显示



菜单键	显示界面	显示页面
参数 PAR	状态参数	
	数据参数	
	螺补参数	
诊断 DGN	CNC 诊断	
	PLC 信号	
	机床软面板	机床软面板
	帮助信息	
	版本信息	版本信息
梯 图 PLC	PLC 信息	
	PLC 梯形图	
	PLC 参数	
	PLC 诊断	

1.3.1 位置界面

按  键进入位置界面，位置界面有绝对坐标、相对坐标、综合坐标及程监四个页面，可通过  键或  键查看。

1) 绝对坐标显示页面

显示的 X、Y、Z 坐标值为刀具在当前工件坐标系中的绝对位置，CNC 上电时 X、Y、Z 坐标保持，工件坐标系由 G92、G54-G59 指定。



注：在编辑、自动、录入、显示“编程速度”；在机床回零、程序回零、手动方式下显示“手动速度”。在手轮方式下显示“手轮增量”；在单步方式下显示“单步增量”。

- 实际速度：实际加工中，进给倍率运算后的实际加工速度；
- 进给倍率：由进给倍率开关选择的倍率；
- G 功能码：当前正在执行程序段中的 G 代码的值；
- 加工件数：当程序执行完 M30（或主程序中的 M99）时，加工件数加 1；
- 切削时间：当自动运转启动后开始计时，时间单位依次为小时、分、秒；
- 快速倍率：显示当前的快速倍率；
- 主轴倍率：当参数 NO.001 的 Bit4 位设定为 0 时，显示主轴倍率；
- S0000：主轴编码器反馈的主轴转速，必须安装主轴编码器才能显示主轴的实际转速；
- 当前刀具：程序中由 T 代码指定的刀号。
- 刀具偏置： H00 当前加工程序的刀具长度补偿；D00 当前加工程序的半径补偿。







加工件数和切削时间掉电记忆，清零方法如下：

- 加工件数清零：先按住  键，再按  键。
- 切削时间清零：先按住  键，再按  键。

2) 相对坐标显示页面

显示的相对坐标值为当前位置相对于相对参考点的坐标，CNC 上电时相对坐标保持。相对坐标可随时清零。相对坐标清零后，当前点为相对参考点。

相对坐标清零的方法：

- 在相对坐标显示页面下按住  键直至页面中 X 闪烁，按  键，X 坐标值清零；
- 在相对坐标显示页面下按住  键直至页面中 Y 闪烁，按  键，Y 坐标值清零。
- 在相对坐标显示页面下按住  键直至页面中 Z 闪烁，按  键，Z 坐标值清零。

注：如果 4th、5th 有效，其清零方法同上。



3) 综合坐标显示页面

在综合位置页面中，同时显示相对坐标、绝对坐标、机床坐标、余移动量（余移动量只在自动及录入方式下显示）。

机床坐标的显示值为当前位置在机床坐标系中的坐标值，机床坐标系是通过回机床零点建立的。余移动量为程序段或 MDI 代码的目标位置与当前位置的差值。

显示页面如下：



4) 程监显示页面

在程监显示页面中，同时显示当前位置的绝对坐标、相对坐标（若状态参数 No. 25 的 Bit0 位设置为 1，则显示当前位置的绝对坐标、余移动量）及当前程序的 6 个程序段，在程序运行中，显示的程序段动态刷新，光标位于当前运行的程序段。



注：在位置界面按下 **转换** 键，边栏右下角可在切削时间和系统时间之间切换。如图所示：

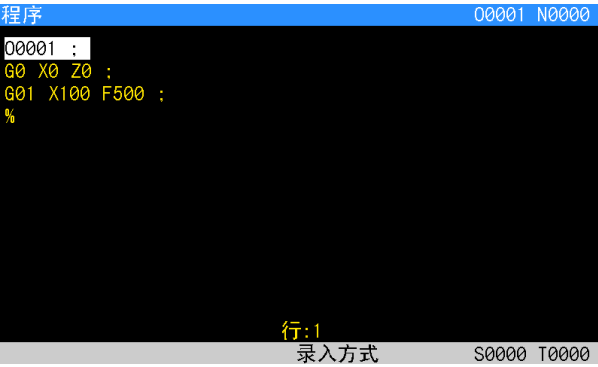


1.3.2 程序界面

按 **程序** 键进入程序界面，程序界面有程序内容、程序状态、程序目录、文件目录四个页面，通过反复按 **程序** 键在各页面中切换。

1) 程序内容页面

在程序内容页面中，显示包括当前程序段在内的程序内容。在编辑操作方式下按 **向左** 键、**向右** 键向前、向后查看程序内容。



2) 程序状态页面

在程序内容页面时，按 **程序** 键将进入程序状态页面



3) 程序目录页面

在程序状态页面时，按 **程序 PRG** 键将进入程序目录页面。在该界面下，列出了所有的加工程序，为方便用户查找想要选取的程序，系统在页面右侧显示了当前程序的前 12 行程序段。

程序目录页面显示的内容：

- (a) 已存程序数：  
显示 CNC 中已存入的程序数（包括子程序）
- (b) 剩余程序数：  
显示 CNC 中还可以存入的程序数
- (c) 已用存储量：  
显示 CNC 已存入的零件程序占用的存储量（KB）
- (d) 剩余存储量：  
显示 CNC 存储零件程序的剩余容量（KB）
- (e) 程序目录：  
按零件程序名的大小依次显示存入零件程序的程序号
- (f) 程序大小：  
显示 CNC 程序所占存储空间的大小

程序(目录)				O0001 N0000	
程序数		存储量		程序预览:	
已存:	3	已用:	0 (K)	O0001:	
剩余:	397	剩余:	16384 (K)	G0X0Z0:	
O0001	32	12-03-02		G01X100F500:	
O0002	35	11-06-13		%	
O9101	191	08-09-10			

4) 文件目录页面

在程序目录页面时，按 **程序 PRG** 键将进入文件目录页面。页面显示如下：



文件目录				00001 N0000	
C:\		U:\			
00001	32	12-03-02			
00002	35	11-06-13			
09101	191	08-09-10			
提示：请插入U盘！					
输入：					
录入方式				S0000 T0000	

1.3.3 刀具偏置磨损、宏变量界面

**补偿 OFT** 键为一复合键，从其它显示页面按一次 **补偿 OFT** 键进入刀补界面，再按 **补偿 OFT** 键进入宏变量界面。



1) 刀具偏置磨损界面

刀具偏置磨损界面共有 4 个页面，共有 32 个偏置、磨损号（No. 001 ~ No. 032）供用户使用，通过

 键、 键显示各页面，显示页面如图：

刀具偏置磨损					00001 N0000	
序号	几何 (H)	磨损 (H)	几何 (D)	磨损 (D)	相对坐标	
01	0.000	0.000	0.000	0.000	X	0.000
02	0.000	0.000	0.000	0.000	Y	0.000
03	0.000	0.000	0.000	0.000	Z	0.000
04	0.000	0.000	0.000	0.000	绝对坐标	
05	0.000	0.000	0.000	0.000	X	0.000
06	0.000	0.000	0.000	0.000	Y	0.000
07	0.000	0.000	0.000	0.000	Z	0.000
08	0.000	0.000	0.000	0.000		
09	0.000	0.000	0.000	0.000		
10	0.000	0.000	0.000	0.000		
序号 001					录入方式 S0000 T0000	

2) 公用变量界面

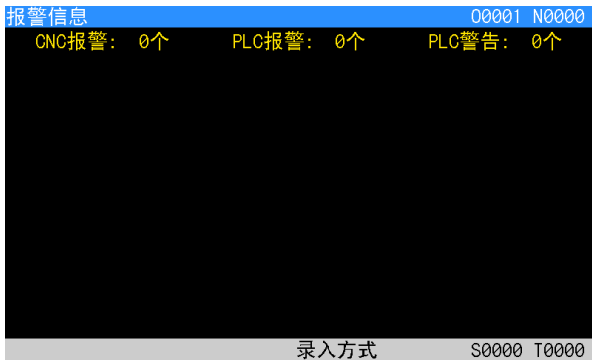
宏变量界面有 20 个页面，可通过  键、 键显示各页面，宏变量页面共显示 600 个（No. 100 ~ No. 199 及 No. 500 ~ No. 999）宏变量，宏变量值可通过宏代码指定或键盘直接设置。


宏变量						00001 N0000	
序号	数据	序号	数据	序号	数据		
100		110		120			
101		111		121			
102		112		122			
103		113		123			
104		114		124			
105		115		125			
106		116		126			
107		117		127			
108		118		128			
109		119		129			
公用变量							
序号 100						录入方式 S0000 T0000	

1.3.4 报警界面




1) 报警：

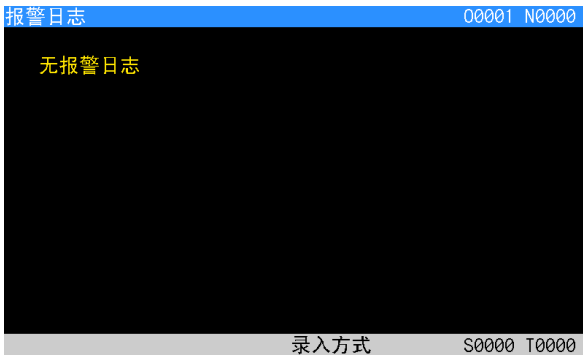
按 **报警 ALM** 键进入报警界面，通过  键、 键查看全部报警显示，页面显示如下：



注：报警的清除：当报警已取消时，按  键可清除报警内容。（100 号报警必须同时按  键和  键才能清除）。

2）报警日志：

再按  键进入报警日志界面。通过  键、 键可查看共 200 条的报警日志信息；  
排列顺序：最新的报警日志信息排在第一页的最前面，依次顺推。当报警日志每超过 200 条时，最后一条历史日志信息被清除。





注：报警日志的手动清除：在 2 级密码下按  +  键，可清除全部的日志信息。

1.3.5 设置界面

 键为一复合键，从其它页面按一次  键进入设置界面，再按一次  键则进入图形界面，  
反复按  则在设置与图形两界面间切换。

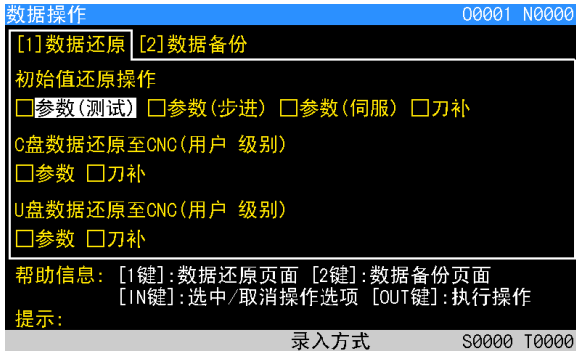
1）设置界面

设置界面有五个页面，通过  键、 键查看。  
开关设置：显示参数、程序、自动序号的开、关状态。  
参数开关：参数开关打开时，可以修改参数；关闭时，禁止修改参数。

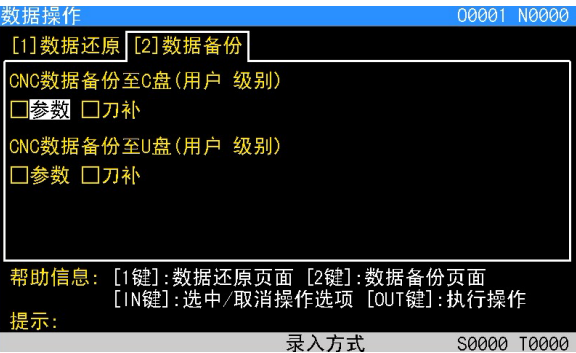
程序开关：程序开关打开时，可以编辑程序；关闭时，禁止编辑程序。  
自动序号：自动序号开关打开时，编辑程序时自动生成程序段号；自动序号开关关闭时，程序段号不会自动生成，需要时须手动输入。



数据操作：在此页面中，可进行 CNC 数据（状态参数、数据参数、螺补参数、刀具偏置等）的备份及还原。  
初始值还原操作：可把参数、刀补和螺补还原为系统默认值。  
C 盘数据还原至 CNC：把备份在系统盘的数据文件还原至系统。  
U 盘数据还原至 CNC：把备份在 U 盘的数据文件还的至系统。  
CNC 数据备份至 C 盘：把系统当前的参数、刀补、螺补和梯图备份至系统盘。  
CNC 数据备份至 U 盘：把系统当前的参数、刀补、螺补和梯图备份至 U 盘。



数据还原显示页面



数据备份显示页面

权限设置：显示、设置用户操作级别。

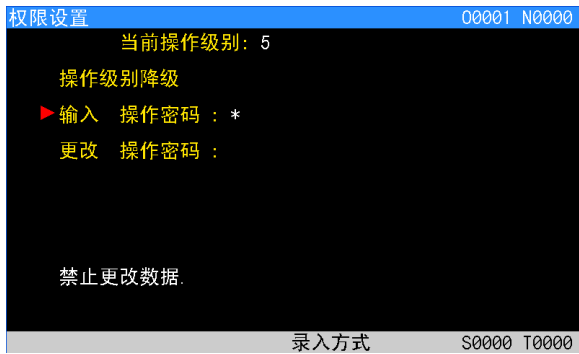
KY-907密码等级分为4级，由高到低分别是机床厂家级（2级）、设备管理级（3级）、工艺员级（4级）、加工操作级（5级）。

机床厂家级：允许修改 CNC 的状态参数、数据参数、螺补参数、刀补数据、编辑零件程序（包括宏程序）、编辑修改 PLC 梯形图、下载上传梯形图；

设备管理级：初始密码 12345，允许修改 CNC 的状态参数、数据参数、刀补数据、编辑程序；

工艺员级：初始密码 1234，可修改刀补数据（进行对刀操作）、宏变量，编辑零件程序，不可修改 CNC 的状态参数、数据参数及螺补参数。

加工操作级：无密码级别，可进行机床操作面板的操作，不可修改刀补数据，不可选择零件程序，不可编辑程序，不可修改 CNC 的状态参数、数据参数及螺补参数。



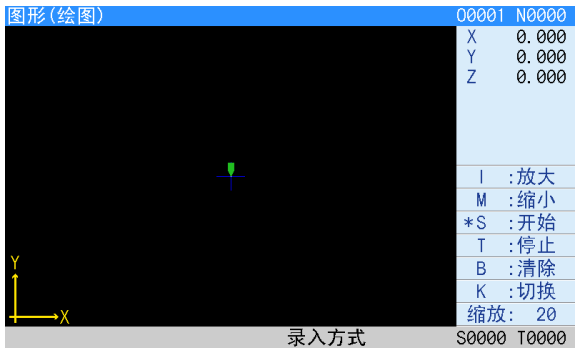
时间日期：显示当前时间和日期。

可按 **转换** **CHG** 键进入修改模式，按 **←**、**→** 键切换所需修改的年 / 月 / 日 / 时 / 分 / 秒，按 **↑**、**↓** 键对其值进行修改，如需退出修改模式，再次按下 **转换** **CHG** 键即可。



## 2 ) 图形界面

在图形界面中，可进行图形的放大、缩小、清除等操作。



## 1.3.6 状态参数、数据参数、螺补参数界

**参数** **PAR** 键为一复用键，反复按此键可进入状态参数、数据参数与螺补参数等几个界面。

### 1 ) 状态参数界面

按 **参数** **PAR** 键进入状态参数界面，状态参数共 60 个分两页显示，可通过 **≡** 键、**≡** 键进入每个页面查看或修改相关参数，具体如下：

从状态参数页面可以看到，页面的下部有两行参数内容显示行，第一行显示当前光标所在参数所有位的英文缩写；第二行显示当前光标所在的参数某一位的中文含义，可以按 **S<sub>1</sub>** 键或 **D<sub>L</sub>** 键来改变显示的参数位。



### 2 ) 数据参数界面

反复按 **参数** **PAR** 键（如在状态参数页面可按 **≡** 键）进入数据参数界面，可通过 **≡** 键、**≡** 键进入每个页面查看或修改相关参数，具体如下：

从数据参数页面可以看到，页面的下部有一行中文提示行，显示当前光标所指参数的含义。



数据参数				O0001 N0000	
序号	数据	序号	数据	序号	数据
000	1	010	-9999.0000	020	0.0000
001	1	011	9999.0000	021	0.0000
002	1	012	-9999.0000	022	0.0000
003	1	013	9999.0000	023	0.0000
004	1	014	-9999.0000	024	0.0000
005	1	015	9999.0000	025	0.0000
006	1	016	-9999.0000	026	0.0000
007	1	017	9999.0000	027	0.0000
008	1	018	-9999.0000	028	0.0000
009	1	019	9999.0000	029	0.0000
X轴指令倍频系数(CMR)					
序号 000					
录入方式				S0000 T0000	

### 3 ) 螺补参数界面

反复按 **参数** 键进入螺距误差补偿界面，螺距误差补偿共 256 个分 11 页显示，可通过 **菜单** 键 **退出** 键显示各页：

螺补				O0001 N0000			
序号	X	Y	Z	序号	X	Y	Z
000	0	0	0	012	0	0	0
001	0	0	0	013	0	0	0
002	0	0	0	014	0	0	0
003	0	0	0	015	0	0	0
004	0	0	0	016	0	0	0
005	0	0	0	017	0	0	0
006	0	0	0	018	0	0	0
007	0	0	0	019	0	0	0
008	0	0	0	020	0	0	0
009	0	0	0	021	0	0	0
010	0	0	0	022	0	0	0
011	0	0	0	023	0	0	0
序号 000							
录入方式				S0000 T0000			

## 1.3.7 CNC 诊断、PLC 信号、机床软面板、帮助信息、版本信息界面

**诊断** 键为一复合键，反复按此键可进入 CNC 诊断界面、PLC 信号界面、机床软面板、帮助信息及版本信息界面。

### 1 ) CNC 诊断界面

CNC 和机床间的输入 / 输出信号的状态，CNC 和 PLC 间传送的信号状态，PLC 内部数据及 CNC 内部状态等都可以通过诊断显示出来。按 **诊断** 键进入 CNC 诊断页面显示，CNC 诊断页面显示有键盘诊断、状态诊断及辅助机能参数等内容。可通过 **菜单** 键、**退出** 键查看。

在 CNC 诊断显示页面，页面的下部有两行诊断号详细内容显示行，第二行显示当前光标所在的诊断号的某一位的中文含义，可以按 **S<sub>1</sub>** 键或 **D<sub>L</sub>** 键来改变显示的诊断位；第一行显示当前光标所在诊断号所有位的英文缩写。

CNC 诊断				O0001 N0000	
序号	数据	序号	数据	序号	数据
000	00000000	010	00000000	020	00000000
001	00000000	011	00000000	021	00000000
002	00000000	012	00000000	022	00000000
003	00000000	013	00000000	023	00000000
004	00000000	014	00000000	024	00000000
005	00000000	015	00000000	025	00000000
006	00000000	016	00000000	026	00000000
007	00000000	017	00000000	027	00000000
008	00000000	018	00000000	028	00000000
009	00000000	019	00000000	029	00000000
ESP *** ** DEC5 DEC4 DECZ DECY DECX					
BIT0: X 轴机床回零减速信号					
序号 000					
录入方式				S0000 T0000	

### 2 ) PLC 信号界面

在 PLC 信号界面的页面依次共显示 X0000 ~ X0063、Y0000 ~ Y0047、F0000 ~ F063、G0000 ~ G063 等地址状态。反复按 **诊断** 键进入 PLC 状态界面。按 **菜单** 键、**退出** 键即可查看到 PLC 各地址的信号状态。在 PLC 状态页面，页面的下部有二个详细内容显示行，第二行显示当前光标所在的地址号的某一位的中文含义，可以按 **S<sub>1</sub>** 键或 **D<sub>L</sub>** 键来改变显示的地址位；第一行显示当前光标所在地址号所有位的英文缩写。

PLC 信号				O0001 N0000	
序号	数据	序号	数据	序号	数据
X000	00000000	X010	00000000	X020	00000000
X001	00000000	X011	00000000	X021	00000000
X002	00000000	X012	00000000	X022	00000000
X003	00000000	X013	00000000	X023	00000000
X004	00000000	X014	00000000	X024	00000000
X005	00000000	X015	00000000	X025	00000000
X006	00000000	X016	00000000	X026	00000000
X007	00000000	X017	00000000	X027	00000000
X008	00000000	X018	00000000	X028	00000000
X009	00000000	X019	00000000	X029	00000000
T05 LIMU ESP DITW DECX DIQP SP SAGT					
BIT0: 防护门检测信号					
X000					
录入方式				S0000 T0000	

### 3 ) 机床软面板


反复按 **诊断** 键进入机床软面板，此页面中可对机床进行软键盘的控制，机床软面板页面显示如下：

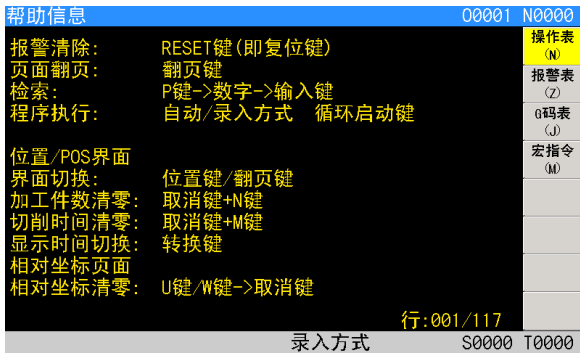
机床软面板			O0001 N0000	
单 段(键0):	进给倍率增(键0):	X 轴正向(键0):	相对坐标	
跳 段(键1):	进给倍率减(键1):	X 轴负向(键1):		
机 床 锁(键2):	快速倍率增(键2):	Z 轴正向(键2):		
辅 助 锁(键3):	快速倍率减(键3):	Z 轴负向(键3):		
空 运 行(键4):	主轴倍率增(键4):			
选 择 停(键5):	主轴倍率减(键5):			
快速移动(键6):	步长 X1(键6):	X 0.000		
顺时针转(键7):	步长 X10(键7):	Y 0.000		
主轴停止(键8):	步长 X100(键8):	Z 0.000		
逆时针转(键9):	步长 X1000(键9):			
录入方式			S0000 T0000	

说明：按转换键，可在列之间切换。




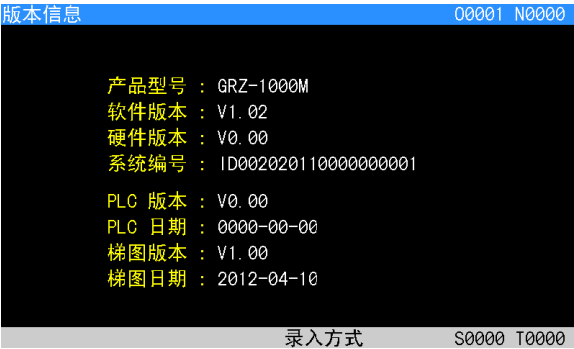
4) 帮助信息

反复按  键进入帮助信息界面。在帮助信息页面可以查看 CNC 当前的操作表、报警表、G 码表、宏指令等信息，显示页面如图所示。



5) 版本信息

反复按  键进入版本信息界面。在版本信息页面显示 CNC 当前的软、硬件、系统编号、PLC 版本的信息等，显示页面如图所示。



第二章 开机、关机及安全防护

2.1 开机

KY-907 通电开机前，应确认：

- 1、机床状态正常。
- 2、电源电压符合要求。
- 3、接线正确、牢固。

KY-907 自检、初始化。自检、初始化完成后，显示现在位置（相对坐标）页面。



2.2 关机

关机前，应确认：

- 1、CNC 的进给轴处于停止状态；
- 2、辅助功能（如主轴、水泵等）关闭；
- 3、先切断 CNC 电源，再切断机床电源。

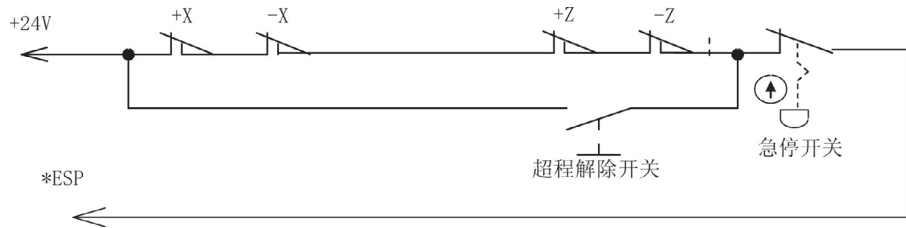
注：关于切断机床电源的操作请见机床制造厂的说明书。

2.3 超程防护

为了避免因 X 轴、Y 轴、Z 轴超出行程而损坏机床，机床必须采取超程防护措施。

2.3.1 硬件超程防护

分别在机床 X、Y、Z 轴的正、负向最大行程处安装行程限位开关，并按下图接线，此时状态参数No.60 的 Bit2 (EALM) 和 Bit3 (LALM) 必须设置为 0。当出现超程时，行程限位开关动作，KY-907 停止运动并显示急停报警。



当出现硬件超程, KY-907会出现“急停”报警。消除“急停”报警的方法为：按下超程解除按钮不松开，切换到报警信息页面，查看报警信息后，复位清除报警后，反方向移动工作台（如正向超程，则负向移出；如负向超程，则正向移出）脱离行程开关。

2.3.2 软件超程防护

软件行程范围由数据参数 NO.010 ~ NO.019 设置，以机床坐标值为参考值。状态参数 No.022 的 Bit1 (LZR) 可设置在机械回零前软件限位功能是否有效。

如果机床位置（机床坐标）超出了上图的虚线区域，则会出现超程报警。解除超程报警的方法为：按复位键，清除报警显示，反方向移动（如正向超程，则负向移出；如负向超程，则正向移出）即可。

2.4 紧急操作

在加工过程中，由于用户编程、操作以及产品故障等原因，可能会出现一些意想不到的结果，此时 必须使 KY-907 立即停止工作。本节描述的是在紧急情况下 KY-907 所能进行的处理，数控机床在紧急情况下的处理请见机床制造厂的相关说明。

2.4.1 复位

KY-907 异常输出、坐标轴异常动作时，按  键，使 KY-907 处于复位状态：


- 1、所有轴运动停止；
- 2、M、S 功能输出无效（可由参数设置按  键后是否自动关闭主轴逆时针转 / 顺时针转、润滑、冷却等信号，PLC 梯形图定义）；
- 3、自动运行结束，模态功能、状态保持。

2.4.2 急停

机床运行过程中在危险或紧急情况下按急停按钮（外部急停信号有效时），CNC 即进入急停状态，此时机床移动立即停止，主轴的转动、冷却液等输出全部关闭。松开急停按钮解除急停报警，CNC 进入复位状态。电路连接方法如本章 2.3.1 节所示。

- 注 1：解除急停报警前先确认故障已排除；
- 注 2：在上电和关机之前按下急停按钮可减少设备的电冲击；
- 注 3：急停报警解除后应重新执行回机床零点操作，以确保坐标位置的正确性（若机床未安装机床零点，则不得进行回机床零点操作）；
- 注 4：只有将状态参数 NO.60 的 Bit2(EALM) 设置为 0，外部急停才有效。

2.4.3 进给保持

机床运行过程中可按  键使运行暂停。需要特别注意的是在螺纹切削时、循环代码运行中，此功能不能使运行动作立即停止。

2.4.4 切断电源


机床运行过程中在危险或紧急情况下可立即切断机床电源，以防事故发生。但必须注意，切断电源后 CNC 显示坐标与实际位置可能有较大偏差，必须进行重新对刀等操作。

第三章 手动操作

注意！

KY-907 机床面板中按键的功能是由 PLC 程序（梯形图）定义的，各按键的功能意义请参阅机床厂家的说明书。

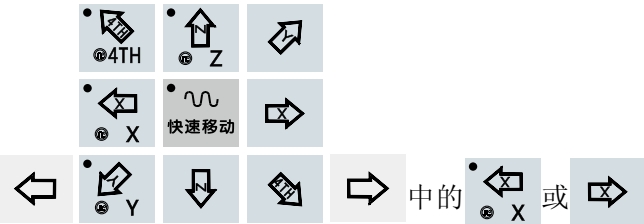











本章以下与操作面板按键相关功能是针对 KY-907 标准 PLC 程序进行描述的，敬请注意！



按  键进入手动操作方式，手动操作方式下可进行手动进给、主轴控制、倍率修调、换刀等操作。

3.1 坐标轴移动

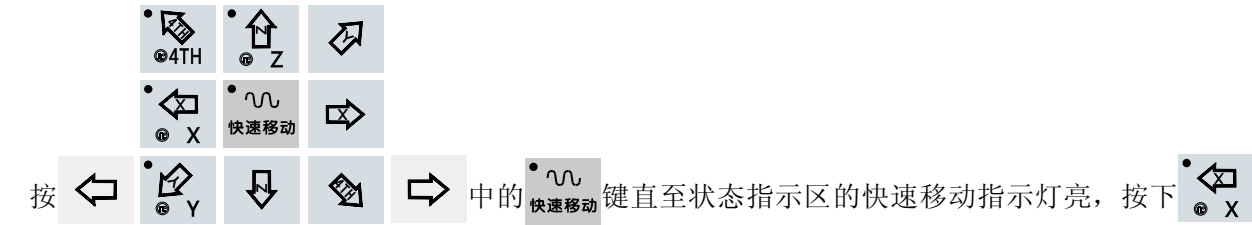












在手动操作方式下，可以使两轴手动进给、手动快速移动。

3.1.1 手动进给

 按住进给轴及方向选择键    中的  或  X 轴方向键可使 X 轴向负向或正向进给，松开按键时轴运动停止；按住  或  Z 轴方向键可使 Z 轴向负向或正向进给，松开按键时轴运动停止；按住  或  Y 轴方向键可使 Y 轴向负向或正向进给，松开按键时轴运动停止；按住  或  4th 轴方向键可使 4th 轴向负向或正向进给，松开按键时轴运动停止。


当进行手动进给时，按下  键，使状态指示区的指示灯  亮则进入手动快速移动状态。

3.1.2 手动快速移动


 按    中的  键直至状态指示区的快速移动指示灯亮，按下  或  键可使 X 轴向负向或正向快速移动，松开按键时轴运动停止；按下  或  键可使 Z 轴向负向或正向快速移动，松开按键时轴运动停止；按住  或  Y 轴方向键可使 Y 轴向负向或正向进给，松开按键时轴运动停止；按住  或  4th 轴方向键可使 4th 轴向负向或正向进给，松开按键时轴运动停止。快速倍率实时修调有效。


当进行手动快速移动时，按下  键，使指示灯  熄灭，快速移动无效，以手动速度进给。

注 1：在接通电源后，如没有返回参考点，当快速移动开关打开（快速移动指示灯亮）时，快速移动速度是手动进给速度还是快速移动速度由 KY-907 状态参数 NO.012 的 Bit0 位（ISOT）选择；注

2：在编辑 / 手轮方式下， 键无效。

3.1.3 速度修调

   
MM%   
进给倍率

在手动进给时，可按  修改手动进给倍率，共 16 级。当参数 NO. 110 设为 1260 时进给倍率与进给速度的关系如下表






进给倍率 (%)	进给速度 (mm/min)
0	0
10	126
20	252
30	378
40	504
50	630
60	756
70	882
80	1008

进给倍率 (%)	进给速度 (mm/min)
90	1134
100	1260
110	1386
120	1512
130	1638
140	1764
150	1890

注：此表约有 2% 的误差。






MW%  
进给倍率


在手动快速移动时，可按或修改手动快速移动的倍率，快速倍率有Fo，25%，50%，100%四挡。（Fo 速度由数据参数 No.085 设定）


## 3.2 其它手动操作



### 3.2.1 逆时针转、顺时针转、停止控制


- ：手动操作方式下，按此键，主轴逆时针转；
- ：手动操作方式下，按此键，主轴停止；
- ：手动操作方式下，按此键，主轴顺时针转。

### 3.2.2 主轴点动

- ：此时主轴处于点动状态。

功能描述：按面板上的键可进入点动状态，主轴点动功能的开启与关闭需主轴处于停止状态。

主轴点动状态，按键，逆时针转点动；按键，顺时针转点动。点动速度由数据参数 No. 208 设定。


主轴点动旋转时，按键，可停止主轴点动旋转，点动旋转停止时不会输出主轴制动信号。

K10.4 设置为 1，主轴点动在任何方式下有效。自动或录入方式下主轴处于点动旋转状态，此时运行程序将关闭主轴点动旋转并关闭点动功能。

#### 参数设置：

PLC 参数 K10.4 1/0：主轴点动在任何方式下 / 手动、手轮、回零方式下有效。  
数据参数 No. 208：主轴点动时的旋转速度


### 3.2.3 冷却液控制


- ：任意操作方式下，按此键，冷却液在开关之间切换。  
参数设置：PLC 参数 K10.1 1/0：复位时主轴润滑以及冷却输出保持 / 关闭

### 3.2.4 润滑控制


#### 功能描述：

- 非自动润滑：  
DT13 =0：非自动润滑。

当 DT13=0 时，为润滑翻转输出，按下机床操作面板键，润滑输出，重复按下则润滑输出取消。执行 M32 时，润滑输出，然后执行 M33，润滑输出取消。

当 DT13>1 时，为润滑定时输出，按下机床操作面板键，润滑输出，经过数据参数 112 设置的时间后，润滑输出取消；执行 M32，润滑输出，经过数据参数 DT13 设置的时间后，润滑输出取消。若 DT13 设置的时间未到，此时执行 M33，则润滑输出取消。


- 自动润滑：  
DT13>0：自动润滑，可设置润滑时间 DT13 和润滑间隔时间 DT53

KY-907上电后开始润滑 DT13 设置的时间，然后停止输出，经过DT53设置的时间后，再重复输出润滑，依次循环。自动润滑时，M32、M33 代码，机床操作面板键也有效。

#### 参数设置：

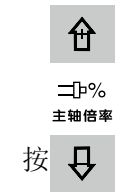
PLC 参数：K10.1 1/0：复位时主轴润滑冷却输出保持 / 关闭  
PLC 参数：K16.2 1/0：自动润滑有效时开机是 / 否输出润滑  
PLC 数据：DT53：自动润滑间隔时间（ms）  
PLC 数据：DT13：自动润滑输出时间（ms）  
DT05：M 代码执行持续时间（ms）  
DT13：润滑开启时间（0-60000ms）（0：润滑不限时）

### 3.2.5 换刀

：手动操作方式下，按此键，主轴刀具松开 / 夹紧。

### 3.2.6 主轴倍率的修调

手动操作方式下，当选择模拟电压输出控制主轴速度时，可修调主轴速度。



按  键，修调主轴倍率改变主轴速度，可实现主轴倍率 50%～120%共 8 级实时调节。

## 第四章 手轮 / 单步操作

在手轮 / 单步操作方式中，机床按选定的增量值进行移动。

**注 意！**

KY-907 机床面板中按键的功能是由 PLC 程序（梯形图）定义的，各按键的功能意义请参阅机床厂家的说明书。











本章以下与操作面板按键相关功能是针对 KY-907 标准 PLC 程序进行描述的，敬请注意！

### 4.1 单步进给

设置系统参数 No.001 的 Bit3 位为 0，按  键进入单步操作方式，此时显示页面如下：









#### 4.1.1 增量的选择

按     键，选择移动增量，移动增量会在页面中显示。当 PLC 状态参数 K016 的 BIT7 位（SINC）为 1 时， 步长值无效；当 BIT7 为 0 时，    均有效。如按  键，页面显示如下：





#### 4.1.2 移动方向选择

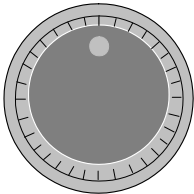
按一次  或  键，可使 X 轴向负向或正向按单步增量进给一次；按一次  或  键，可使 Z 轴向负向或正向按单步增量进给一次。按一次  或  键，可使 Y 轴向负向或正向按单步增量进给一次。

### 4.2 手轮（手摇脉冲发生器）进给

设置系统参数 No.001 的 Bit3 位为 1，按  键进入手轮操作方式，此时显示页面如下：













手轮外形如下图所示：



手轮外形图

#### 4.2.1 增量的选择

按     键，选择移动增量，移动增量会在页面上显示。当 PLC 参数 K016 的 BIT7 位（SINC）为 1 时， 步长值无效；当 BIT7 为 0 时，    均有效。如按  键，页面显示如下：




#### 4.2.2 移动轴及方向的选择


在手轮操作方式下，按     键选择相应的轴。


手轮进给方向由手轮旋转方向决定。一般情况下，手轮顺时针为正向进给，逆时针为负向进给。如果有时手轮顺时针为负向进给，逆时针为正向进给，可交换手轮端 A、B 信号。也可由参数 No 013 号的 BIT0 位选择手轮旋转时的进给方向。

#### 4.2.3 其它操作


##### 1、逆时针转、顺时针转、停止控制



：手轮 / 单步方式下，按此键，主轴逆时针转；

：手轮 / 单步方式下，按此键，主轴停止；

：手轮 / 单步方式下，按此键，主轴顺时针转。

##### 2、主轴点动

：此时主轴处于点动状态。

在主轴点动状态，按  键，逆时针转点动；按  键，顺时针转点动。主轴点动速度由数据参数 No. 208 设定。具体见本篇第 3.2.2。


##### 3、冷却液控制

具体见本篇第 3.2.3

4、润滑控制

具体见本篇第 3.2.4

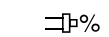
5、手动换刀

：手轮 / 单步方式下，按此键，刀具松开 / 夹紧。

6、主轴倍率的修调

手轮 / 单步方式下，当选择模拟电压输出控制主轴速度时，可修调主轴速度。



50%  
主轴倍率

按  键，修调主轴倍率改变主轴速度，可实现主轴倍率 50%～120%共 8 级实时调节。

4.2.4 说明事项

1、手轮刻度与机床移动量关系见下表：

	手轮上每一刻度的移动量			
手轮增量	0.001	0.01	0.1	1
坐标指定值	0.001mm	0.01mm	0.1mm	1mm

（最小输入增量0.001mm 为例）

注 1：手轮增量与系统当前的公英制输入状态及系统最小输入增量有关；

注 2：手轮旋转的速度不得高于 5r/s，如果超过 5r/s，可能会导致刻度值和移动量不符。

第五章 录入操作

在录入操作方式下，可进行参数的设置、代码字的输入以及代码字的执行。

注意！

KY-907 机床面板中按键的功能是由 PLC 程序（梯形图）定义的，各按键的功能意义请参阅机床厂家的说明书。

本章以下与操作面板按键相关功能是针对 KY-907 标准 PLC 程序进行描述的，敬请注意！





5.1 代码字的输入



选择录入操作方式，进入程序状态页面，输入一个程序段 G00 X50 Z100，操作步骤如下：

- 1、按  键进入录入操作方式；
- 2、按  键（必要时再按  键或  键，或多次按  键）进入程序状态页面：



3、依次键入地址键 、数字键 、；

4、依次键入地址键 、数字键 、、

5、依次键入地址键 、数字键 、；

执行完上述操作后页面显示如下（可录入 4 段程序，显示 6 段程序）：

程序状态				00001 N0000	
(绝对坐标)		(相对坐标)		F: 编程速率: 0	
X	0.000	X	0.000	实际速率: 0	
Y	0.000	Y	0.000	进给倍率: 100%	
Z	0.000	Z	0.000	快速倍率: 100%	
00000 :				S: 设定转速: 0	
M05 M09 M33				主轴倍率: 100%	
M41 M17 M30				实际转速: 0	
G00 G17 G54 G90				T: 当前刀具: 0000	
G94 G21 G40 G49				刀具偏置: H00D00	
数据 G0Z100X50				M: M05 M09 M33	
行:2				M41 M17 M30	
录入方式				G: G00 G17 G54 G90	
				G94 G21 G40 G49	
				加工件数: 0000/0000	
				切削时间: 000:00:00	

5.2 代码字的执行

代码字输入后，按下  键，页面显示如下：

程序状态				00001 N0000	
(绝对坐标)		(相对坐标)		F: 编程速率: 0	
X	0.000	X	0.000	实际速率: 0	
Y	0.000	Y	0.000	进给倍率: 100%	
Z	0.000	Z	0.000	快速倍率: 100%	
00000 :				S: 设定转速: 0	
G0 Z100 X50 :				主轴倍率: 100%	
M05 M09 M33				实际转速: 0	
M41 M17 M30				T: 当前刀具: 0000	
G00 G17 G54 G90				刀具偏置: H00D00	
G94 G21 G40 G49				M: M05 M09 M33	
数据				M41 M17 M30	
行:3				G: G00 G17 G54 G90	
录入方式				G94 G21 G40 G49	
				加工件数: 0000/0000	
				切削时间: 000:00:00	


按  键执行输入的程序段。运行过程中可按  键、 键以及急停按钮使程序段停止运行。


注：子程序调用代码（M98 P；等）在 MDI 下执行无效。

5.3 参数的设置

在录入方式下，进入参数界面可以进行参数值的修改，详见本篇第 10 章。

5.4 数据的修改

在程序状态页面下，对输入的程序段进行执行前，若字段输入过程中有错，可按  键来取消反显


状态并进行程序的修改，也可按  键清除所有内容，再重新输入正确的程序段。

5.5 其它操作





1、可修调主轴倍率 手轮 / 单步方式下，当选择模拟电压输出控制主轴速度时，可修调主轴速度。



100%  
主轴倍率

按  键，修调主轴倍率改变主轴速度，可实现主轴倍率 50%～120% 共 8 级实时调节。


2、可修调快速倍率

按     键，修调快速移动进给速度，可实现快速移动速度 4 级实时调节。

3、可修调进给倍率



100%  
进给倍率

录入操作方式下，按  键，修调进给倍率改变进给速度，可实现实际速度为 F 代码指定的进给速度的 0～150% 共 16 级的实时调节。

第六章 程序编辑与管理

在编辑操作方式下，可建立、选择、修改、复制、删除程序，也可实现 CNC 与 CNC、CNC 与 PC 机的双向通信。

为防程序被意外修改、删除，KY-907 设置了程序开关。编辑程序前，必须打开程序开关，程序开关的设置详见本篇 10.1.1 节。

为方便管理，KY-907 提供了 3 级用户权限设置。必须具有 4 级以上的操作级别（4 级、3 级等）才能打开程序开关、进行程序的编辑。各操作级别允许的操作见 10.3 节。

6.1 程序的建立

6.1.1 程序段号的生成

程序中，可编入和不编入程序段号，程序是按程序段编入的先后顺序执行的（调用时例外）。

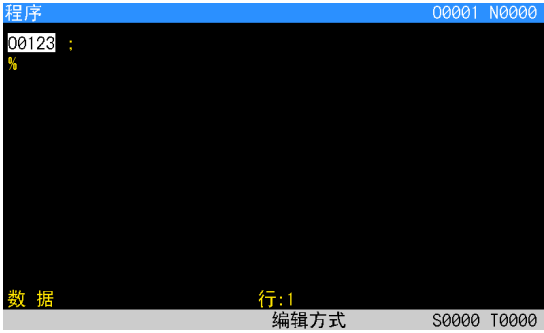
当开关设置页面“自动序号”开关处于关状态时，CNC 不自动生成程序段号，但在编程时可以手动编入程序段号。

当开关设置页面“自动序号”开关处于开状态时，CNC 自动生成程序段号，编辑时，按 **换行 EOB** 键自动生成下一程序段的程序段号，程序段号的增量值由 CNC 数据参数 No 042 设置（自动序号的设置详见本篇 10.1.1 节说明）。



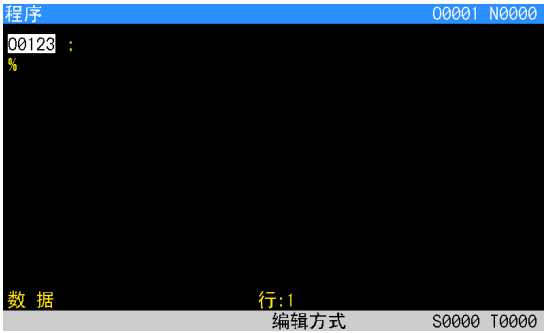
6.1.2 程序内容的输入

1、按 **编辑** 键进入编辑操作方式；按 **程序 PRG** 键进入程序界面。



2、依次键入地址键 **O**、数字键 **0**、**1**、**2**、**3**（以建立 O 0123 程序为例）。

3、按 **换行 EOB** 键，建立新程序。



4、按照编制好的零件程序逐个输入，每输入一个字符，在屏幕上立即给予显示输入的字符（复合键的处理是反复按此复合键，实现交替输入），完成后需切换到其它工作方式将程序存储起来。

5、按步骤 4 的方法可完成程序其它程序段的输入。








**注：1、在编辑方式下，只有输入完整的指令字才能输入，单独的字母或数字，系统不支持。**

**2、在输入程序时发现输入的指令字出错，可按 **取消 CAN** 键逐个取消输入指令。**

6.1.3 光标的移动






1) 按 **编辑** 键进入编辑操作方式，按 **程序 PRG** 键选择程序内容显示页面。

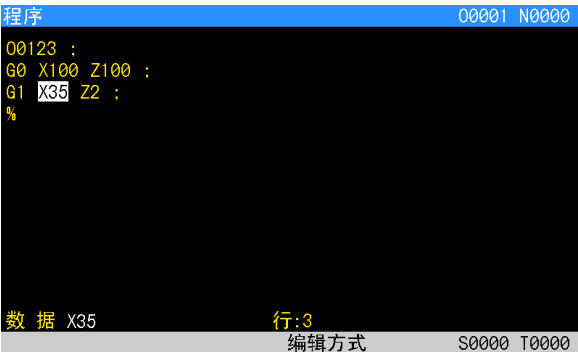
2) 按 **↑** 键，光标上移一行；若当前光标所在的列数大于上一行总的列数，按 **↑** 键后，光标移到上一程序段段尾；

- 3) 按  键，光标下移一行，若当前光标所在的列数大于下一行总的列数，按  键后，光标移到下一行末尾；
- 4) 按  键，光标右移一列；若光标在行末，光标则移到下一程序段段首；
- 5) 按  键，光标左移一列；若光标在行首，光标移到上一程序段段尾；
- 6) 按  键，向上翻页；
- 7) 按  键，向下翻页；
- 8) 在编辑操作方式、程序显示页面中，按  键，光标回到程序开头。

6.1.4 字、行号的检索

字的检索：从光标当前位置开始，向上或向下查找指定的字符  
查找法操作步骤如下：



- 1) 按  选择编辑操作方式；
- 2) 按  键，显示程序内容页面；
- 3) 输入要检索的字。
- 4) 按  键（根据欲查找字符与当前光标所在字符的位置关系确定按  键还是  键），显示页面如下：




- 5) 再次按向上 / 向下键，可以查找下一位置的字。

注 1: 如未查找到，输入检索的字则会消失。  
注 2: 在宏编辑方式下不能进行字符的检索和扫描。  
注 3: 在字符检索中，不检索被调用的子程序中的字符，子程序中的字符在子程序中检索。



行的检索：把光标快速定位到程序的某一指定行上。  
查找法操作步骤如下：

- 1) 选择编辑操作方式，程序内容显示页面；
- 2) 按  键（地址栏数据要为空）；
- 3) 输入程序行号；
- 4) 按  键，光标将跳至输入的程序行号上。


6.1.5 字的插入

- 操作方法步骤如下：
- 1) 选择编辑操作方式，程序内容显示页面；
  - 2) 输入要插入的字，按下  键，系统会将输入内容插入在光标的左边。



6.1.6 字的删除

- 操作方法步骤如下：
- 1) 选择编辑操作方式，程序内容显示页面；
  - 2) 把光标定位到需要删除的位置，按  键，系统会将光标所在的内容删除，若连续按  键，则会连续删除光标右边的程序内容。

6.1.7 字的修改


- 操作方法步骤如下：
- 1) 选择编辑操作方式，程序内容显示页面；
  - 2) 将光标移到需要修改的地方，输入修改的字，然后按  键，系统将光标定位的内容替换为输入的内容。

6.1.8 单程序段的删除

- 操作方法步骤如下：
- 1) 选择编辑操作方式，程序内容显示页面；
  - 2) 移动光标移至删除程序段的行首（第 1 列），按  键，再按  键删除光标所在段。


### 6.1.9 多个程序段的删除

操作方法步骤如下：

- 1) 选择编辑操作方式，程序内容显示页面；
- 2) 移动光标移至删除的程序段的行首；
- 2) 输入要删除部分最后一个程序段的顺序号；
- 3) 按  键，即可将光标与标记地址之间的程序段删除。

### 6.1.10 块删除



操作方法步骤如下：

- 1) 选择编辑操作方式，程序内容显示页面；
- 2) 光标移至要删除程序块的第一个代码字上；
- 3) 输入要删除程序块最后一个代码字；
- 4) 按  键，即可将光标与标记地址之间的程序块删除。

**注1：**如果删除成功，则输入的代码字会消失，否则删除失败。如果向下有多相同的指定的字符，则默认距离当前光标最近的一个。


### 6.1.11 单程序段的复制

操作方法步骤如下：

- 1) 选择编辑操作方式，程序内容显示页面；
- 2) 移动光标移至复制的程序段的行首；
- 3) 按下  键，再按  键，复制光标所在程序段。


### 6.1.12 多个程序段的复制

操作方法步骤如下：

- 1) 选择编辑操作方式，程序内容显示页面；
- 2) 光标移至要复制程序段第一个代码字上；
- 3) 输入要复制程序段最后一段的顺序号；
- 4) 按  键，光标与输入字符之间的程序段复制完成。


### 6.1.13 程序块的复制

操作方法步骤如下：

- 1) 选择编辑操作方式，程序内容显示页面；
- 2) 光标移至要复制程序块的第一个代码字上；
- 3) 输入要复制程序块的最后一个代码字；
- 4) 按  键，光标与输入字符之间的程序块复制完成。

### 6.1.14 程序块的粘贴







操作方法步骤如下：

- 1) 选择编辑操作方式，程序内容显示页面；
- 2) 移动光标移至粘贴的程序位置；
- 3) 按  键，将最后一次复制的程序内容插入到光标之前，完成粘贴操作。

## 6.2 程序的删除








### 6.2.1 单个程序的删除

操作步骤如下：

- 1) 选择编辑操作方式，进入程序显示页面；
- 2) 依次键入地址键 ，数字键 、、、（以 00001 程序为例）；
- 3) 按  键，O 0001 程序被删除。

### 6.2.2 全部程序的删除

操作步骤如下：

- 1) 选择编辑操作方式，进入程序显示页面；
- 2) 依次键入地址键 ，符号键 ，数字键 、、、；
- 3) 按  键，全部程序被删除。

## 6.3 程序的选择

当 CNC 中已存有多多个程序时，可以通过以下三种方法选择程序。



6.3.1 检索法

- 1) 选择编辑或自动操作方式；
- 2) 按 **程序** **PRG** 键， 并进入程序内容显示画面；
- 3) 按地址键 **O** **\_**， 键入程序号；
- 4) 按 **↓** 或 **换行** **EOB** 键或在自动方式按 **↓**， 在显示画面上显示检索到的程序，若程序不存在，CNC 出现报警。

注：步骤 4 中，编辑操作方式下，若该程序不存在，按 **换行** **EOB** 键后，CNC 会新建一个程序。

6.3.2 扫描法

- 1) 选择编辑或自动操作方式；
- 2) 按 **程序** **PRG** 键，并进入程序显示画面；
- 3) 按地址键 **O** **\_**；
- 4) 按 **↓** 或 **↑** 键，显示下一个或上一个程序；
- 5) 重复步骤 3、4，逐个显示存入的程序。

6.3.3 光标确认法

- 1) 选择自动操作方式（必须处于非运行状态）；
- 2) 按 **程序** **PRG** 键，进入程序目录显示页面；



- 3) 按 **↑**、**↓** 键光标向上 / 下移动，或按 **☰**、**☷** 键进行上 / 下翻页，或按 **✕**、**I** **A** 键光标移至目录下的第一个 / 最后一个程序，将光标移动到待选择的程序名上（光标移动的同时，程序内容也随之改变）；



- 4) 按 **换行** **EOB** 键或 **输入** **IN** 键

6.4 程序的改名

- 1) 选择编辑操作方式，进入程序内容显示页面；
- 2) 按地址键 **O** **\_**， 键入新程序名；
- 4) 按 **修改** **ALT** 键。

6.5 程序的复制

将当前程序另存：

- 1) 选择编辑操作方式，进入程序内容显示页面；
- 2) 地址键 **O** **\_**， 键入新程序号；
- 3) 按 **转换** **CHG** 键。




6.6 程序管理

6.6.1 程序目录

按 **程序** **PRG** 键进入程序目录显示页面。在此页面中，以目录表形式显示 CNC 已存的程序名，一页最多只能显示 10 个程序名，当已存程序的数量超过 10 个，可按上 / 下翻页键显示程序目录另一页。






1) 打开程序

打开指定程序：  + 序号 + 回车（或 ） 或 序号 + 回车（或 ）。

在编辑方式下，如果输入的序号不存在则会创建程序。

2) 程序的删除：

1. 编辑方式 按  删除光标指定程序。

2. 编辑方式  + 序号 +  或 序号 + 。

6.6.2 存储程序的数量

本系统存储程序的数量最多为 400 个，此项显示 CNC 可当前已经存储和剩余的零件程序数量。

6.6.3 存储容量

本系统的程序存储容量（总容量为 56M），此项显示当前已经被占用的存储容量和剩余存储容量。

第七章 自动操作

注意！

KY-907 机床面板中按键的功能是由 PLC 程序（梯形图）定义的，各按键的功能意义请参阅机床厂家的说明书。


本章以下与操作面板按键相关的功能是针对 KY-907 标准 PLC 程序进行描述的，敬请注意！

7.1 自动运行



7.1.1 运行程序的选择

1、检索法

1) 选择编辑或自动操作方式；

2) 按  键，并进入程序内容显示画面；


3) 按地址键 ，键入程序号；



4) 按  或  键，在显示画面上显示检索到的程序，若程序不存在，CNC 出现报警。

2、扫描法

1) 选择编辑或自动操作方式；

2) 按  键，并进入程序显示画面；




3) 按地址键 ；

4) 按  或  键，显示下一个或上一个程序；

5) 重复步骤 3)、4)，逐个显示存入的程序。



3、光标确认法

a) 选择自动操作方式（必须处于非运行状态）

b) 按  键进入程序目录显示页面（必要时再按  键、 键）；

- c) 按 ，，， 键将光标移动到待选择程序名。
- d) 按  键。

7.1.2 自动运行的启动


- 1、按  键选择自动操作方式；
- 2、按  键启动程序，程序自动运行。

注：程序的运行是从光标的所在行开始的，所以在按下  键运行之前应先检查一下光标是否在需要运行的程序段上。



7.1.3 自动运行的停止

\* 代码停止 (M00)





1、M00

含有 M00 的程序段执行后，停止自动运行，模态功能、状态全部被保存起来。按面板  键或外接运行键后，程序继续执行。

2、M01

按  键，选择停指示灯亮，选择停功能有效。执行含有 M01 的程序段执行后，停止自动运行，模态功能、状态全部被保存起来。按面板  键或外接运行键后，程序继续执行。

\* 按相关键停止

- 1、自动运行中按  键或外接暂停键后，机床呈下列状态：
- (1) 机床进给减速停止；
  - (2) 模态功能、状态被保存；
  - (3) 按  键后，程序继续执行。
- 2、按复位键  键
- (1) 所有轴运动停止；
  - (2) M、S 功能输出无效（可由参数设置按  键后是否自动关闭主轴逆时针转 / 顺时针转、润滑、冷却等信号）；
  - (3) 自动运行结束，模态功能、状态保持。
- 3、按急停按钮机床运行过程中在危险或紧急情况下按急停按钮（外部急停信号有效时），CNC 即进入急停状态，
- 此时机床移动立即停止，所有的输出（如主轴的转动、冷却液等）全部关闭。松开急停按钮解除急

停报警，CNC 进入复位状态。

4、转换操作方式在自动运行过程中转换为机床回零、手轮 / 单步、手动、程序回零方式时，当前程序段立即“暂停”；在自动运行过程中转换为编辑、录入方式时，在运行完当前的程序段后才显示“暂停”。





注 1：解除急停报警前先确认故障已排除；

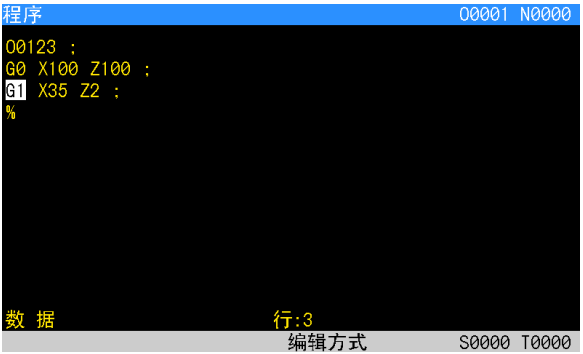
注 2：在上电和关机之前按下急停按钮可减少设备的电冲击；

注 3：急停报警解除后应重新执行回机床零点操作，以确保坐标位置的正确性（若机床未安装机床零点，则不得进行回机床零点操作）；



注 4：只有将状态参数 No.60 的 Bit2 位（EALM）设置为 0，外部急停才有效。

7.1.4 从任意段自动运行

- 按  键进入编辑操作方式，按  键进入程序界面，按  键或  键选择程序内容页面；
- 1、将光标移至准备开始运行的程序段处（如从第二行开始运行，移动光标至第二行开头）；



2、如当前光标所在程序段的模态（G、M、T、F 代码）缺省，并与运行该程序段的模态不一致，必须执行相应的模态功能后方可继续下一步骤；

- 3、按  键进入自动操作方式，按  键启动程序运行。


7.1.5 进给、快速速度的调整

自动运行时，可以通过调整进给、快速移动倍率改变运行速度，而不需要改变程序及参数中设定的速度值。

\* 进给倍率的调整



MMW%  
进给倍率

按  键，可实现进给倍率 16 级实时调节。

注 1：进给倍率调整程序中 F 指定的值；  
注 2：实际进给速度 = F 指定的值 × 进给倍率。

\* 快速倍率的调整

↑

〰%

快速倍率

按 

↓

 或 

⏏

X1

⏏

X10

⏏

X100

⏏

X1000

 键，可实现快速倍率 F0、25％、50％、100％四档实时调节。

注 1：CNC 参数 No.090 ~ No.094 分别设定各轴快速移动速率；  
实际快速移动速率 = 参数设定的值 × 快速倍率  
注 2：当快速倍率为 F0 时，快速移动的最低速率由 CNC 参数 No.085 设定。

7.1.6 主轴速度调整

自动运行中，当选择模拟电压输出控制主轴速度时，可修调主轴转速。

↑

□〰%

主轴倍率

按 

↓

 键，修调主轴倍率改变主轴速度，可实现主轴倍率 50% ～ 120% 共 8 级实时调节。

注：实际输出的模拟电压值 = 按参数计算出的模拟电压值 × 主轴倍率

7.2 DNC 运行

CNC 具有 DNC 功能，可以通过 DNC 通讯软件或 U 盘与 CNC 连接，实现大容量程序的运行。  
按下机床面板 DNC 键，进入 DNC 方式，在 PC 机一端准备好的前提下，按下 DNC 传输，然后在 CNC 端按下 

输入

IN

 键接收数据，再按机床面板循环启动键，启动程序 DNC 加工。  
具体的操作方法见 DNC 通讯软件的介绍

7.3 运行时的状态

7.3.1 单段运行

首次执行程序时，为防止编程错误出现意外，可选择单段运行。  
自动操作方式下，单段程序开关打开的方法如下：  
按 

◀

单 段

 键使状态指示区中的单段运行指示灯 

◻

 亮，表示选择单段运行功能；  
单段运行时，执行完当前程序段后，CNC 停止运行；继续执行下一个程序段时，需再次按 

↺

循环启动

 键，如此反复直至程序运行完毕。

注 1：G28 代码中，在中间点的位置，单段停止；  
注 2：执行调用子程序（M98\_）、子程序调用返回代码（M99）单程序段无效。但 M98、M99 程序段中，除 N，O，P 以外的其它地址外，单段停止有效。

7.3.2 空运行

自动运行程序前，为了防止编程错误出现意外，可以选择空运行状态进行程序的校验。自动操作方式下，空运行开关打开的方法如下：  
按 

〰

空 运行

 键使状态指示区中的空运行指示灯亮，表示进入空运行状态；  
空运行状态下，机床进给、辅助功能有效（如果机床锁住、辅助锁住开关处于关状态），也就是说，空运行开关的状态对机床进给、辅助功能的执行没有任何影响，程序中指定的速度无效，实际运行速度由数据参数No 082 设定。

7.3.3 机床锁住运行

自动操作方式下，机床锁住开关打开的方法如下：  
按 

🔒

机床锁



 键使状态指示区中机床锁住运行指示灯 

◻

 亮，表示进入机床锁住运行状态；  
机床锁住运行常与辅助功能锁住功能一起用于程序校验。机床锁住运行时：  
1、机床拖板不移动，位置界面下的综合坐标页面中的“机床坐标”不改变，相对坐标、绝对坐标和余移动量显示不断刷新，与机床锁住开关处于关状态时一样；  
2、M、S、T 代码能够正常执行。

### 7.3.4 辅助功能锁住运行



自动操作方式下，机床锁住开关打开的方法如下：

按 键使状态指示区中的辅助功能锁住运行指示灯亮，表示进入辅助功能锁住运行状态；此时 M、S、T 代码不执行，机床拖板移动。通常与机床锁住功能一起用于程序校验。

注：辅助功能锁住有效时不影响 M00、M30、M98、M99 的执行。






### 7.3.5 程序段选跳

在程序中不想执行某一段程序而又不想删除时，可选择程序段选跳功能。当程序段段首具有“/”号且程序段选跳开关打开（机床面板按键或程序选跳外部输入有效）时，在自动运行时此程序段跳过不运行。自动操作方式下，程序段选跳开关打开的方法如下：

按 键使状态指示区中程序段选跳指示灯亮；

注：当程序段选跳开关未开时，程序段段首具有“/”号的程序段在自动运行将不会被跳过，照样执行。

## 7.4 其它操作

- 1、自动操作方式下，按 键，冷却液开 / 关切换；
- 2、按、、、、、或键中的任意键，实现操作方式的转换；
- 3、按键实现 CNC 的复位。
- 4、自动润滑功能（具体见本篇第三章）。

## 第八章 回零操作

### 注 意！

KY-907 机床面板中按键的功能是由 PLC 程序（梯 形图）定义的，各按键的功能意义请参阅机床厂家的说明书。


本章以下与操作面板按键相关功能是针对 KY-907 标准 PLC 程序进行描述的，敬请注意！

### 8.1 机床回零





#### 8.1.1 机床零点

机床坐标系是 CNC 进行坐标计算的基准坐标系，是机床固有的坐标系，机床坐标系的原点称为机床零点（或机床参考点），机床零点由安装机床上的零点开关或回零开关决定，通常零点开关或回零开关安装在 X 轴和 Z 轴正方向的最大行程处。

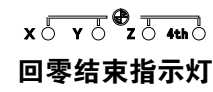
#### 8.1.2 机床回零的操作步骤

- 1、按 键，进入机床回零操作方式，显示页面的最下行显示“机械回零”字样，显示如下：

现在位置(相对坐标)		00001 N0000
00001 N0000 X 0.000 Y 0.000 Z 0.000	F:	编程速率: 0 实际速率: 0 进给倍率: 100% 快速倍率: 100%
	S:	设定转速: 0 主轴倍率: 100% 实际转速: 0
	T:	当前刀具: 0000 刀具偏置: H00000
	M:	M05 M09 M33 M41 M17 M30
G: G00 G17 G54 G90 G94 G21 G40 G49		加工件数: 0000/0000 切削时间: 000:00:00
机械回零		






- 2、按、、或 键，选择回 X、Y、Z 或 4th 轴机床零点；

3、机床沿着机床零点方向移动，经过减速信号、零点信号检测后回到机床零点，此时轴停止移动，回零结束指示灯亮。



- 注 1：如果数控机床未安装机床零点，不得使用机床回零操作；
- 注 2：回零结束指示灯在下列情况下熄灭：
- 1) 从零点移出；
  - 2) CNC 断电；
- 注 3：进行回机床零点操作后，CNC 取消刀具长度补偿；
- 注 4：与机床回零相关的参数详见第四篇《安装连接》；
- 注 5：执行机床回零操作后，原工件坐标系被重置。

## 8.2 回零方式下的其它操作

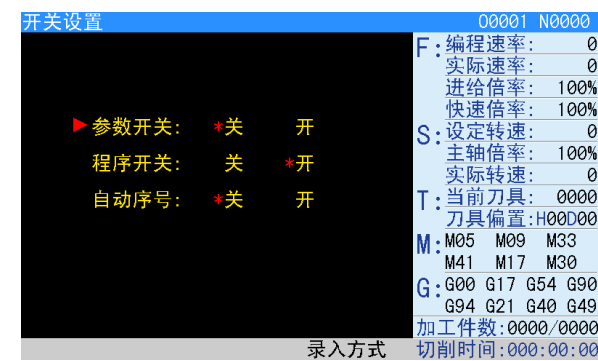
- 1、按  键，主轴逆时针转；
- 2、按  键，主轴停止；
- 3、按  键，主轴顺时针转；
- 4、按  键，冷却液开 / 关切换；
- 5、润滑控制（具体见本篇第三章）；
- 6、按  键，手动松刀 / 夹刀；
- 7、主轴倍率的修调；
- 8、快速倍率的修调；
- 9、进给倍率的修调。










# 第九章 数据的设置、备份和恢复



## 9.1 数据的设置

### 9.1.1 开关设置

在开关设置页面，可显示、设置参数、程序、自动序号的开、关状态，页面显示如下图：



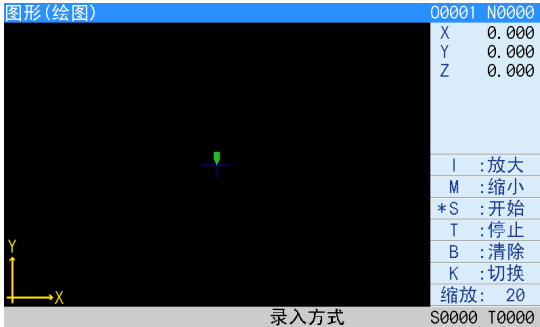
- 1、按  键进入设置界面，按  或  键进入开关设置页面；
  - 2、按  或  键移动光标到要设置的项目上；
  - 3、按  和  键切换开关状态，按  键，“\*”左移，关闭开关，按  键，“\*”右移，打开开关；
- 只有在参数开关打开时，才可以修改参数；只有在程序开关打开时，才可以编辑程序；只有在自动序号开关打开时，程序编辑时才会自动加程序段顺序号。

注：当参数开关由“关”切换为“开”时，CNC 会出现报警，先按住  键再按住  键可消除报警，如果再切换参数的开关状态，则不报警。为安全起见，参数修改结束后，务必设置参数开关为“关”。



9.1.2 图形设置

按两次 **设置** **SET** 键进入轨迹页面



图形参数的意义

坐标系的设置：根据前、后刀座坐标系等的不同，KY-907 可显示 6 种图形轨迹

A: 图形轨迹的放大、缩小

在图形显示页面，可通过编辑键盘上的 **I<sub>A</sub>**、**M<sub>I</sub>** 键进行图形轨迹的实时放大、缩小。

B: 图形轨迹显示的开始、停止与清除

在图形轨迹显示页面，按一次 **S<sub>I</sub>** 键，开始作图；按一次 **T<sub>Y</sub>** 键，停止作图；按一次 **J<sub>B</sub>** 键，清除当前的图形轨迹。

C: 图形轨迹显示的移动

在图形轨迹显示页面，可按方向键实现图形轨迹的移动。

9.1.3 参数的设置

通过参数设定，可调整驱动单元、机床等的相关特性。各参数意义详见附录一

按 **参数** **PAR** 键进入参数界面，按 **≡** 或 **≡** 键切换各参数页面，如下图所示：



A、状态参数修改设置

1、字节修改：

1) 打开参数开关；

2) 选择录入方式；

3) 把光标移到要设置的参数号上：

方法 1：按 **≡** 或 **≡** 键至需设定的参数所在的页面，按 **↑** 键或 **↓** 键将光标移至需设置的参数号上；

方法 2：按地址键 **P<sub>Q</sub>**、参数号及 **输入** **IN** 键。

4) 输入新的参数值；

5) 按 **输入** **IN** 键，参数值被输入并显示出来；

6) 为安全起见，所有的参数设定后，需关闭参数开关。

示例：将状态参数№ 004 的 Bit5 设置为 1，其余各位保持不变。按上述步骤将光标移至№ 004 上，在提示行中依次键入 01100000，如下图所示：



按 **输入** **IN** 键，参数修改完成。显示页面如下：



2、按位修改：

1) 打开参数开关；

2) 选择录入方式；

3) 把光标移到要设置的参数号上；

方法 1：按 **≡** 或 **≡** 键至需设定的参数所在的页面，按 **↑** 键或 **↓** 键将光标移至需设置的参数号上；

方法 2：按地址键 **P<sub>Q</sub>**、参数号及 **输入** **IN** 键。

- 4) 按 **转换** **CHG** 跳入参数的某一位中，此时该位反显。按 **←** 或 **→** 键移动光标至需修改的位上，按需求键入 0 或 1；
- 5) 为安全起见，所有的参数设定后，需关闭参数开关；

**注：**进入参数的某一位后，按 **转换** **CHG** 键即可跳出位进入参数号上。

示例：将状态参数№ 004 的 Bit5 位设置为 1，其余各位保持不变。按上述步骤将光标移至№ 004 上，按 **转换** **CHG** 跳入参数的某一位中。如下图所示：

状态参数						00001 N0000					
序号	数据	序号	数据	序号	数据	序号	数据	序号	数据	序号	数据
001	00001000	011	00000000	021	00000011						
002	00000000	012	00000000	022	10000001						
003	00010000	013	10000001	023	00000000						
004	00000000	014	00000000	024	00000000						
005	00011001	015	00000100	025	00000010						
006	00001000	016	10101010	026	00000000						
007	00000000	017	00000001	027	00000000						
008	00001101	018	00000000	028	00000000						
009	00000000	019	11010100	029	00110000						
010	00000000	020	00000100	030	00000000						
SCW ISC RDRN **** DEC4 DECZ DECY DECX											
BIT0: X轴回零减速信号 (0:低, 1:高)电平有效											
序号 004 =											
报 警						录入方式 S0000 T0000					

按 **←** 或 **→** 键移动光标至 Bit5 位上，如下图所示：

状态参数						00001 N0000					
序号	数据	序号	数据	序号	数据	序号	数据	序号	数据	序号	数据
001	00001000	011	00000000	021	00000011						
002	00000000	012	00000000	022	10000001						
003	00010000	013	10000001	023	00000000						
004	00000000	014	00000000	024	00000000						
005	00011001	015	00000100	025	00000010						
006	00001000	016	10101010	026	00000000						
007	00000000	017	00000001	027	00000000						
008	00001101	018	00000000	028	00000000						
009	00000000	019	11010100	029	00110000						
010	00000000	020	00000100	030	00000000						
SCW ISC RDRN **** DEC4 DECZ DECY DECX											
BIT5: 空运行时, G00运行的速度为 (0:手动进给 1:快速速度)											
序号 004 =											
						录入方式 S0000 T0000					

输入 1，参数修改完成。

状态参数						00001 N0000					
序号	数据	序号	数据	序号	数据	序号	数据	序号	数据	序号	数据
001	00001000	011	00000000	021	00000011						
002	00000000	012	00000000	022	10000001						
003	00010000	013	10000001	023	00000000						
004	00100000	014	00000000	024	00000000						
005	00011001	015	00000100	025	00000010						
006	00001000	016	10101010	026	00000000						
007	00000000	017	00000001	027	00000000						
008	00001101	018	00000000	028	00000000						
009	00000000	019	11010100	029	00110000						
010	00000000	020	00000100	030	00000000						
SCW ISC RDRN **** DEC4 DECZ DECY DECX											
BIT5: 空运行时, G00运行的速度为 (0:手动进给 1:快速速度)											
序号 004 =											
报 警						录入方式 S0000 T0000					

B、数据参数、螺补数据的修改设置

- 1) 打开参数开关；
- 2) 选择录入方式；
- 3) 把光标移到要设置的参数号上；
- 4) 输入新的参数值；
- 5) 按 **输入** **IN** 键，参数值被输入并显示出来；
- 6) 为安全起见，所有的参数设定后，建议关闭参数开关。

**说明：**螺补数据必须在二级操作权限下才可以被修改。

示例 1：将数据参数№ 090 的设置为 3800。按上述步骤将光标移至№ 090 上，在提示行中依次键入 3800，如下图所示：

数据参数						00001 N0000					
序号	数据	序号	数据	序号	数据	序号	数据	序号	数据	序号	数据
090	5000	100	50	110	2000						
091	5000	101	0	111	100						
092	5000	102	2000	112	120						
093	5000	103	50	113	5000						
094	5000	104	120	114	5000						
095	0	105	80	115	5000						
096	0	106	0	116	5000						
097	0	107	0	117	5000						
098	0	108	1000	118	0						
099	0	109	0	119	0						
X轴G0快速定位速度											
序号 090 =											
						录入方式 S0000 T0000					

按 **输入** **IN** 键，参数修改完成。显示页面如下：

数据参数						00001 N0000					
序号	数据	序号	数据	序号	数据	序号	数据	序号	数据	序号	数据
090	3800	100	50	110	2000						
091	5000	101	0	111	100						
092	5000	102	2000	112	120						
093	5000	103	50	113	5000						
094	5000	104	120	114	5000						
095	0	105	80	115	5000						
096	0	106	0	116	5000						
097	0	107	0	117	5000						
098	0	108	1000	118	0						
099	0	109	0	119	0						
X轴G0快速定位速度											
序号 090 =											
						录入方式 S0000 T0000					

示例 2：将螺补数据№ 000 的 X 轴的数值设置为 12，Z 轴的数值设置为 30。按上述步骤将光标移至螺补数据№ 000 上，在提示行中依次键入 X12。

按 **输入 IN** 键，数据修改完成。显示页面如下：

螺补				00001 N0000			
序号	X	Y	Z	序号	X	Y	Z
000	12	0	0	012	0	0	0
001	0	0	0	013	0	0	0
002	0	0	0	014	0	0	0
003	0	0	0	015	0	0	0
004	0	0	0	016	0	0	0
005	0	0	0	017	0	0	0
006	0	0	0	018	0	0	0
007	0	0	0	019	0	0	0
008	0	0	0	020	0	0	0
009	0	0	0	021	0	0	0
010	0	0	0	022	0	0	0
011	0	0	0	023	0	0	0
序号 000 =							
录入方式				S0000 T0000			

同理，在提示行中依次键入 Z30，按 **输入 IN** 键，数据修改完成。修改完后显示页面如下：

螺补				00001 N0000			
序号	X	Y	Z	序号	X	Y	Z
000	12	0	30	012	0	0	0
001	0	0	0	013	0	0	0
002	0	0	0	014	0	0	0
003	0	0	0	015	0	0	0
004	0	0	0	016	0	0	0
005	0	0	0	017	0	0	0
006	0	0	0	018	0	0	0
007	0	0	0	019	0	0	0
008	0	0	0	020	0	0	0
009	0	0	0	021	0	0	0
010	0	0	0	022	0	0	0
011	0	0	0	023	0	0	0
序号 000 =							
录入方式				S0000 T0000			

9.2 数据还原与备份

KY-907的用户数据（如状态参数、数据参数、螺补数据等）可进行备份（保存）及还原（读取）。进行数据的备份与还原的同时，不影响存储在 CNC 中的零件程序。数据操作页面显示如下：

数据操作		00001 N0000	
[1]数据还原 [2]数据备份			
初始值还原操作			
<input type="checkbox"/> 参数(测试) <input type="checkbox"/> 参数(步进) <input type="checkbox"/> 参数(伺服) <input type="checkbox"/> 刀补			
C盘数据还原至CNC(用户 级别)			
<input type="checkbox"/> 参数 <input type="checkbox"/> 刀补			
U盘数据还原至CNC(用户 级别)			
<input type="checkbox"/> 参数 <input type="checkbox"/> 刀补			
帮助信息: [1键]:数据还原页面 [2键]:数据备份页面			
[IN键]:选中/取消操作选项 [OUT键]:执行操作			
提示:			
录入方式		S0000 T0000	

- 1、打开参数开关；
- 2、按 **MDI** 键进入录入操作方式，按 **设置 SET** 键（必要时按 **菜单** 或 **列表** 键）进入数据操作页面；

- 3、按 **2** 键进入数据备份页面，按 **1** 键进入数据还原页面。
- 4、移动光标到要操作的选项上，按 **输入 IN** 键选中 / 取消操作选项；
- 5、按 **输出 OUT** 键执行全部所选操作。

**注 1：在进行数据的备份与还原操作时，请勿断电，并在提示操作完成之前建议不要进行其它操作；**

**注 2：3 级操作及以上密码级别用户对状态参数、数据参数及螺补参数均可进行备份及还原。**

9.3 权限的设置与修改


为了防止加工程序、CNC 参数被恶意修改，KY-907 提拱了权限设置功能，密码等级分为 4 级，由高到低分别是 2 级（机床厂家级）、3 级（设备管理级）、4 级（工艺员级）、5 级（加工操作级），CNC当前所处的操作级别由权限设置页面的“当前操作级别： ”进行显示。

- 2 级：机床厂家级，允许修改 CNC 的状态参数、数据参数、螺补数据、刀补数据、编辑零件程序，传输 PLC 梯形图等。
- 3 级：初始密码为 12345，允许修改 CNC 的状态参数、数据参数、刀补数据、编辑零件程序。
- 4 级：初始密码为 1234，可修改刀补数据（进行对刀操作）、宏变量，编辑零件程序，不可修改 CNC 的状态参数、数据参数及螺补数据。
- 5 级：无密码级别，可进行机床操作面板的操作，不可修改刀补数据，不可选择零件程序，不可编辑程序，不可修改 CNC 的状态参数、数据参数及螺补数据。

权限设置		00001 N0000	
当前操作级别: 3			
操作级别降级			
▶输入 操作密码 :			
更改 操作密码 :			
可改参数: 编辑程序(<9000).			
报 警		录入方式 S0000 T0000	

- 进入权限设置页面后，光标首先停留在“输入操作密码”行。可按 **↑** 键或 **↓** 键移动光标至相应的操作上。
- a) 按一次 **↑** 键，光标上移一行。若当前光标在“操作级别降级”行（首行），按一次 **↑** 键后，光标移到“更改操作密码”行（尾行）；
- b) 按一次 **↓** 键，光标上移一行。若当前光标在尾行，按一次 **↓** 键后，光标移到首行。

9.3.1 操作级别的进入

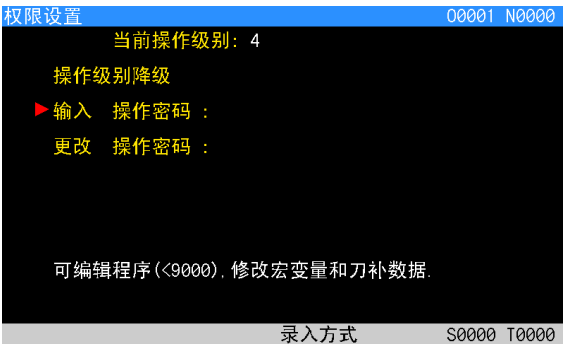
- 1、进入权限设置页面后，移动光标至“输入操作密码”行；
- 2、输入操作密码（每输入一个数，显示增加一个“\*”号）；
- 3、输入完成按  键，即可进入该密码对应的操作级别。


注：KY-907 定义的密码数据长度和操作级别是对应的，用户不能按照个人想象随意增加或减少密码数据的长度。

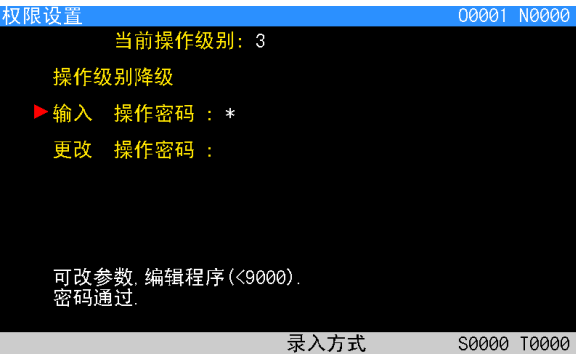
具体如下：

操作级别	密码数据长度	初始密码
3 级	5 位数	12345
4 级	4 位数	1234
5 级	无	无

示例 :CNC 当前操作级别为 4 级，显示页面如下。CNC3 级操作密码为 12345，请将当前操作级别改为 3 级。




移动光标至“输入操作密码”行，输入 12345，按  键，CNC 提示“可修改参数，可编辑程序。”、“密码通过”，当前操作级别改为 3 级。显示页面如下：

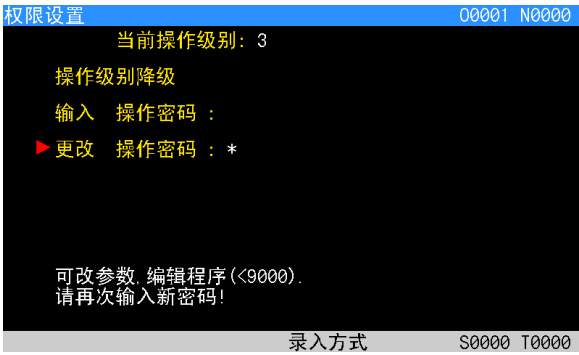



注: 若当前操作权限小于或等于 3 级(3 级, 4 级或 5 级), 则再上电时, 操作权限不变。若上次操作权限为 2 级, 则再上电时, 操作权限默认为 3 级。

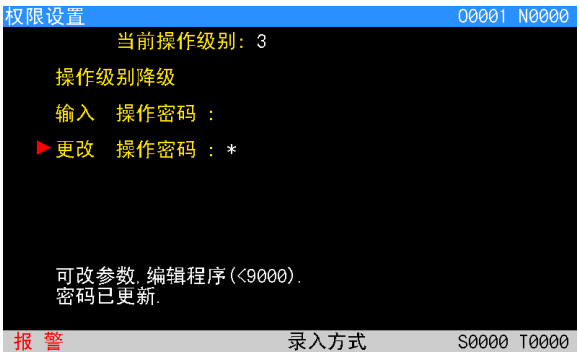
9.3.2 操作密码的更改

更改密码的操作步骤如下：

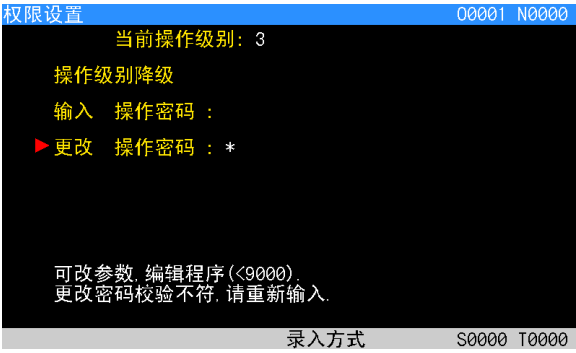
- 1、进入权限设置页面后，按 10.3.1 节所述方法步骤输入密码；
- 2、移动光标至“更改操作密码”行；
- 3、输入新的操作密码，按  键；
- 4、CNC 提示“请再次输入新密码”，显示页面如下：



5、再次输入操作密码后按  键，若两次输入的密码相同，CNC 提示“密码已更新”，操作密码更改成功。



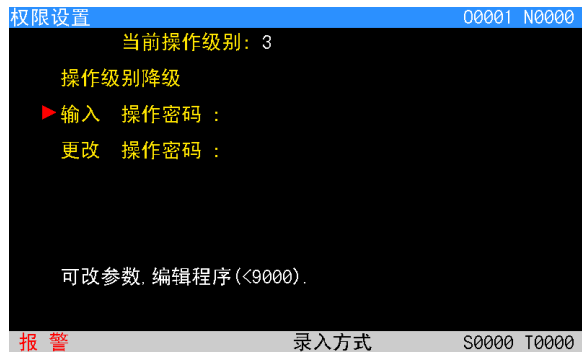
6、若两次输入的密码不相同，CNC 提示“更改密码校验不符，请重新输入”，显示页面如下：



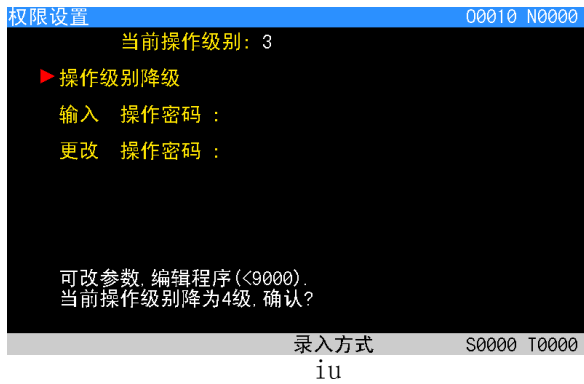
9.3.3 操作级别降级

操作级别降级可方便用户从高一级的操作级别降低到低一级的操作级别，操作步骤如下：

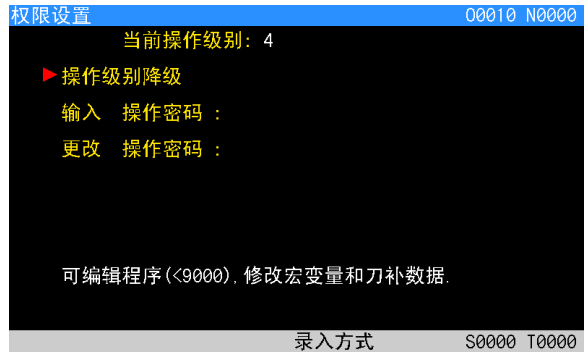
- 1、进入权限设置页面后，按 10.3.1 节所述方法步骤输入密码；
- 2、移动光标至“操作级别降级”行，若 CNC 当前操作级别为 3 级，显示页面如下：



- 3、按 **输入 IN** 键，CNC 提示“当前操作级别降为 4 级，确认？”；显示页面如下：



- 4、再按一次 **输入 IN** 键，操作级别降级成功，显示页面如下：



注：若当前操作权限已为 5 级，不可进行操作级别降级操作。

第十章 U 盘操作功能

10.1 文件目录页面

在非编辑状态下按 **程序 PRG** 键进入程序页面，按 **目录** 键进入 [文件目录] 界面，插入 U 盘后如图：



页面左边显示 CNC 盘目录信息。右边显示 USB 盘目录信息，若检测不到 U 盘，右边显示栏不显示内容。文件目录下只显示 U 盘根目录下的 “.CNC”、”.NC” 和 “.txt” 文件。

按 **转换 CHG** 光标就会从 CNC 盘切换到 USB 盘，按 **上** 键或 **下** 键可移动光标。

10.2 文件复制

把光标移动到所需要复制的文件上，按 **输出 OUT** 键进行复制。

## 第三篇

# 安装连接说明



第一章 安装布局

1.1 KY-907 连接

1.1.1 KY-907 后盖接口布局

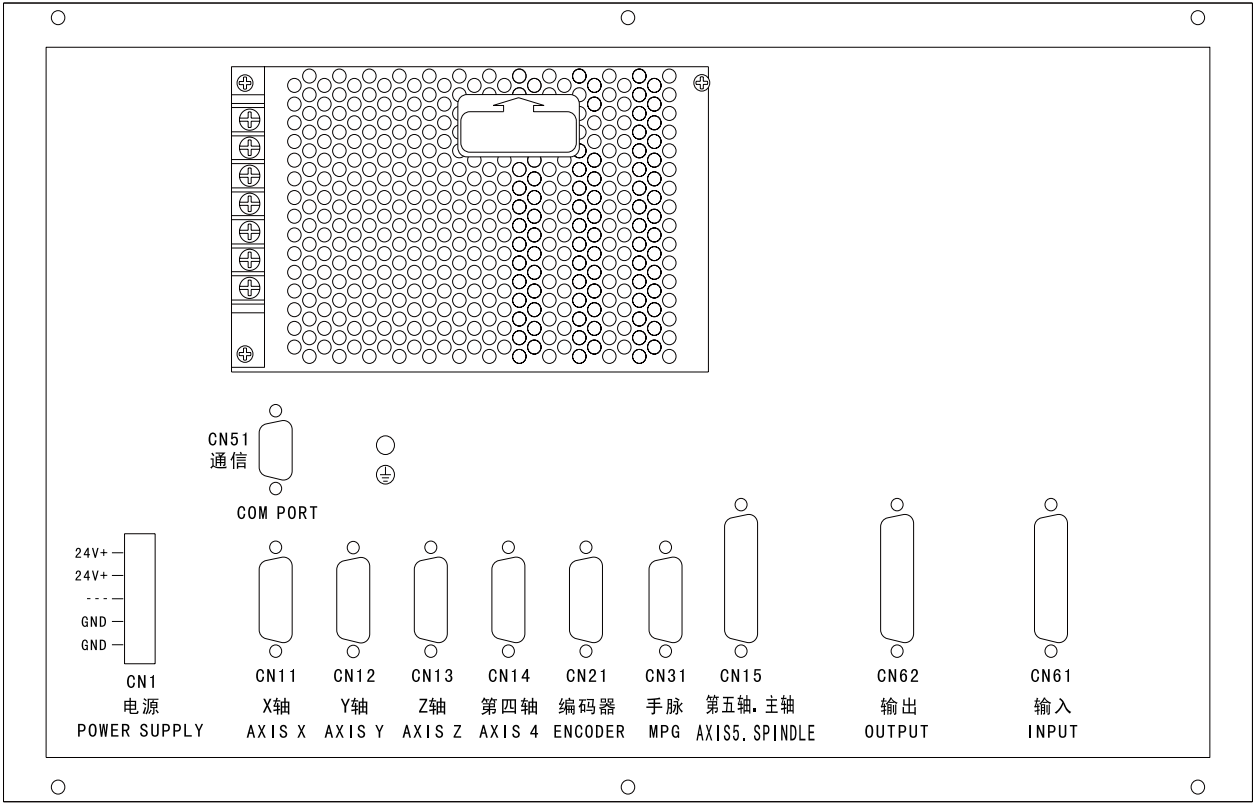


图 1-1 KY-907 后盖接口布局

1.1.2    接口说明

- ◎电源盒：提供 +24V、GND 电源
- ◎滤波器（选配）：输入端为交流 220V 电源输入，PE 端接地，输出端接电源盒的 L、N 端
- ◎ CN1： 电源接口
- ◎ CN11： X 轴，15 芯 D 型孔插座，连接 X 轴驱动单元
- ◎ CN12： Y 轴，15 芯 D 型孔插座，连接 Y 轴驱动单元
- ◎ CN13： Z 轴，15 芯 D 型孔插座，连接 Z 轴驱动单元
- ◎ CN14： 4th 轴，15 芯 D 型孔插座，连接 4th 轴驱动单元
- ◎ CN15： 主轴，25 芯 D 型孔插座，连接主轴驱动单元
- ◎ CN21： 编码器，15 芯 D 型针插座，连接主轴编码器
- ◎ CN31： 手轮，26 芯 D 型针插座，连接手轮
- ◎ CN51： 通信，9 芯 D 型孔插座，连接 PC 机 RS232 接口
- ◎ CN61： 输入，44 芯 D 型针插座，连接机床输入
- ◎ CN62： 输出，44 芯 D 型孔插座，连接机床输出

1.2    KY-907 安装

1.2.1    外形尺寸

见附录一、附录二。

1.2.2    电柜的安装条件

- ◎电柜必须能够有效地防止灰尘、冷却液及有机溶液的进入；
- ◎设计电柜时，CNC 后盖和机箱的距离不小于 20cm，需考虑当电柜内的温度上升时，必须保证柜内和柜外的温度差不超过 10℃；
- ◎为保证能有效散热，电柜内最好安装风扇；
- ◎显示面板必须安装在冷却液不能喷射到的地方；
- ◎设计电柜时，必须考虑要尽量降低外部电气干扰，防止干扰向 CNC 传送。

1.2.3    防止干扰的方法

CNC 在设计时已经采取了屏蔽空间电磁辐射、吸收冲击电流、滤除电源杂波等抗干扰措施，可以在一定程度上防止外部干扰源对 CNC 本身的影响。为了确保 CNC 稳定工作，在 CNC 安装连接时有必要采取以下措施：

- 1、CNC 要远离产生干扰的设备（如变频器、交流接触器、静电发生器、高压发生器以及动力线路的分段装置等）。
- 2、要通过隔离变压器给 CNC 供电，安装 CNC 的机床必须接地，CNC 和驱动单元必须从接地点连接独立的接地线。
- 3、抑制干扰：在交流线圈两端并联 RC 回路（如图 1-3），RC 回路安装时要尽可能靠近感性负载；在直流线圈的两端反向并联续流二极管（如图 1-4）；在交流电机的绕组端并接浪涌吸收器（如图 1-5）。

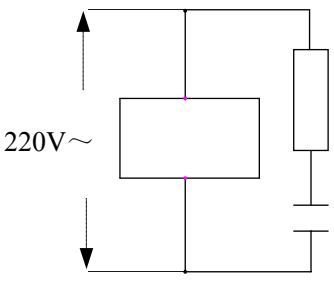


图 1-3

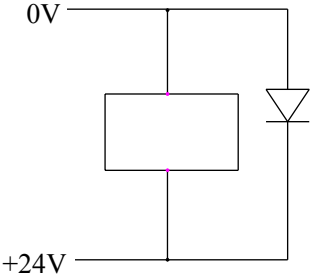


图 1-4

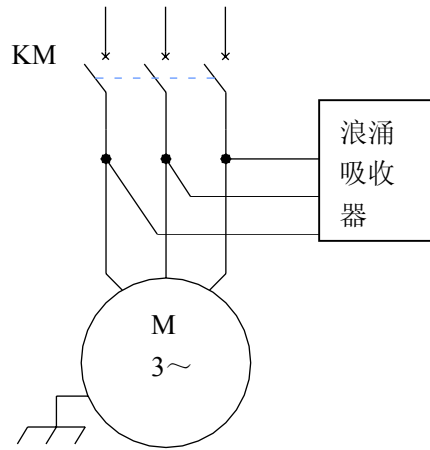


图 1-5

4、CNC 的引出电缆采用绞合屏蔽电缆或屏蔽电缆，电缆的屏蔽层在 CNC 侧采取单端接地，信号线应尽可能短。

5、为了减小 CNC 信号电缆间以及与强电电缆间的相互干扰，布线时应遵循以下原则：

组别	电缆种类	布线要求
A	交流电源线	将 A 组的电缆与 B 组、C 组分开捆绑，保留它们之间的 距离至少 10cm，或者将 A 组电缆进行电磁屏蔽
	交流线圈	
	交流接触器	
B	直流线圈（DC24V）	将 B 组电缆与 A 组电缆分开捆绑或将 B 组电缆进行屏蔽；B 组电缆与 C 组电缆离得越远越好
	直流继电器（DC24V）	
	CNC 和强电柜之间电缆	
	CNC 和机床之间电缆	
C	CNC 和伺服驱动单元之间的电缆	将 C 组与 A 组电缆分开捆绑，或者将 C 组电缆进行屏蔽 C 组电缆与 B 组电缆之间的距离至少 10cm，电缆采用双绞线
	位置反馈电缆	
	位置编码器电缆	
	手轮电缆	
	其它屏蔽用电缆	

第二章 接口信号定义及连接

2.1 与驱动单元的连接

2.1.1 驱动接口定义

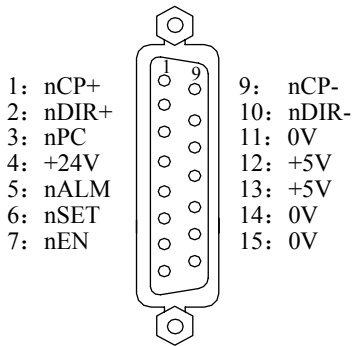


图 2-1 CN11、CN12、CN13、CN14(15 芯 D 型孔插座) 接口

信号	说明
nCP+、nCP-	指令脉冲信号
nDIR+、nDIR-	指令方向信号
nPC	零点信号
nALM	驱动器报警信号
nEN	轴使能信号
nSET	脉冲禁止信号

2.1.2 指令脉冲信号和指令方向信号

nCP+、nCP- 为指令脉冲信号，nDIR+、nDIR- 为指令方向信号，这两组信号均为差分（AM26LS31）输出，外部建议使用 AM26LS32 接收，内部电路见下图 2-2：

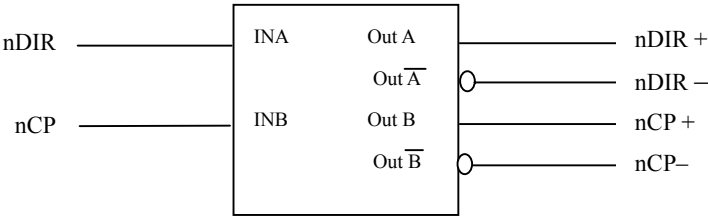


图 2-2 指令脉冲信号和指令方向信号内部电路

2.1.3 驱动单元报警信号 nALM

由 CNC 参数No.009 的 Bit0、Bit1、Bit2、Bit3 和 Bit4 位设定驱动单元报警电平是低电平还是高电平。内部电路见图 2-3：

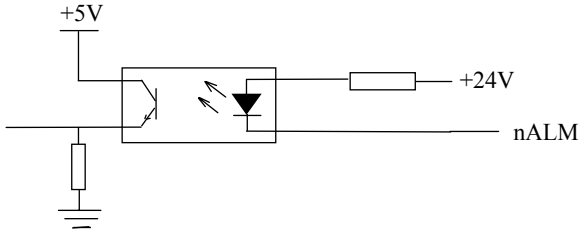


图 2-3 驱动单元报警信号内部电路

该类型的输入电路要求驱动单元采用下图 2-4 的方式提供信号：

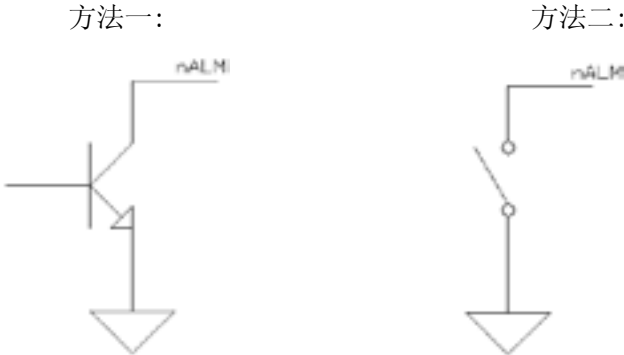


图 2-4 驱动单元提供信号的方式

2.1.4 轴使能信号 nEN

CNC 正常工作时，nEN 信号输出有效（nEN 信号与 0V 接通），当驱动单元报警时，CNC 关闭 nEN 信号输出（nEN 信号与 0V 断开）。内部接口电路见下图 2-5：

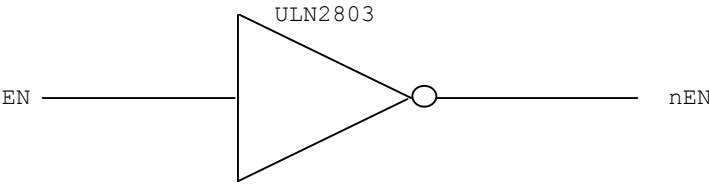


图 2-5 轴使能信号内部接口电路

2.1.5 脉冲禁止信号 nSET

nSET 信号用于控制伺服输入禁止，提高 CNC 和驱动单元之间的抗干扰能力，该信号在 CNC 有脉冲信

号输出时为高阻态，无脉冲信号输出时为低电平。内部接口电路见下图 2-6：

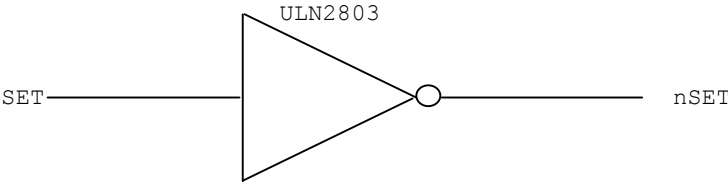


图 2-6 脉冲禁止信号电路

2.1.6 零点信号 nPC

机床回零时用电机编码器的一转信号或接近开关信号等来作为零点信号。内部连接电路见下图 2-7：

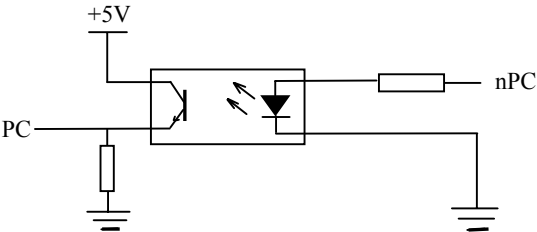


图 2-7 零点信号电路

注：nPC 信号采用 +24V 电平。

a) 用户应提供的 PC 信号的波形如下图 2-8 所示：

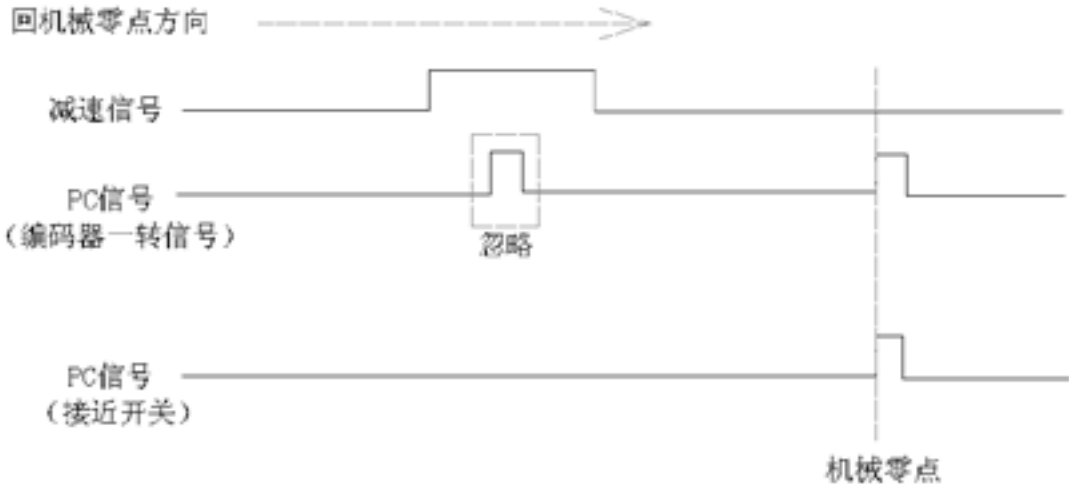


图 2-8 PC 信号波形图

注：机床回零时，CNC 在减速开关脱开后通过检测 PC 信号的跳变来判断参考点的位置，上升沿或下降沿均有效。

b) 用一个 NPN 型霍尔元件既做减速信号又做零点信号时的连接方法如下图 2-9 所示：

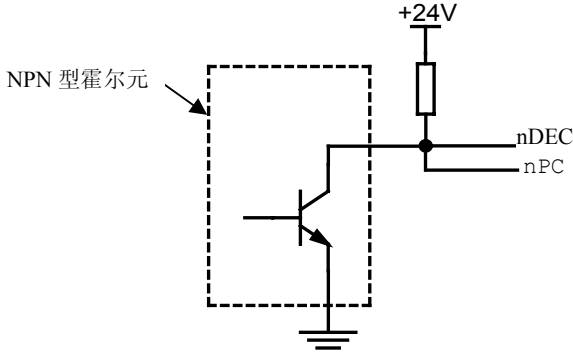


图 2-9 用 NPN 型霍尔元件的连接

c) 用一个 PNP 型霍尔元件既做减速信号又做零点信号时的连接方法如下图 2-10 所示：

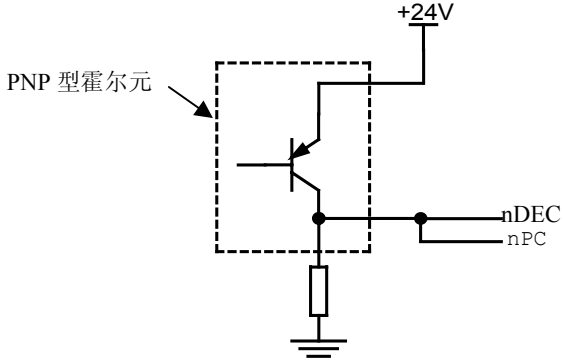
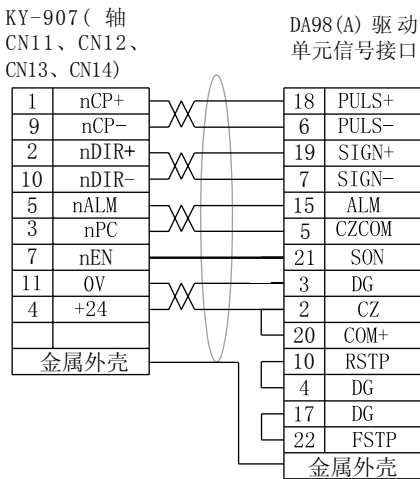


图 2-10 用 PNP 型霍尔元件的连接

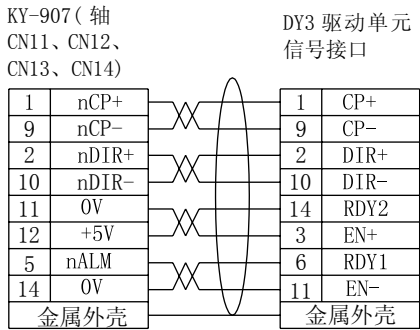
2.1.7 与驱动单元的连接

KY-907 / KY1000M-V 与驱动单元的连接如下图 2-11 所示：

KY-907 与 DA98 (A) 驱动单元的连接



KY-907 与 DY3 驱动器的连



KY-907 与 DF3 驱动器的连

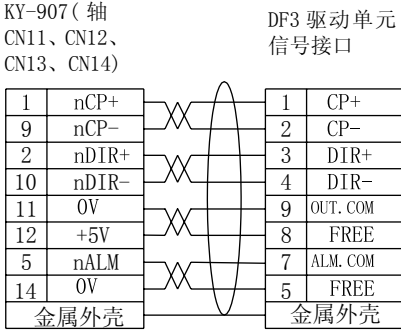
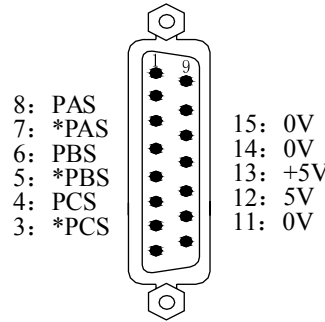


图 2-11 KY-907 与驱动单元的连接

2.2 与主轴编码器的连接

2.2.1 主轴编码器接口定义



名称	说明
*PAS/PAS	编码器 A 相脉冲
*PBS/PBS	编码器 B 相脉冲
*PCS/PCS	编码器 C 相脉冲

图 2-12 CN21 编码器接口 ( 15 芯 D 型针插座 )

2.2.2 信号说明

\*PCS/PCS、\*PBS/PBS、\*PAS/PAS 分别为编码器的 C 相、B 相、A 相的差分输入信号，采用 26LS32 接收；\*PAS/PAS、\*PBS/PBS 为相差 90 的正交方波，最高信号频率 <1MHz；使用的编码器的线数由参数（范围 100 ~ 5000）设置。

内部连接电路如下图 2-13：（图中 n=A、B、C）

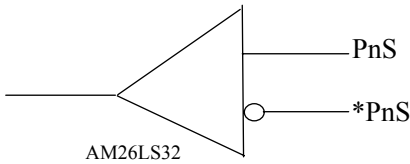


图 2-13 编码器信号电路

2.2.3 主轴编码器接口连接

KY-907 与主轴编码器的连接如下图 2-14 所示，连接时采用双绞线。（以长春一光ZLF-12-102.4BM-C05D 编码器为例）：

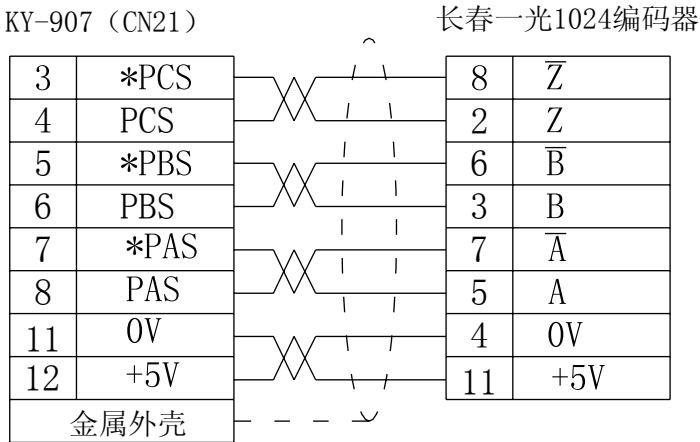


图 2-14 KY-907 与编码器的连接

2.3 与手轮的连接

2.3.1 手轮接口定义

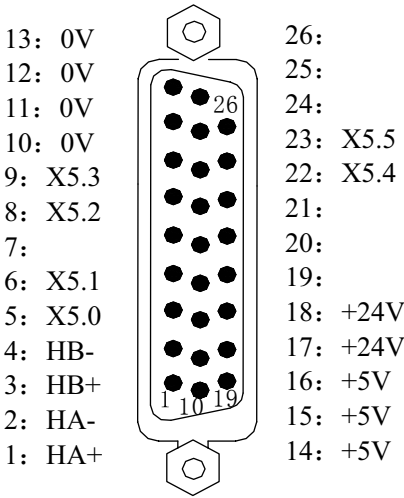


图 2-15 CN31 手轮接口 (26 芯 DB 型针插座)

信号	说明
HA+、HA-	手轮 A 相信号
HB+、HB-	手轮 B 相信号
X5.0	X 手轮轴选
X5.1	Y 手轮轴选
X5.2	Z 手轮轴选
X5.3	增量×1
X5.4	增量×10
X5.5	增量×100
+24V	直流电源
VCC、GND	

2.3.2 信号说明

HA、HB 分别为手轮的 A 相、B 相输入信号。内部连接电路如下图 2-16 所示：

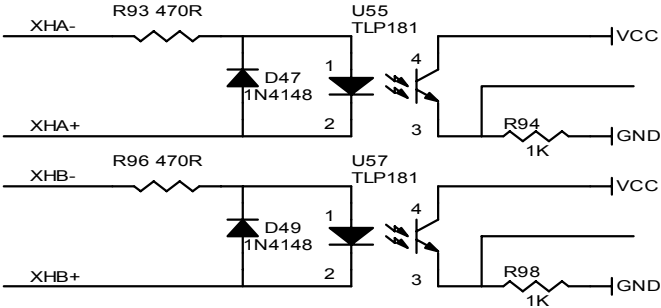


图 2-16 手轮信号电路

KY-907 与手轮的连接如下图 2-17 所示：

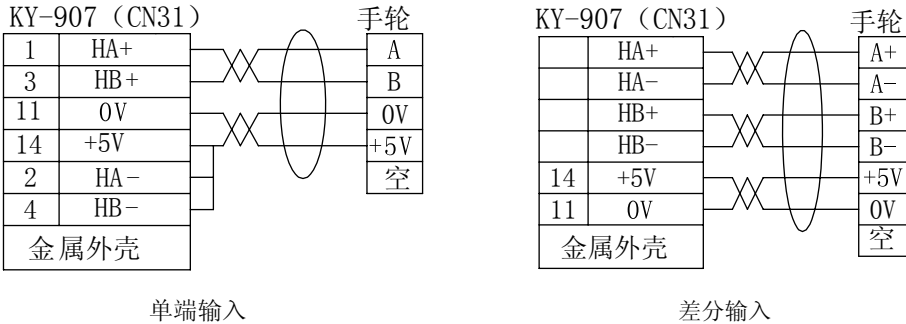
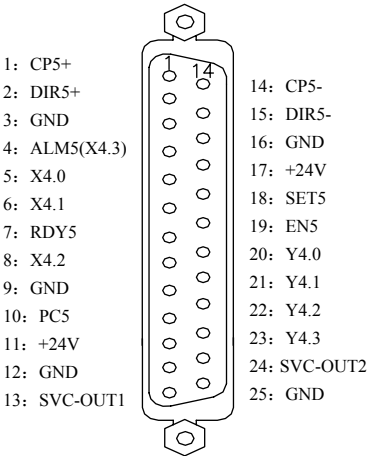


图 2-17 KY-907 与手轮的连接

2.4 主轴接口

2.4.1 主轴接口定义



CP5+、CP5-	主轴脉冲信号
DIR5+、DIR5-	主轴方向信号
ALM5	主轴报警信号
RDY5	主轴准备好信号
PC5	主轴零点信号
SVC-OUT1	模拟电压输出 1
SVC-OUT2	模拟电压输出 2
SET5	主轴设定信号
EN5	主轴使能信号
X4.0~X4.3	PLC 地址, 仅此低电平有效
Y4.0~Y4.3	PLC 地址

图 2-18 CN15 主轴接口 (25 芯 DB 孔)



注 1: PC5 为与 0V 导通有效, 与其它进给轴不同 (CN11 ~ CN14 轴接口的 PC 为与 + 24V 导通有效)。  
注 2: PC5 的信号内部电路见下图:

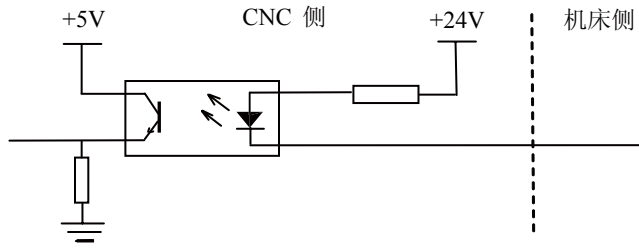


图 2-19 PC5 信号电路

2.4.2 普通变频器连接

模拟主轴接口 SVC 端可输出 0 ~ 10V 电压, 信号内部电路见下图 2-20:

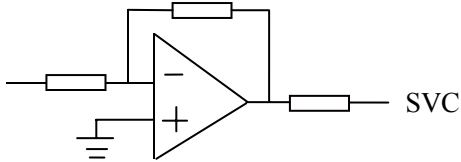


图 2-20 SVC 信号电路

KY-907 与变频器的连接如下图 2-21 所示:

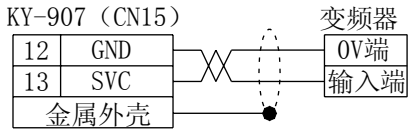


图 2-21 KY-907 与变频器的连接

2.5 KY-907 与 PC 机串口的连接

2.5.1 通信接口定义

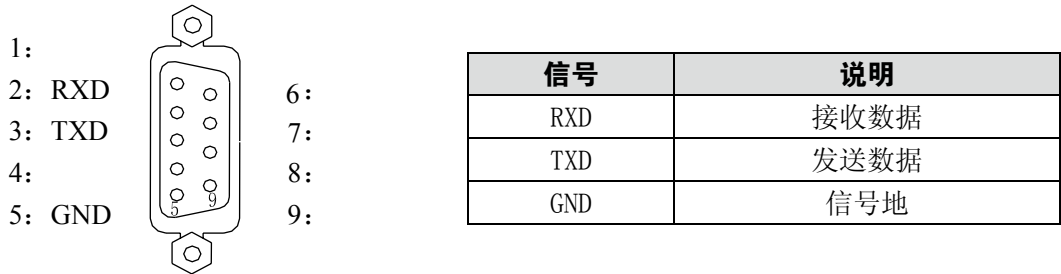


图 2-22 CN51 通信接口 (9 孔)

2.5.2 通信接口连接

KY-907 可通过 CN51 接口与 PC 机进行通信 (须选配通信软件)。KY-907 与 PC 机的连接如下图 2-23A 所示:

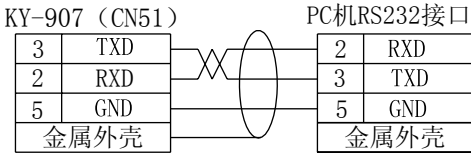


图 2-23A KY-907 与 PC 机的连接

KY-907 可通过 CN51 接口与另一台 KY-907 进行通信。连接如下图 2-23B 所示:

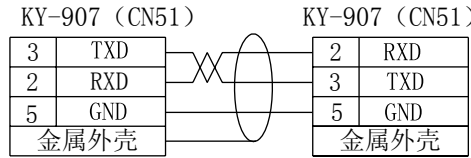


图 2-23B KY-907 与 KY-907 通信的连接

2.6 电源接口连接

KY-907 出厂时, 电源盒与 KY-907 的 CN1 接口已连接, 用户只需要外接 220V 交流电源即可。

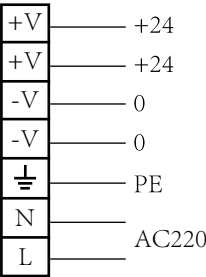


图 2-24 系统电源接口 CN1

2.7 I/O 接口定义

注意!

KY-907 磨刀机专用 CNC 未标注固定地址 I/O 功能意义由 PLC 程序 (梯形图) 定义的, 当 KY-907 磨刀机专用 CNC 装配机床时, I/O 功能由机床厂家设计决定, 具体请参阅机床厂家的说明书。

本节未标注固定地址的 I/O 功能是针对 KY-907 标准 PLC 程序进行描述的。

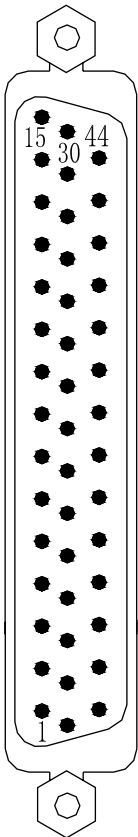


图 2-25 输入接口 (CN61)

脚号	地址	功能	说明
21 ~ 24	0V	电源接口	电源 0V 端
18 ~ 20 25 ~ 28	悬空	悬空	悬空
1	X0.0	SAGT	防护门检测信号
2	X0.1	SP	外接暂停
3	X0.2	THAN	外接手动夹刀 / 松刀控制
4	X0.3	DECX	X 轴减速信号
5	X0.4		保留
6	X0.5	KYP	急停信号
7	X0.6	LIMU	超程解除输入信号
8	X0.7	PRKY	压力检测输入信号
9	X1.0	TOPE	主轴刀具松开到位信号
10	X1.1	TCLO	主轴刀具夹紧到位信号
11	X1.2	TZER	刀库回零按键信号
12	X1.3	DECZ	Z 轴减速信号
13	X1.4	ST	外接循环启动
14	X1.5	M41I	主轴自动换档第 1 档到位信号
15	X1.6	M42I	主轴自动换档第 2 档到位信号
16			
29	X2.0	TFRX	刀库前进到位信号
30	X2.1	TBAX	刀库后退到位信号
31	X2.2	TCUX	刀库计数开关信号
32	X2.3	DECY	Y 轴减速信号
33	X2.4	DEC4	第 4 轴减速信号
34	X2.5	TZEX	刀库回零到位信号
35	X2.6	TRSW	当前刀盘刀具检测开关信号
36	X2.7	TMSW	主轴刀具检测开关信号
37	X3.0	LMIX	X 轴超程输入
38	X3.1	LMIY	Y 轴超程输入
39	X3.2	LMIZ	Z 轴超程输入
40	X3.3	TCW	刀库反转按键信号
41	X3.4	TCCW	刀库正转按键信号
42	X3.5	SKIP	G31 跳转信号
43	X3.6	TFRX	刀库前进按键信号
44	X3.7	TBAX	刀库后退按键信号

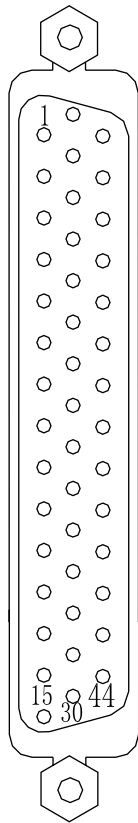


图 2-26 输出接口 (CN62)

脚号	地址	功能	说明
17 ~ 19 26 ~ 28	0V	电源接口	电源 0V 端
20 ~ 25	+24V	电源接口	电源 + 24V 端
1	Y0.0	COOL	冷却输出
2	Y0.1	M32	润滑输出
3	Y0.2	TCLA	1/0 刀具松开 / 夹紧
4	Y0.3	M03	主轴逆时针旋转（正转）
5	Y0.4	M04	主轴顺时针旋转（反转）
6	Y0.5	M05	主轴停止
7	Y0.6	SCLP	主轴夹紧
8	Y0.7	SPZD	主轴制动
9	Y1.0	S1/M41	主轴机械档位输出 1
10	Y1.1	S2/M42	主轴机械档位输出 2
11	Y1.2	S3/M43	主轴机械档位输出 3
12	Y1.3	S4/M44	主轴机械档位输出 4
13	Y1.4		保留
14	Y1.5		保留
15	Y1.6		保留
16	Y1.7		保留
29	Y2.0	TLP	主轴刀具松开指示灯
30	Y2.1		保留
31	Y2.2	CLPY	三色灯 - 黄灯
32	Y2.3	CLPG	三色灯 - 绿灯
33	Y2.4	CLPR	三色灯 - 红灯
34	Y2.5		保留
35	Y2.6		保留
36	Y2.7		保留
37	Y3.0	STA0	主轴定向输出信号
38	Y3.1	TCCY	刀库正转
39	Y3.2	TCWY	刀库反转
40	Y3.3	TFRY	刀库前进
41	Y3.4	TBAY	刀库后退
42	Y3.5	TBAL	刀库后退指示灯
43	Y3.6		保留
44	Y3.7		保留

- 注 1：部分输入、输出接口可定义多种功能，在上表中用“/”表示；
- 注 2：输出功能有效时，该输出信号内部与 0V 导通。输出功能无效时，该输出信号为高阻抗截止；
- 注 3：输入信号与 +24V 导通时，该输入有效。输入信号与 +24V 截止时，该输入无效；
- 注 4：+24V、COM 与 KY-907 配套电源盒的同名端子等效；

2.7.1 输入信号

输入信号是指从机床到 CNC 的信号，该输入信号与 +24V 接通时，输入有效；该输入信号与 +24V 断开时，输入无效。输入信号在机床侧的触点应满足下列条件：

触点容量：DC30V、16mA 以上

开路时触点间的泄漏电流：1mA 以下

通路时触点间的电压降：2V 以下（电流 8.5mA，包括电缆的电压降）

输入信号的外部输入有两种方式：一种使用有触点开关输入，采用这种方式的信号来自机床侧的按键、极限开关以及继电器的触点等，连接如图 2-27 所示：

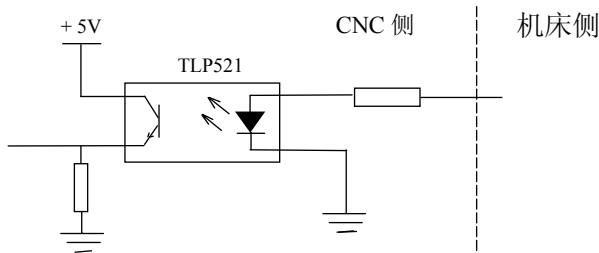


图 2-27

另一种使用无触点开关（晶体管）输入，连接如图 2-28A、图 2-28B 所示。

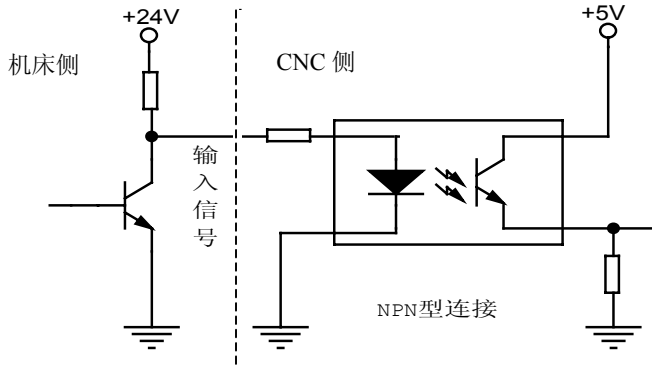


图 2-28A NPN 型连接

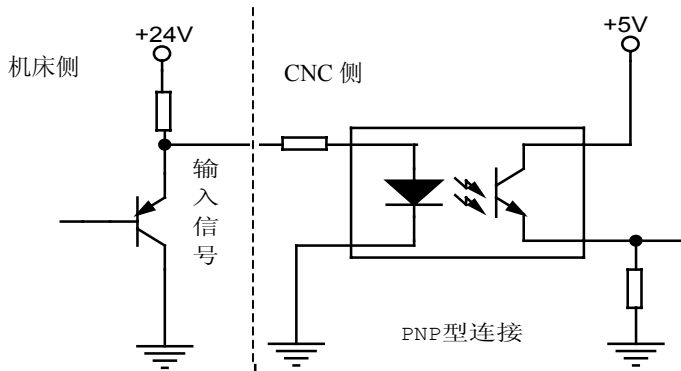


图 2-28B PNP 型连接

KY-907 标准 PLC 定义的功能中输入接口包括 XDEC、YDEC、ZDEC、KYP、ST、SP、PRKY 等信号。

## 2.7.2 输出信号

输出信号用于驱动机床侧的继电器和指示灯，该输出信号与 0V 接通时，输出功能有效；与 0V 断开时，输出功能无效。I/O 接口中共有 36 路数字量输出，全部具有相同的结构，如图 2-29 所示：

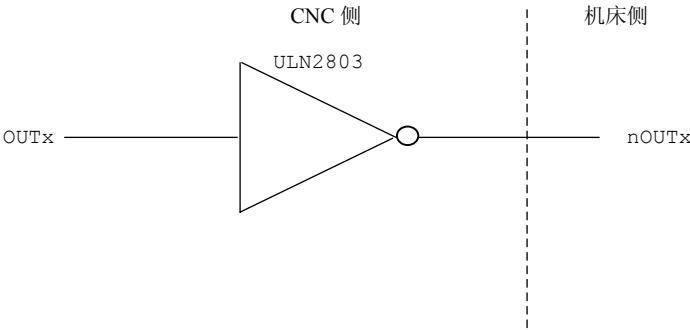


图 2-29 数字量输出模块电路结构图

由主板输出的逻辑信号 OUTx 经由连接器，送到了反相器 (ULN2803) 的输入端，nOUTx 有两种输出状态：0V 输出或高阻。典型应用如下：

驱动发光二极管

使用 ULN2803 输出驱动发光二极管，需要串联一个电阻，限制流经发光二极管的电流（一般约为 10mA）。如下图 2-30 所示：

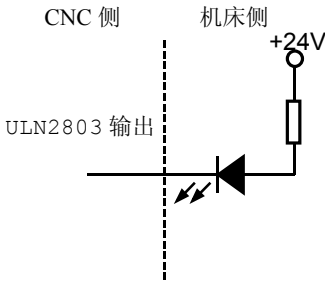


图 2-30

驱动灯丝型指示灯

使用 ULN2803 输出驱动灯丝型指示灯，需外接一预热电阻以减少导通时的电流冲击，预热电阻阻值大小以使指示灯不亮为原则，如下图 2-31 所示。

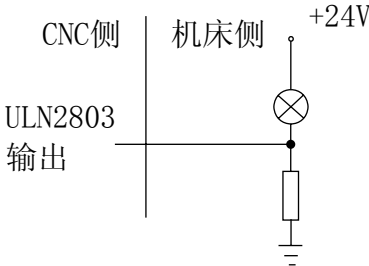


图 2-31

驱动感性负载（如继电器）

使用 ULN2803 型输出驱动感性负载，此时需要在线圈附近接入续流二极管，以保护输出电路，减少干扰。如上图 2-32 所示。

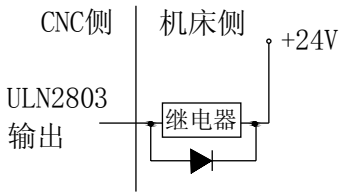


图 2-32

I/O 接口中输出信号的意义由 PLC 程序定义，标准 PLC 程序定义的输出信号包括 S1 ~ S4 (M41 ~ M44)、M3 ~ M5、M8、M32 等信号。

2.8 I/O 功能与连接

注意！

KY-907 磨刀机专用CNC 的 I/O 功能意义由 PLC 程序（梯形图）定义的，当 KY-907磨刀机专用CNC装配机床时，I/O功能由机床厂设计决定，具体请参阅机床厂家的说明书。

本节中关于 I/O 功能是针对 KY-907 标准 PLC 程序进行描述的。

2.8.1 行程限位与急停

相关信号

KYP：急停信号，与 +24V 断开时急停报警

LMIX：X 轴行程限位检测输入

LMIY：Y 轴行程限位检测输入

LMIZ：Z 轴行程限位检测输入

诊断数据

0	0	0	ESP						
接口引脚	CN61.6								

信号诊断

信号	KYP	LMIX	LMIY	LMIZ
诊断地址	X0.5	X3.0	X3.1	X3.2
接口引脚	CN61.6	CN61.37	CN61.38	CN61.39

控制参数

状态参数

0	2	1						MESP		
---	---	---	--	--	--	--	--	------	--	--

KYP=0：检查 KYP 急停信号

=1：不检查 KYP 急停信号。

PLC 状态参数

K	1	0	LMIT	LMIS						
---	---	---	------	------	--	--	--	--	--	--

LMIT=1：各轴行程限位检测功能有效。

=0：各轴行程限位检测功能无效。

LMI=1：行程限位检测信号与+ 24V 断开时，超程报警。

=0：行程限位检测信号与+ 24V 导通时，超程报警。

信号连接

行程限位与急停信号（KYP）电路如下图 2-33 所示：

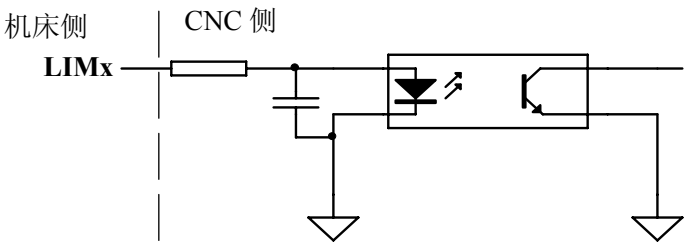


图 2-33

机床外部连接

① 行程限位与急停串联连接，连接方式如下图 2-34A 所示：

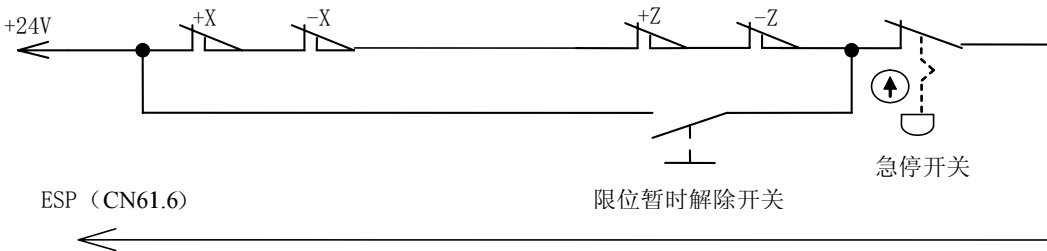


图 2-34A 急停、行程开关串联连接

② 行程限位与急停独立连接，连接方式如下图 2-34B 所示：

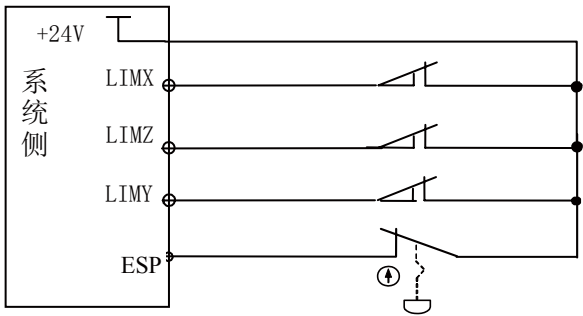


图 2-34B 急停、行程开关独立连接

控制逻辑

①行程限位与急停串联连接

当出现超程或按下急停按钮时，CNC 会出现“急停”报警，如为超程，则按下超程解除按钮不松开，按复位键取消报警后向反方向移动可解除超程。出现急停报警时，CNC 停止脉冲输出。除上述 CNC 处理的功能外，急停报警时也可由 PLC 程序定义其它功能。标准 PLC 程序定义的功能为：急停报警时，关闭 M03 或 M04、M08 信号输出，同时输出 M05 信号。

②行程限位与急停独立连接

- 1、每个轴只有一个超程触点，通过轴的移动方向来判断正负超程报警。
- 2、当出现超程报警时，可往反方向移动，移出限位位置后可按复位清除报警。

注：启用超程限位功能前，需保证机床拖板处于正负行程之间，否则所提示报警将与实际不符。

2.8.2 机床回零

相关信号

- DECX：X 轴减速信号；
- DECY：Y 轴减速信号；
- DECZ：Z 轴减速信号；
- DEC4：第 4 轴减速信号；
- DEC5：第 5 轴减速信号；

诊断数据

0	0	0				DEC5	DEC4	DECZ	DECY	DECX
接口引脚						CN61.34	CN61.33	CN61.12	CN61.32	CN61.4

控制参数

K	2	2	DEC4T	DECY	DECZ	DECX				
---	---	---	-------	------	------	------	--	--	--	--

- DEC4T=0：4th 轴减速信号低电平  
=1：4th 轴减速信号高电平
- DECY=0：Y 轴减速信号低电平  
=1：Y 轴减速信号高电平
- DECZ=0：Z 轴减速信号低电平  
=1：Z 轴减速信号高电平
- DECX=0：X 轴减速信号低电平  
=1：X 轴减速信号高电平

0	0	6					ZPLS			ZMOD
---	---	---	--	--	--	--	------	--	--	------

- ZMOD=1：回零模式选择档块前；  
=0：回零模式选择档块后。
- ZPLS=1：回零方式选择，有一转信号；  
=0：回零方式选择，无一转信号。

0	1	2								ISOT
---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	------

- ISOT=1：通电后、回机床零点前，手动快速移动有效；  
=0：通电后、回机床零点前，手动快速移动无效。

0	2	6				MZR5	MZR4	MZRY	MZRZ	MZR X
---	---	---	--	--	--	------	------	------	------	-------

- MZR<sub>x</sub>=1：选择该轴回零方向为负方向回零；  
=0：选择该轴回零方向为正方向回零。

数据参数

0	8	0	ZRNFL
---	---	---	-------

ZRNFL：回机械零点的低速速率。

0	7	0	ZRNFHX
---	---	---	--------

ZRNFHX：X 轴的回机械零点的高速速度。

0	7	1	ZRNFHY
ZRNFHY: Y 轴的回机械零点的高速速度。			
0	7	2	ZRNFHZ
ZRNFHZ: Z 轴的回机械零点的高速速度。			
0	7	3	ZRNFH4
ZRNFH4: 4th 轴的回机械零点的高速速度。			
0	7	4	ZRNFH5
ZRNFH5: 5th 轴的回机械零点的高速速度。			

信号连接

减速信号内部连接电路如下图 2-38 所示:

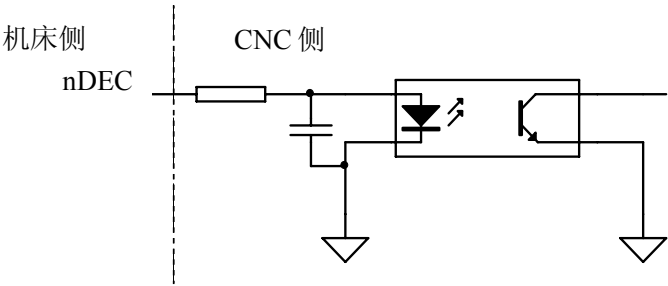


图 2-38

使用伺服电机一转信号做零点信号时的机床回零

① 示意图如下

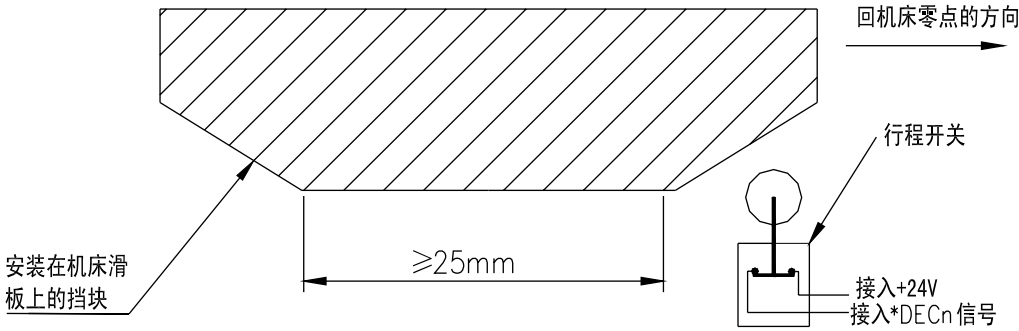


图 2-39

② 减速信号的连接电路

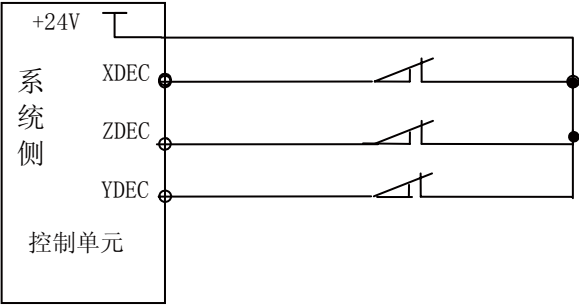


图 2-40

③ 回机床零点动作时序（仅以 X 轴为例）

K022 的 BIT4=0 时，减速信号低电平有效。

返回机床回零动作时序图如下:

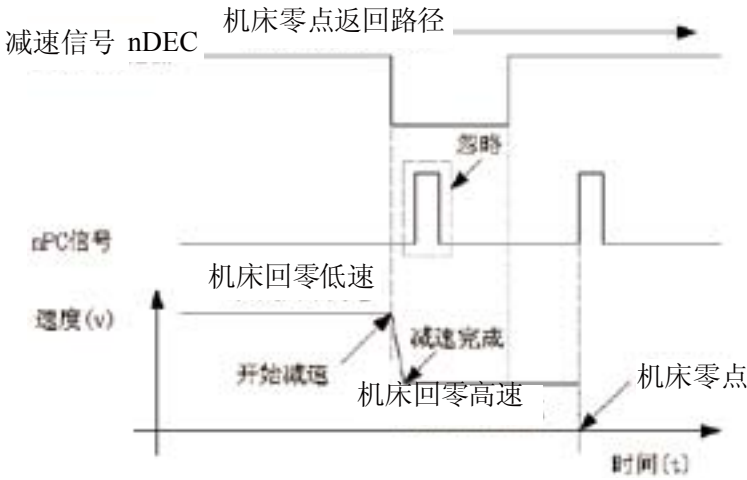


图 2-41-a

返回机床零点的过程

A: 选择机床回零操作方式，按手动正向或负向（回机床零点方向由状态参数№ 026 号设定）进给键，则相应轴以回参考点的高速速度（参数№ 70 ~ № 74）向机床零点方向运动。运行至压上减速开关，减速信号触点断开时，机床减速运行，且以固定的低速（参数№ 80）继续运行。

B: 当减速开关释放后，减速信号触点重新闭合，CNC 开始检测编码器的一转信号（PC），如该信号电平跳变，则运动停止，同时操作面板上相应轴的回零结束指示灯亮，机床回零操作结束。

当状态参数№ 006 的 BIT1（ZMOD）设为 1，K022 的 BIT4=0 时。选择返回机床零以挡块前方式、减速信号低电平有效。此时回机床零点的动作时序如下图所示:

挡块前方式返回机床零点动作时序图如下:



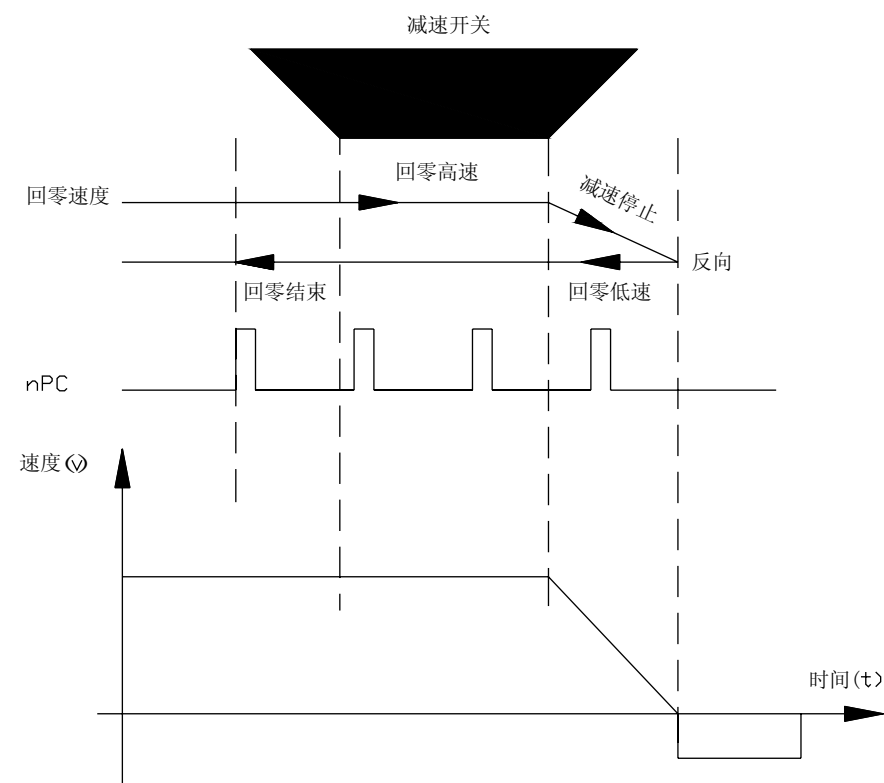


图 2-41-b

档块前方式 返回机床零点的过程

A: 选择机床回零操作方式，按手动正向或负向（回机床零点方向由状态参数№ 026 号设定）进给键，则相应轴以回参考点的高速速度（参数№ 70 ~ № 74）向机床零点方向运动。运行至压上减速开关，减速信号触点断开时，运行速度仍不下降，仍以同一速度运行，直至离开减速开关，减速信号触点闭合时，运行速度减速到零，然后以回机床零点低速速度向相反方向运行。

B: 反向运行中，再次压上减速开关，且直到离开减速开关，减速信号触点重新闭合时，系统才开始检测编码器的一转信号（PC），如该信号电平跳变，则运动停止，同时操作面板上相应轴的回零结束指示灯亮，机床回零操作结束。

2.8.4 主轴控制


相关信号（标准 PLC 程序定义）


信号类型	符号	信号接口	地址	功能说明	备注
输入信号	SAR	CN15. 6	X4. 1	主轴速度到达信号	此信号 0V 输入有效
	SALM	CN15. 4	X4. 3	主轴异常报警输入	
输出信号	M03	CN62. 4	Y0. 3	主轴逆时针旋转（正转）	
	M04	CN62. 5	Y0. 4	主轴顺时针旋转（反转）	
	M05	CN62. 6	Y0. 5	主轴停止	
	SCLP	CN62. 7	Y0. 6	主轴夹紧	
	SPZD	CN62. 8	Y0. 7	主轴制动	
	SVF	CN62. 37	Y3. 0	主轴伺服断开	
指令格式	M03			主轴逆时针旋转（正转）	
	M04			主轴顺时针旋转（反转）	
	M05			主轴停止	
	M20			主轴夹紧	模拟主轴时有效
	M21			主轴松开	

控制参数

状态参数

K	1	0						RSJG	
---	---	---	--	--	--	--	--	------	--

RSJG=1: 按  键时，CNC 不关闭 M03、M04、M08、M32 输出信号；

=0: 按  键时，CNC 关闭 M03，M04，M08，M32 输出信号。

0	2	0		SAR					
---	---	---	--	-----	--	--	--	--	--

Bit6 1: 切削前检查主轴 SAR 信号；

0: 切削前不检查主轴 SAR 信号。

数据参数

D	9	9							
---	---	---	--	--	--	--	--	--	--

主轴零速输出范围 (r/min)。

信号连接

M03、M04、M05、SCLP、SPZD、SVF 信号输出电路如下图 2-45A 所示：

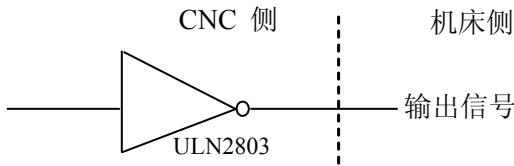


图 2-45A

SAR、SALM 信号输入电路如下图 2-45B 所示：

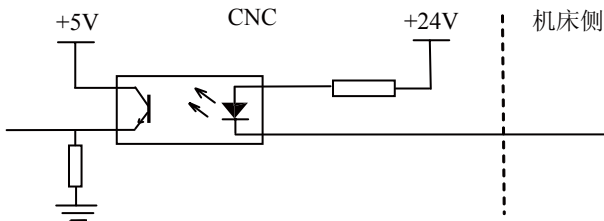


图 2-45B

**动作时序（标准 PLC 程序定义）**  
主轴动作时序如下图 2-46 所示：

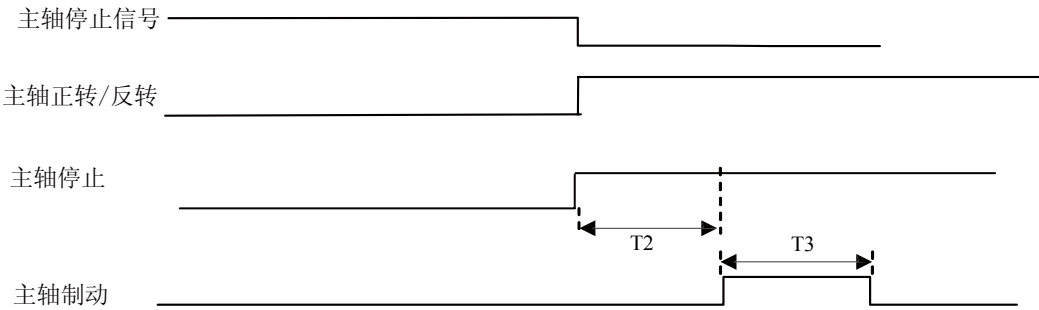


图 2-46 主轴正、反转时序图

注：T2 为从发出主轴停止信号到发出主轴制动信号的延迟时间；T3 为主轴制动保持时间。

**功能描述（标准 PLC 程序定义）**

- ① CNC 上电后，M05 输出有效。在 M05 输出有效时，执行 M03 或 M04，M03 或 M04 输出有效并保持，同时关闭 M05 输出；M03 或 M04 输出有效时，执行 M05，关闭 M03 或 M04 的输出，M05 输出有效并保持；
- ② M03（M04）输出有效时，执行 M04（M03）将产生报警。

- 注 1：CNC 急停时，关闭 M03 或 M04、M08 信号输出，同时输出 M05 信号；
- 注 2：CNC 复位时，由 K 参数 NO.010 的 Bit1 位设置是否取消 M03、M04 的输出：
- 当 Bit1 = 0 时，CNC 复位关闭 M03、M04 的输出；
  - 当 Bit1 = 1 时，CNC 复位 M03、M04 的输出状态保持不变。

**2.8.5 主轴转速开关量控制**

**相关信号（标准 PLC 程序定义）**

S01 ～ S04：主轴转速开关量控制信号，标准 PLC 程序定义的 S01 ～ S04 信号接口为复用接口，S01 ～ S04 与 M41 ～ M44 共用接口。

**信号诊断**

信号	S4	S3	S2	S1
诊断地址	Y1.3	Y1.2	Y1.1	Y1.0
接口引脚	CN62.12	CN62.11	CN62.10	CN62.09

**控制参数**

状态参数

0	0	1				模拟主轴				
---	---	---	--	--	--	------	--	--	--	--

Bit4=1：主轴转速模拟电压控制；  
=0：主轴转速开关量控制。

**控制逻辑（标准 PLC 程序定义）**

CNC 上电时，S1 ～ S4 输出无效。执行 S01、S02、S03、S04 中任意一个代码，对应的 S 信号输出有效并保持，同时取消其它 S 信号的输出。执行 S00 代码时，取消 S1 ～ S4 的输出，S1 ～ S4 同一时刻仅一个输出有效。

**2.8.6 主轴自动换档控制**

**相关信号（标准 PLC 程序定义）**

M41 ～ M44：主轴自动换档输出信号，当选择主轴模拟量控制（0 ～ 10V 模拟电压输出）时可支持 4 个档位主轴自动换挡控制。

M41I、M42I：主轴自动换档第 1、2 档位换档到位信号，可支持 2 个档位换档到位检测功能。

**信号诊断**

信号	M42I	M41I	M44	M43	M42	M41
诊断地址	X1.6	X1.5	Y1.3	Y1.2	Y1.1	Y1.0
接口引脚	CN61.15	CN61.14	CN62.12	CN62.11	CN62.10	CN62.09

**信号连接**

M41 ～ M44 电路如下图 2-47 所示：

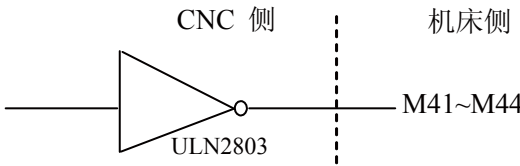


图 2-47

控制参数

状态参数

0	0	1				模拟主轴				
---	---	---	--	--	--	------	--	--	--	--

Bit4=1：主轴转速模拟量控制，使用主轴自动换档功能时，必须设为 1；

=0：主轴转速开关量控制。

K	1	5				SHT	AGIM	AGIN	AGER
---	---	---	--	--	--	-----	------	------	------

AGER=1：主轴自动换档功能有效；

=0：主轴自动换档功能无效。

AGIN=1：主轴自动换档至 1、2 档时，检查换档到位信号 M41I、M42I；

=0：主轴自动换档至 1、2 档时，不检查换档到位信号 M41I、M42I。

AGIM=1：换档到位信号 M41I、M42I 与 +24V 断开时有效；

=0：换档到位信号 M41I、M42I 与 +24V 接通时有效。

SHT=1：主轴档位掉电记忆；

=0：主轴档位掉电不记忆。

数据参数

2	1	0				GRMAX1
2	1	1				GRMAX2
2	1	2				GRMAX3
2	1	3				GRMAX4

GRMAX1、GRMAX2、GRMAX3、GRMAX4：主轴模拟电压输出为 10V 时是所对应的第 1、2、3、4 档的主轴转速。当主轴自动换档有效时，分别对应执行代码 M41、M42、M43、M44 时的主轴最高转速。

2	1	4				SFTREV
---	---	---	--	--	--	--------

主轴换档时输出的电压（0 ～ 10000，单位 mV）

功能描述（标准 PLC 程序定义）

必须在选择主轴转速是模拟电压控制方式下（状态参数 NO.001 的 Bit4 位设置为 1），且 K 参数 NO.15 的 Bit0 位设置为 1 时，主轴自动换档功能才有效；主轴自动换档功能无效时，执行 M41 ～ M44 时 CNC 将报警。M41、M42、M43、M44 同一时刻仅一个有效。

主轴自动换档功能用于控制自动切换主轴机械档位，CNC 执行 S □□□□代码时，根据当前 M4n 控

制的档位对应的参数（M41 ～ M44 分别对应数据参数 NO.210 ～ NO.213）计算输出给主轴伺服或变频器的模拟电压，控制主轴实际转速与 S 代码的转速一致。

CNC 上电时，CNC 由 K 参数 NO.15 的 Bit3 位控制是否恢复断电前的主轴档位。当状态参数 NO.001 的 Bit4 位为 0 时，断电后上电，主轴档位不记忆，默认第 1 档主轴档位，M41 ～ M44 均无输出；当状态参数 NO.001 的 Bit4 位为 1 时，断电后上电，主轴档位记忆。如果指定档位与当前档位一致，不进行换档。如果指定档位与当前档位不一致，进行换档，标准 PLC 定义的换档过程如下：

①执行 M41、M42、M43、M44 中任意一个代码，按数据参数 NO.214 设定的值（单位：mV）输出模拟电压给主轴伺服或变频器；

②延迟数据 DT000（换档时间 1）后，关闭原档位输出信号同时输出新的换档信号；

③当换档为 1 或 2 档时，且 K 参数№15 的 Bit1 位（AGIN）为 1，则转④，否则转⑤；

④检查 1 或 2 档到位输入信号 M41I、M42I，如果换档到位转⑤；如果换档不到位，则 CNC 一直等待换档到位信号；

⑤延迟数据 DT001（换档时间 2），根据当前档位按数据参数 NO.210 ～ NO.213（对应 1 ～ 4 档）设置值输出主轴模拟电压，换档结束。

注：CNC 复位、急停时，标准 PLC 定义为 M41 ～ M44 的输出状态保持不变。

2.8.7 外接循环启动和进给保持

相关信号（标准 PLC 程序定义）

ST：外接自动循环启动信号，与机床面板中的自动循环启动键功能相同。

SP：外接进给保持信号，与机床面板中的进给保持键功能相同。

信号诊断

信号	SP	ST
诊断地址	X0.1	X1.4
接口引脚	CN61.2	CN61.13

信号连接

SP/ST 信号内部电路见下图 2-48：

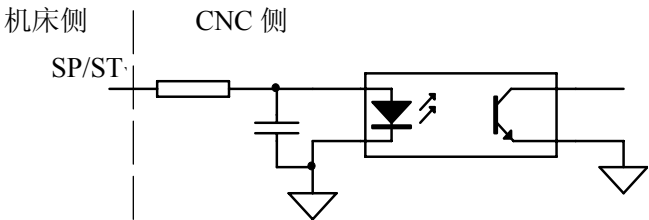


图 2-48

控制参数

状态参数

0	2	1							MSP	MST
---	---	---	--	--	--	--	--	--	-----	-----

MST=1：外接循环启动（ST）信号无效；  
=0：外接循环启动（ST）信号有效。

MSP=1：外接暂停（SP）信号无效；  
=0：外接暂停（SP）信号有效。此时必须外接暂停开关，否则 CNC 显示“暂停”。

外部连接电路

SP、ST 信号外部连接的见下图 2-49。

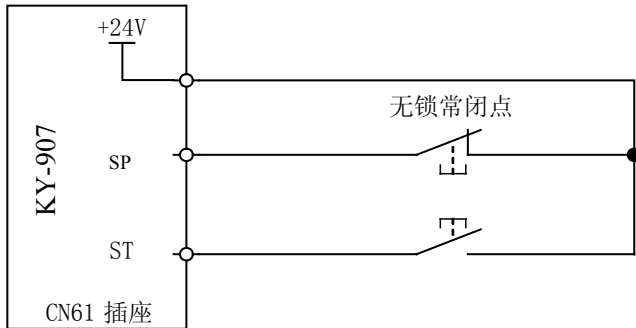


图 2-49

2.8.8 冷却泵控制

相关指令信号（标准 PLC 程序定义）

信号类型	符号	信号接口	地址	功能说明	备注
输出信号	M08	CN62. 1	Y0. 0	冷却泵控制输出	
指令格式	M08			冷却液开	
	M09			冷却液关	

信号连接

内部电路如下图 2-50 所示：

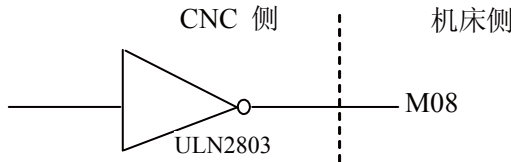



图 2-50

功能描述（标准 PLC 程序定义）

CNC 上电后，M09 有效，即 M08 输出无效。执行 M08，M08 输出有效，冷却泵开；执行 M09，取消 M08 输出，冷却泵关。

- 注 1：CNC 急停时，取消 M08 的输出；
- 注 2：CNC 复位时，由 CNC 的 K 参数 NO.10 的 Bit1 位设置是否取消 M08 的输出：  
Bit1 = 0：CNC 复位时，取消 M08 的输出；  
Bit1 = 1：CNC 复位时，M08 的输出状态不变。
- 注 3：M09 无对应的输出信号，执行 M09 取消 M08 的输出。
- 注 4：操作面板的  键可以控制冷却泵开关，详见本说明书第二篇《操作说明》。

2.8.9 润滑控制

相关指令信号（标准 PLC 程序定义）

信号类型	符号	信号接口	地址	功能说明	备注
输出信号	M32	CN62. 2	Y0. 1	润滑控制输出	
指令格式	M32			润滑开	
	M33			润滑关	

信号连接

内部电路如下图 2-51 所示：

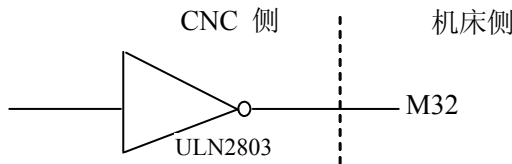




图 2-51

控制参数

PLC 状态参数





K	1	0						RSJG	
---	---	---	--	--	--	--	--	------	--

RSJG=1：按  键时，CNC 不关闭 M03、M04、M08、M32 输出信号。

=0：按  键时，CNC 关闭 M03，M04，M08，M32 输出信号。

K	1	6						M32A	
---	---	---	--	--	--	--	--	------	--

M32A =1：自动润滑有效时开机输出润滑  
=0：自动润滑有效时开机不输出润滑

PLC 数据									
D	T	0	5	3					
自动润滑间隔时间（0 ～ 65535ms）。									
D	T	0	1	3					
自动润滑输出时间（0 ～ 65535ms）。									
<b>功能描述</b>									
KY-907 标准 PLC 程序定义的润滑功能有两种，手动润滑和自动润滑，通过参数进行设置：									
DT13=0：手动润滑									
>0：自动润滑，可设置润滑时间 DT13 和润滑间隔时间 DT53									
1、手动润滑功能为润滑翻转输出，按下机床操作面板  键，润滑输出，重复按下则润滑输出取消。执行 M32 时，润滑输出，然后执行 M33，润滑输出取消。									
当 DT13>1 时，为润滑定时输出，按下机床操作面板  键，润滑输出，经过 DT13 设置的时间后，润滑输出取消；执行 M32，润滑输出，经过 DT13 设置的时间后，润滑输出取消。若 DT13 设置的时间未到，此时执行 M33 或再一次按  键，则润滑输出取消。									
2、自动润滑：									
K16.2 设为 1 时，系统上电后开始润滑 DT13 设置的时间，然后停止输出，经过 DT53 设置的时间后，再重复输出润滑，依次循环。自动润滑时，M32、M33 代码，机床操作面板  键也有效，润滑的时间仍为 DT13 设置的时间。									

**注 1：CNC 急停时，关闭润滑输出；**

**注 2：CNC 复位时，由 K 参数 NO.010 的 Bit1 位设置是否取消润滑输出：**

**当 Bit1 = 0 时，CNC 复位关闭润滑输出；**

**当 Bit1 = 1 时，CNC 复位润滑的输出状态保持不变。**

2.8.10 防护门检测

相关信号（标准 PLC 程序定义）

SAGT：防护门检测输入信号。

信号诊断

信号	SAGT
诊断地址	X0.0
接口引脚	CN61.1

<b>控制参数</b>									
状态参数									
K	1	4					SPB4	PB4	
PB4=0：防护门检测功能无效；									
=1：防护门检测功能有效。									
SPB4 =0：SAGT 低电平（与 +24V 断开）时为防护门关闭；									
=1：SAGT 高电平（与 +24V 接通）时为防护门关闭。									
<b>功能描述（标准 PLC 程序定义）</b>									
① 当 PB4 = 1、SPB4 = 0 时，SAGT 信号与 +24V 断开 CNC 确认为防护门关闭；									
② 当 PB4 = 1、SPB4 = 1 时，SAGT 信号与 +24V 接通 CNC 确认为防护门关闭；									
③ 防护门检测功能在自动方式下有效，但防护门打开时，在所有方式下都会给出“防护门已打开”的警告提示，不影响其它功能执行；									
④ 自动方式下，自动循环启动时，如果 CNC 检测到防护门打开，则产生报警；									
⑤ 自动运行过程中，如果 CNC 检测到防护门打开，则轴进给暂停，关闭主轴、冷却输出；									

2.8.11 CNC 宏变量

相关信号

宏输出信号：标准 PLC 定义了 5 个 #1100 ～ #1105 宏输出口；

宏输入信号：标准 PLC 定义了 16 个 #1000 ～ #1015 宏输入口。

信号诊断

宏变量号	#1105	#1104	#1103	#1102	#1101	#1100
诊断地址	Y3.7	Y3.6	Y3.5	Y3.4	Y3.3	Y3.2

宏变量号	#1007	#1006	#1005	#1004	#1003	#1002	#1001	#1000
诊断地址	X0.7	X0.6	X0.5	X0.4	X0.3	X0.2	X0.1	X0.0

宏变量号	#1015	#1014	#1013	#1012	#1011	#1010	#1009	#1008
诊断地址	X1.7	X1.6	X1.5	X1.4	X1.3	X1.2	X1.1	X1.0

功能描述（标准 PLC 程序定义）

给宏变量 # 1100 ～ # 1105 赋值，可改变 U00 ～ U05 输出信号状态；赋值为“1”时，输出 0V；赋值为“0”时，关闭其输出信号。

检测宏变量 # 1000 ～ # 1015 的值可知道输入接口 X0.0 ～ X0.7、X1.0 ～ X1.7 的输入状态。

2.8.12 三色灯

相关信号及功能定义（标准 PLC 程序定义）

Y2.2(CN62.31)：黄灯，表示常态（非运行、非报警状态）

Y2.3(CN62.32)：绿灯，表示运行状态

Y2.4(CN62.33)：红灯，表示报警状态

2.8.13 外接手轮

相关信号

CN31( 手轮 )	PLC 地址	地址符号	地址定义的功能	备注
5	X5.0	EHDX	X 手轮	适用 PSG-100-05E/L、 ZSSY2080 型手轮
6	X5.1	EHDY	Y 手轮	
8	X5.2	EHDZ	Z 手轮	
9	X5.3	EMP0	增量 ×1	
22	X5.4	EMP1	增量 ×10	
23	X5.5	EMP2	增量 ×100	
11、12、13	GND			
14、15	+5V			
17、18	+24V			

相关参数

状态参数

0	0	1					SOHW			
---	---	---	--	--	--	--	------	--	--	--

Bit3=0：单步工作方式；

=1：手轮工作方式。

PLC 状态参数

K	1	6	SINC							
---	---	---	------	--	--	--	--	--	--	--

SINC=0：手轮、单步方式 ×1000 档增量有效。

=1：手轮、单步方式 ×1000 档增量无效。

功能描述

① SINC 设为 1 时，手轮 / 单步方式 ×1000 增量档选择无效，如果修改参数前已选择 ×1000 档，则将自动变为 ×100mm 档。

② 使用外接手轮时，外接手轮的轴选不自锁，即手轮的轴选输入无效时，将变为无轴选状态。

③ 外接手轮轴选及档位选择输入有效时，面板手轮轴选及档位选择按键无效，外接手轮轴选及档位选择输入无效时，面板手轮轴选及档位选择按键有效，且自锁。



### 第三章 参数说明

本章主要说明 CNC 的状态参数和数据参数，通过不同的参数设置可以实现不同的功能要求。

#### 3.1 参数说明（按顺序排序）

##### 3.1.1 状态参数

状态参数的表示方法如下：

参数号	BIT7	BIT6	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0	
001	****	****	****	SPTY	SOHW	****	****	INI	

- Bit00: 公制输入；  
1: 英制输入。
- Bit30: 单步方式；  
1: 手轮方式。
- Bit40: 主轴转速开关量控制；  
1: 主轴转速模拟电压控制。

默认值：0 0 0 1 1 0 0 0

003	****	****	SCRW	TLC	****	****	CIM	OIM
Bit00	0: 公英制转换时刀补值不进行自动转换； 1: 公英制转换时刀补值进行自动转换。							
Bit10	0: 公英制转换时工件坐标系值不进行自动转换； 1: 公英制转换时工件坐标系值进行自动转换。							
Bit40	0: 选择刀具长度补偿的类型方式 A； 1: 选择刀具长度补偿的类型方式 B。							
Bit50	0: 螺距误差补偿功能无效； 1: 螺距误差补偿功能有效。							
默认值：0 0 1 1 0 0 1 1								

004	SCW	****	****	****	****	****	****	****
-----	-----	------	------	------	------	------	------	------

- Bit70: 公制输出；  
1: 英制输出。

默认值：0 0 0 0 0 0 0 0

005	****	****	****	M30	M02	****	****	****
-----	------	------	------	-----	-----	------	------	------

- Bit30: M02 执行后光标不返回开头；  
1: M02 执行后光标返回开头。
- Bit40: M30 执行后光标不返回开头；  
1: M30 执行后光标返回开头。

默认值：0 0 0 1 1 0 0 0

006	****	****	****	MAOB	ZPLS	****	****	ZMOD
-----	------	------	------	------	------	------	------	------

- Bit00: 回零模式选择档块后；  
1: 回零模式选择档块前。
- Bit30: 回零方式选择：无一转信号；  
1: 回零方式选择：有一转信号。
- Bit40: 无一转信号时回零方式选择 A 方式；  
1: 无一转信号时回零方式选择 B 方式。

默认值：0 0 0 0 1 0 0 0

008	****	****	****	DIR5	DIR4	DIRZ	DIRY	DIRX
-----	------	------	------	------	------	------	------	------

- Bit00: X 轴负向移动时方向信号为高电平；  
1: X 轴正向移动时方向信号为高电平。
- Bit10: Y 轴负向移动时方向信号为高电平；  
1: Y 轴正向移动时方向信号为高电平。
- Bit20: Z 轴负向移动时方向信号为高电平；  
1: Z 轴正向移动时方向信号为高电平。
- Bit30: 4th 轴负向移动时方向信号为高电平；  
1: 4th 轴正向移动时方向信号为高电平。
- Bit40: 5th 轴负向移动时方向信号为高电平；  
1: 5th 轴正向移动时方向信号为高电平。

默认值：0 0 0 1 1 1 0 1

009	SALM	****	****	5ALM	4ALM	ZALM	YALM	XALM
-----	------	------	------	------	------	------	------	------

- Bit00: X 轴报警信号为高电平报警；  
1: X 轴报警信号为低电平报警。

KY-907数控系统

编程及操作手册

Bit1

0: Y 轴报警信号为高电平报警;

1: Y 轴报警信号为低电平报警。

Bit2

0: Z 轴报警信号为高电平报警;

1: Z 轴报警信号为低电平报警。

Bit3

0: 4th 轴报警信号为高电平报警;

1: 4th 轴报警信号为低电平报警。

Bit4

0: 5th 轴报警信号为高电平报警;

1: 5th 轴报警信号为低电平报警。

Bit7

0: 主轴报警信号为高电平报警;

1: 主轴报警信号为低电平报警。

默认值:

0 0 0 0 0 0 0

0	1	1	RVCS	****	****	****	****	****	****	****
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

Bit7

0: 反向间隙补偿方式为固定频率;

1: 反向间隙补偿方式为加减速。

默认值:

0 0 0 0 0 0 0

0	1	2	****	****	****	****	****	****	****	ISOT
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

Bit0

0: 通电后，回机械零点前，手动快速移动无效;

1: 通电后，回机械零点前，手动快速移动有效。

默认值:

0 0 0 0 0 0 0

0	1	3	HPF	RHPG	****	****	****	****	****	****	HNGD
---	---	---	-----	------	------	------	------	------	------	------	------

Bit0

0: 各轴手轮逆时针旋转时坐标增大;

1: 各轴手轮顺时针旋转时坐标增大。

Bit6

0: 不使用电子手轮驱动功能;

1: 使用电子手轮驱动功能。

Bit7

0: 手轮轮盘转动位移量全部运行;

1: 手轮轮盘转动位移量不全部运行。

默认值:

1 0 0 0 0 0 1

0	1	4	****	****	****	****	****	****	****	RFO	LRP
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	-----	-----

Bit0

0: 定位 (G00) 插补轨迹为非直线型;

1: 定位 (G00) 插补轨迹为直线型。

Bit1

0: 快速进给时，快速进给倍率为 Fo 时不停止;

1: 快速进给时，快速进给倍率为 Fo 时停止。

默认值:

0 0 0 0 0 0 0

第三篇 安装连接说明

0	1	5	JAX	****	****	****	DLF	ZRN	AZR	SJZ
---	---	---	-----	------	------	------	-----	-----	-----	-----

Bit0 0: 机械零点不记忆;  
1: 机械零点记忆。

Bit1 0: 参考点没有建立时的 G28 指令使用挡块;  
1: 参考点没有建立时的 G28 指令报警。

Bit2 0: 参考点没建立, 指定 G28 以外指令不报警;  
1: 参考点没建立, 指定 G28 以外指令报警。

Bit3 0: 参考点记忆后手动返回参考点取快速速度;  
1: 参考点记忆后手动返回参考点取手动速度。

Bit7 0: 手动回零点可以同时选择多轴;  
1: 手动回零点不能同时选择多轴。

默认值: 0 0 0 0 0 1 0 0

0	1	6	WLOE	HLOE	CLLE	CBLS	CBOL	FLLS	FBLS	FBOL
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

Bit0 0: 快速运行方式前加减速;  
1: 快速运行方式后加减速。

Bit1 0: 快速运行前加减速为直线型;  
1: 快速运行前加减速为 S 型。

Bit2 0: 快速运行后加减速为直线型;  
1: 快速运行后加减速为指数型。

Bit3 0: 非预读方式下切削进给方式为前加减速;  
1: 非预读方式下切削进给方式为后加减速。

Bit4 0: 非预读方式下切削进给前加减速为直线型;  
1: 非预读方式下切削进给前加减速为 S 型。

Bit5 0: 非预读方式下切削进给后加减速为直线型;  
1: 非预读方式下切削进给后加减速为指数型。

Bit6 0: 手动 (JOG) 运行选择直线型加减速;  
1: 手动 (JOG) 运行选择指数型加减速。

Bit7 0: 手轮运行选择直线型加减速;  
1: 手轮运行选择指数型加减速。

默认值: 1 0 0 0 1 1 0 1

0	1	7	****	****	****	PHS	PPCK	ASL	PLAC	STL
---	---	---	------	------	------	-----	------	-----	------	-----

Bit0 0: 选择加工方式为非预读;  
1: 选择加工方式为预读。

Bit1 0: 预读方式插补后加减速方式为直线型;  
1: 预读方式插补后加减速方式为指数型。

- Bit2 0: 预读方式自动拐角减速功能：角度控制；  
1: 预读方式自动拐角减速功能：速度差控制。
- Bit3 0: 预读方式不进行到位检测；  
1: 预读方式进行到位检测。
- Bit4 0: 预读方式前加减速程序段重叠插补无效；  
1: 预读方式前加减速程序段重叠插补有效。

默认值：1 1 0 0 0 0 1

0	1	8	****	****	****	****	CANT	****	CLV	CCV
---	---	---	------	------	------	------	------	------	-----	-----

- Bit0 0: 宏程序公共变量 #100 ～ #199, 复位后不清空；  
1: 宏程序公共变量 #100 ～ #199, 复位后清空。
- Bit1 0: 宏程序局部变量 #1 ～ #50, 复位后不清空；  
1: 宏程序局部变量 #1 ～ #50, 复位后清空。
- Bit3 0: 单件加工时间不自动清零；  
1: 单件加工时间自动清零。

默认值：0 0 0 0 0 0 0 0

0	1	9	G39	ODI	CCA	CCN	SUP	CNI	****	****
---	---	---	-----	-----	-----	-----	-----	-----	------	------

- Bit2 0: 不进行半径补偿干涉检查；  
1: 进行半径补偿干涉检查。
- Bit3 0: 刀具半径补偿中起刀和退刀形式为 A 型；  
1: 刀具半径补偿中起刀和退刀形式为 B 型。
- Bit4 0: G28、G30 指令移动到中间点，不取消半径补偿；  
1: G28、G30 指令移动到中间点，取消半径补偿。
- Bit5 0: G28、G30 移动到中间点，取消刀补时标准动作；  
1: G28、G30 移动到中间点，取消刀补时垂直。
- Bit6 0: 刀具半径补偿量以半径值设定；  
1: 刀具半径补偿量以直径值设定。
- Bit7 0: 半径补偿中，拐角圆弧功能无效；  
1: 半径补偿中，拐角圆弧功能有效。

默认值：1 1 0 1 0 1 0 0

0	2	0	SPFD	SAR	****	VAL5	VAL4	VALY	VALZ	VALX
---	---	---	------	-----	------	------	------	------	------	------

- Bit0 0: X 轴移动键方向取反；  
1: X 轴移动键方向不取反。
- Bit1 0: Z 轴移动键方向取反；  
1: Z 轴移动键方向不取反。

- Bit2 0: Y 轴移动键方向取反；  
1: Y 轴移动键方向不取反。
- Bit3 0: 4th 轴移动键方向取反；  
1: 4th 轴移动键方向不取反。
- Bit4 0: 5th 轴移动键方向取反；  
1: 5th 轴移动键方向不取反。
- Bit6 0: 切削前不检查主轴 SAR 信号；  
1: 切削前检查主轴 SAR 信号。
- Bit7 0: 切削进给时，允许主轴停止旋转；  
1: 切削进给时，不允许主轴停止旋转。

默认值：0 0 0 0 0 0 0 0

0	2	1	****	****	****	****	****	MESP	MSP	MST
---	---	---	------	------	------	------	------	------	-----	-----

- Bit0 0: 外接循环启动信号有效；  
1: 外接循环启动信号无效。
- Bit1 0: 外接暂停信号有效；  
1: 外接暂停信号无效。
- Bit2 0: 检查急停信号；  
1: 不检查急停信号。

默认值：0 0 0 0 0 0 1 1

0	2	2	AD2	****	****	****	****	BFA	LZR	UOT2
---	---	---	-----	------	------	------	------	-----	-----	------

- Bit0 0: 第二行程限位的禁入区域里面；  
1: 第二行程限位的禁入区域外面。
- Bit1 0: 回机械零点前软限位无效；  
1: 回机械零点前软限位有效。
- Bit2 0: 发出超程指令时，在超程前报警；  
1: 发出超程指令时，在超程后报警。
- Bit7 0: 同一段中，指令两个以上相同地址时不报警；  
1: 同一段中，指令两个以上相同地址时报警。

默认值：1 0 0 0 0 0 0 1

0	2	5	NAT	RRW	****	****	****	WARP	PETP	SPOS
---	---	---	-----	-----	------	------	------	------	------	------

- Bit0 0: 位置 & 程监显示相对坐标；  
1: 位置 & 程监显示剩余移动量。
- Bit1 0: 按编辑键不切换到程序界面；  
1: 按编辑键切换到程序界面。

- Bit2 0: 发生报警时不切换到报警界面;  
1: 发生报警时切换到报警界面。
- Bit6 0: 复位时光标返回程序开头在编辑方式有效;  
1: 复位时光标返回程序开头在任何方式有效。
- Bit7 0: 函数 ATAN, ASIN 的范围 -90.0 ~ 90.0;  
1: 函数 ATAN, ASIN 的范围 90.0 ~ 270.0。
- 默认值: 0 0 0 0 0 0 1 0

0	2	6	****	****	****	ZMI5	ZMI4	ZMIY	ZMIZ	ZMIX
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

- Bit0 0: X 轴返回参考点方向为正方向;  
1: X 轴返回参考点方向为负方向。
- Bit1 0: Z 轴返回参考点方向为正方向;  
1: Z 轴返回参考点方向为负方向。
- Bit2 0: Y 轴返回参考点方向为正方向;  
1: Y 轴返回参考点方向为负方向。
- Bit3 0: 4th 轴返回参考点方向为正方向;  
1: 4th 轴返回参考点方向为负方向。
- Bit4 0: 5th 轴返回参考点方向为正方向;  
1: 5th 轴返回参考点方向为负方向。
- 默认值: 0 0 0 0 0 0 0 0

0	2	9	****	****	NE9	NE8	****	****	****	****
---	---	---	------	------	-----	-----	------	------	------	------

- Bit4 0: 不禁止程序号 8000 ~ 8999 号的子程序的编辑;  
1: 禁止程序号 8000 ~ 8999 号的子程序的编辑。
- Bit5 0: 不禁止程序号 9000 ~ 9999 号的子程序的编辑;  
1: 禁止程序号 9000 ~ 9999 号的子程序的编辑。
- 默认值: 0 0 1 1 0 0 0 0

0	3	0	****	****	****	****	****	****	PRPD	PLA
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	-----

- Bit0 0: PLC 轴控功能无效;  
1: PLC 轴控功能有效。
- Bit1 0: PLC 轴快速移动速度取参数设置值;  
1: PLC 轴快速移动速度取输入值。
- 默认值: 0 0 0 0 0 0 0 0

0	3	3	****	****	RG90	****	****	AXSZ	AXSY	AXSX
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

- Bit0 0: X 轴设置为直线轴;

- 1: X 轴设置为旋转轴。
- Bit1 0: Y 轴设置为直线轴;  
1: Y 轴设置为旋转轴。
- Bit2 0: Z 轴设置为直线轴;  
1: Z 轴设置为旋转轴。
- Bit5 0: 分度指令 :G90/G91 指定;  
1: 分度指令 :绝对指令。
- 默认值: 0 0 0 0 0 0 0 0

0	3	4	SATP	****	RCS4	****	****	****	****	ROS4	ROT4
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------	------

- Bit0 0: 设定 4th 轴类型为直线轴;  
1: 设定 4th 轴类型为旋转轴。
- Bit1 0: 设定 4th 轴为旋转轴时的类型为旋转轴 A 型;  
1: 设定 4th 轴为旋转轴时的类型为旋转轴 B 型。
- Bit5 0: 4th 轴的 Cs 轴功能有效;  
1: 4th 轴的 Cs 轴功能无效。
- Bit7 0: 三轴联动系统;  
1: 四轴联动系统。
- 默认值: 0 0 0 0 0 0 0 0

0	3	5	****	****	****	****	****	RRL4	RAB4	ROA4
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

- Bit0 0: 4th 轴为旋转轴时, 绝对坐标循环功能无效;  
1: 4th 轴为旋转轴时, 绝对坐标循环功能有效。
- Bit1 0: 4th 轴为旋转轴时, 按符号方向旋转;  
1: 4th 轴为旋转轴时, 就近旋转。
- Bit2 0: 4th 轴为旋转轴时, 相对坐标循环功能无效;  
1: 4th 轴为旋转轴时, 相对坐标循环功能有效。
- 默认值: 0 0 0 0 0 0 0 0

0	3	6	****	****	RCS5	****	****	****	ROS5	ROT5
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

- Bit0 0: 设定 5th 轴为直线轴;  
1: 设定 5th 轴为旋转轴。
- Bit1 0: 设定 5th 轴为旋转轴时的类型为旋转轴 A 型;  
1: 设定 5th 轴为旋转轴时的类型为旋转轴 B 型。
- Bit5 0: 5th 轴的 Cs 轴功能有效;  
1: 5th 轴的 Cs 轴功能无效。
- 默认值: 0 0 0 0 0 0 0 0

0	3	7	****	****	****	****	****	RRL5	RAB5	ROA5
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

- Bit0    0: 5th 轴为旋转轴时，绝对坐标循环功能无效；  
         1: 5th 轴为旋转轴时，绝对坐标循环功能有效。
- Bit1    0: 5th 轴为旋转轴时，就近旋转；  
         1: 5th 轴为旋转轴时，按符号方向旋转。
- Bit2    0: 5th 轴为旋转轴时，相对坐标循环功能无效；  
         1: 5th 轴为旋转轴时，相对坐标循环功能有效。

默认值：0 0 0 0 0 0 0 0

0	4	2	****	****	****	****	RIN	****	****	SSC
---	---	---	------	------	------	------	-----	------	------	-----

- Bit0    0: 不使用恒表面切削速度控制；  
         1: 使用恒表面切削速度控制。
- Bit3    0: G68 坐标旋转的旋转角度：绝对指令；  
         1: G68 坐标旋转的旋转角度 :G90/G91 指令。

默认值：0 0 0 0 1 0 0 0

0	4	3	XSC	****	****	SCLZ	SCLY	SCLX	****	SCL
---	---	---	-----	------	------	------	------	------	------	-----

- Bit0    0: 不使用缩放功能；  
         1: 使用缩放功能。
- Bit2    0: X 轴缩放无效；  
         1: X 轴缩放有效。
- Bit3    0: Y 轴缩放无效；  
         1: Y 轴缩放有效。
- Bit4    0: Z 轴缩放无效；  
         1: Z 轴缩放有效。
- Bit7    0: 各轴缩放倍率指定方式：各轴用 P 指令；  
         1: 各轴缩放倍率指定方式：各轴用 IJK 指令。

默认值：1 0 0 1 1 1 0 1

0	4	4	QZA	****	RD2	RD1	MUNI	****	****	****
---	---	---	-----	------	-----	-----	------	------	------	------

- Bit3    0: G76,G87 的位移量 :Q 指令；  
         1: G76,G87 的位移量 :I,J,K 指令。
- Bit4    0: 设定 G76,G87 退刀方向为正；  
         1: 设定 G76,G87 退刀方向为负。
- Bit5    0: 设定 G76,G87 退刀轴为 X 轴；  
         1: 设定 G76,G87 退刀轴为 Y 轴。
- Bit7    0: 深孔钻削中 (G73,G83)，没指令切入量不报警；  
         1: 深孔钻削中 (G73,G83)，没指令切入量报警。

默认值：1 0 0 0 0 0 0 0

0	4	5	****	****	****	****	****	****	****	DWL
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	-----

- Bit0    0: 复位或急停时，不清除 F,H,D 代码；  
         1: 复位或急停时，清除 F,H,D 代码。

默认值：0 0 0 0 0 0 0 0

0	4	6	C07	C06	C05	C04	C03	C02	C01	****
---	---	---	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	------

- Bit1    0: 复位或急停时不清除 01 组 G 代码；  
         1: 复位或急停时清除 01 组 G 代码。
- Bit2    0: 复位或急停时不清除 02 组 G 代码；  
         1: 复位或急停时清除 02 组 G 代码。
- Bit3    0: 复位或急停时不清除 03 组 G 代码；  
         1: 复位或急停时清除 03 组 G 代码。
- Bit4    0: 复位或急停时不清除 04 组 G 代码；  
         1: 复位或急停时清除 04 组 G 代码。
- Bit5    0: 复位或急停时不清除 05 组 G 代码；  
         1: 复位或急停时清除 05 组 G 代码。
- Bit6    0: 复位或急停时不清除 06 组 G 代码；  
         1: 复位或急停时清除 06 组 G 代码。
- Bit7    0: 复位或急停时不清除 07 组 G 代码；  
         1: 复位或急停时清除 07 组 G 代码。

默认值：1 0 0 0 0 0 0 0

0	4	7	C15	C14	C13	C12	C11	C10	C09	C08
---	---	---	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

- Bit0    0: 复位或急停时不清除 08 组 G 代码；  
         1: 复位或急停时清除 08 组 G 代码。
- Bit1    0: 复位或急停时不清除 09 组 G 代码；  
         1: 复位或急停时清除 09 组 G 代码。
- Bit2    0: 复位或急停时不清除 10 组 G 代码；  
         1: 复位或急停时清除 10 组 G 代码。
- Bit3    0: 复位或急停时不清除 11 组 G 代码；  
         1: 复位或急停时清除 11 组 G 代码。
- Bit4    0: 复位或急停时不清除 12 组 G 代码；  
         1: 复位或急停时清除 12 组 G 代码。
- Bit5    0: 复位或急停时不清除 13 组 G 代码；  
         1: 复位或急停时清除 13 组 G 代码。
- Bit6    0: 复位或急停时不清除 14 组 G 代码；  
         1: 复位或急停时清除 14 组 G 代码。



Bit7 0: 复位或急停时不清除 15 组 G 代码；  
1: 复位或急停时清除 15 组 G 代码。

默认值：0 0 0 0 0 0 1

0	4	8	****	****	G13	G91	G19	G18	G17	G01
---	---	---	------	------	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Bit0 0: 接通电源或清除状态时为 G00 方式；  
1: 接通电源或清除状态时为 G01 方式。

Bit1 0: 接通电源或清除状态时平面选择非 G17；  
1: 接通电源或清除状态时平面选择为 G17。

Bit2 0: 接通电源或清除状态时平面选择非 G18；  
1: 接通电源或清除状态时平面选择为 G18。

Bit3 0: 接通电源或清除状态时平面选择非 G19；  
1: 接通电源或清除状态时平面选择为 G19。

Bit4 0: 接通电源或清除状态时设定 G90 方式；  
1: 接通电源或清除状态时设定 G91 方式。

Bit5 0: 接通电源时或清除状态时设定 G12；  
1: 接通电源时或清除状态时设定 G13。

默认值：0 0 1 0 0 0 1 0

0	4	9	****	****	****	****	WZ0	MCV	GOF	WOF
---	---	---	------	------	------	------	-----	-----	-----	-----

Bit0 0: 通过 MDI 输入刀具磨损偏置量；  
1: 禁止通过 MDI 输入刀具磨损偏置量。

Bit1 0: 通过 MDI 输入刀具几何偏置量；  
1: 禁止通过 MDI 输入刀具几何偏置量。

Bit2 0: 通过 MDI 输入宏程序变量；  
1: 禁止通过 MDI 输入宏程序变量。

Bit3 0: 通过 MDI 输入工件原点偏置量；  
1: 禁止通过 MDI 输入工件原点偏置量。

默认值：0 0 0 0 0 0 0 0

0	5	0	DAL	****	****	****	MCL	MKP	MSL	SEQ
---	---	---	-----	------	------	------	-----	-----	-----	-----

Bit0 0: 不自动插入顺序号；  
1: 自动插入顺序号。

Bit1 0: 程序状态界面执行时，起始行为首行；  
1: 程序状态界面执行时，起始行为光标所在行。

Bit2 0: 程序状态界面执行程序后不删除编制的程序；  
1: 程序状态界面执行程序后删除编制的程序。

Bit3 0: 程序状态界面下复位键不删除编制的程序；  
1: 程序状态界面下复位键删除编制的程序。

Bit7 0: 绝对位置显示不考虑刀具长度补偿；  
1: 绝对位置显示考虑刀具长度补偿。

默认值：0 0 0 0 0 0 0 0

0	5	1	ITL	****	****	****	****	****	****	SCBM
---	---	---	-----	------	------	------	------	------	------	------

Bit0 0: 移动前行程不检测；  
1: 移动前行程检测。

Bit7 0: 所有轴互锁信号无效；  
1: 所有轴互锁信号有效。

默认值：0 0 0 0 0 0 0 0

0	5	2	MDLY	SBM	****	SIM	****	MDL	****	****
---	---	---	------	-----	------	-----	------	-----	------	------

Bit2 0: 单方向定位 G 代码不设定为模态代码；  
1: 单方向定位 G 代码设定为模态代码。

Bit4 0: 分度指令和其它控制轴指令同段不报警；  
1: 分度指令和其它控制轴指令同段报警。

Bit6 0: 宏程序指令语句中不可以使用单段；  
1: 宏程序指令语句中可以使用单段。

Bit7 0: 宏程序指令语句中延时；  
1: 宏程序指令语句中不延时。

默认值：0 0 0 0 0 0 0 0

0	5	3	ZCL	RLC	****	****	****	****	****	****
---	---	---	-----	-----	------	------	------	------	------	------

Bit6 0: 复位后相对坐标系不取消；  
1: 复位后相对坐标系取消。

Bit7 0: 进行参考点返回的相对坐标不取消；  
1: 进行参考点返回的相对坐标取消。

默认值：0 0 0 0 0 0 0 0

0	5	4	****	****	****	****	****	****	HPC	NPC
---	---	---	------	------	------	------	------	------	-----	-----

Bit0 0: 没有安装位置编码器时，转进给无效；  
1: 没有安装位置编码器时，转进给有效。

Bit1 0: 系统没有安装位置编码器；  
1: 系统有安装位置编码器。

默认值：0 0 0 0 0 0 1 0



<b>0</b>	<b>5</b>	<b>5</b>	<b>****</b>	<b>****</b>	<b>****</b>	<b>****</b>	<b>****</b>	<b>CALT</b>	<b>ALS</b>	<b>CPCT</b>
----------	----------	----------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------	------------	-------------

Bit0    0: 切削进给不控制到位精度;  
         1: 切削进给控制到位精度。

Bit1 0: 自动拐角倍率功能无效;  
1: 自动拐角倍率功能有效。

Bit2    0: 指数型加减速切削进给加速度不钳制;  
          1: 指数型加减速切削进给加速度钳制。

默认值: 0 0 0 0 0 0 0 1

<b>0</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>****</b>	<b>****</b>	<b>****</b>	<b>****</b>	<b>****</b>	<b>TDR</b>	<b>FDR</b>	<b>RDR</b>
----------	----------	----------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------	------------	------------	------------

Bit0    0: 切削进给空运行无效;  
          1: 切削进给空运行有效。

Bit1    0: 快速定位空运行无效;  
          1: 快速定位空运行有效。

Bit2    0: 攻丝期间，空运行无效；  
          1: 攻丝期间，空运行有效。

默认值: 0 0 0 0 0 0 0 0

0	5	7	DWL	****	SOC	RSC	****	****	****	****
---	---	---	-----	------	-----	-----	------	------	------	------

Bit4    0: G0 定位时计算 G96 主轴转速根据终点坐标;  
          1: G0 定位时计算 G96 主轴转速根据当前坐标。

Bit5    0: G96 主轴转速钳制主轴倍率之前;  
          1: G96 主轴转速钳制主轴倍率之后。

Bit7    0: 每转进给方式下,G04 不是每转暂停;  
          1: 每转进给方式下,G04 是每转暂停。

默认值: 0 0 0 0 0 0 0 0

0	5	8	OVU	DOV	TDR	****	ORI	****	PCP	SSOG
---	---	---	-----	-----	-----	------	-----	------	-----	------

Bit0    0: 攻丝时主轴控制方式为跟随;  
          1: 攻丝时主轴控制方式为伺服。

Bit1 0: 攻丝不变为高速深孔攻丝循环;  
1: 攻丝变为高速深孔攻丝循环。

Bit3    0: 柔性攻丝开始时，主轴不进行准停；  
          1: 柔性攻丝开始时，主轴进行准停。

Bit5    0: 刚性攻丝进刀, 退刀不使用相同的时间常数;  
          1: 刚性攻丝进刀, 退刀使用相同的时间常数。

Bit6    0: 刚性攻丝退刀时，倍率无效；  
          1: 刚性攻丝退刀时，倍率有效。

Bit7 0: 刚性攻丝退刀倍率为 1%;  
1: 刚性攻丝退刀倍率为 10%。

默认值: 0 0 0 0 0 0 0 0

0	5	9	LEDT	LOPT	OHPG	HISP	****	SOVD	FOVD	ROVD
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

Bit0    0: 快速运行倍率调节使用操作面板按键;  
          1: 快速运行倍率调节使用波段开关。

Bit1    0: 切削进给倍率调节使用操作面板按键;  
          1: 切削进给倍率调节使用波段开关。

Bit2    0: 主轴转速倍率调节使用操作面板按键;  
          1: 主轴转速倍率调节使用波段开关。

Bit4    0: 不使用手轮 / 单步中断功能;  
          1: 使用手轮 / 单步中断功能。

Bit5    0: 不使用外挂手轮;  
          1: 使用外挂手轮。

Bit6    0: 不使用外部操作面板锁;  
          1: 使用外部操作面板锁。

Bit7    0: 不使用外部编辑锁;  
          1: 使用外部编辑锁。

默认值: 0 0 0 0 0 0 0 0

2	1	5	****	****	****	AALM	LALM	EALM	SALM	FALM
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

Bit0    0: 不忽略进给轴驱动器报警;  
         1: 忽略进给轴驱动器报警。

Bit1 0: 不忽略主轴驱动器报警;  
1: 忽略主轴驱动器报警。

Bit2    0: 不忽略急停报警;  
          1: 忽略急停报警。

Bit3    0: 不忽略硬限位报警;  
          1: 忽略硬限位报警。

Bit4    0: 不忽略外部用户报警;  
          1: 忽略外部用户报警。

默认值: 0 0 0 0 0 0 0 0

### 3.1.2 数据参数

0	0	0	X轴脉冲输出倍乘系数 (CMR)
0	0	1	Y轴脉冲输出倍乘系数 (CMR)
0	0	2	Z轴脉冲输出倍乘系数 (CMR)
0	0	3	4TH轴脉冲输出倍乘系数 (CMR)
0	0	4	5TH轴脉冲输出倍乘系数 (CMR)
[ 数据范围 ]			1 ~ 65536
[ 默认值 ]			1

0	0	5	X轴指令分频系数 (CMD)
0	0	6	Y轴指令分频系数 (CMD)
0	0	7	Z轴指令分频系数 (CMD)
0	0	8	4TH轴指令分频系数 (CMD)
0	0	9	5TH轴指令分频系数 (CMD)
[ 数据范围 ]			1 ~ 65536
电子齿轮比计算公式：			

$$\frac{CMR}{CMD} = \frac{P}{L \times 1000}$$

P：电机一转反馈对应的脉冲数

L：电机一转对应机床的移动量（毫米）

[ 默认值 ]            1

0	1	0
0	1	2
0	1	4
0	1	6
0	1	8

[ 数据单位 ]

X轴负向最大行程(第一行程极限)
Y轴负向最大行程(第一行程极限)
Z轴负向最大行程(第一行程极限)
4TH轴负向最大行程(第一行程极限)
5TH轴负向最大行程(第一行程极限)

设定单位	数据单位
公制机床	mm
英制机床	inch

[ 数据范围 ]

-9999.9999 ～ 9999.9999

[ 默认值 ]

-9999.9999

0	1	1	X轴正向最大行程(第一行程极限)
0	1	3	Y轴正向最大行程(第一行程极限)
0	1	5	Z轴正向最大行程(第一行程极限)
0	1	7	4TH轴正向最大行程(第一行程极限)
0	1	9	5TH轴正向最大行程(第一行程极限)
[ 数据单位 ]			

0	2	0
0	2	2
0	2	4
0	2	6
0	2	8

X轴负向最大行程(第二行程极限)		
Y轴负向最大行程(第二行程极限)		
Z轴负向最大行程(第二行程极限)		
4TH轴负向最大行程(第二行程极限)		
5TH轴负向最大行程(第二行程极限)		

[ 数据单位 ]

设定单位	数据单位
公制机床	mm
英制机床	inch

[ 数据范围 ]

-9999.9999 ～ 9999.9999

[ 默认值 ]

-9999.9999

0	2	1
0	2	3
0	2	5
0	2	7
0	2	9

[ 数据单位 ]

X轴正向最大行程(第二行程极限)	
Y轴正向最大行程(第二行程极限)	
Z轴正向最大行程(第二行程极限)	
4TH轴正向最大行程(第二行程极限)	
5TH轴正向最大行程(第二行程极限)	

设定单位	数据单位
公制机床	mm
英制机床	inch

[ 数据范围 ]

-9999.9999 ～ 9999.9999

[ 默认值 ]

9999.9999

KY-907数控系统

编程及操作手册

0

3

0

[ 数据单位 ]

反向间隙补偿确定反向的精度 (X0.0001)

设定单位

数据单位

公制机床

mm

英制机床

inch

[ 数据范围 ]

0.0001 ~ 1

[ 默认值 ]

0.01

0

3

1

0

3

2

0

3

3

0

3

4

0

3

5

[ 数据单位 ]

X轴反向间隙补偿量

Y轴反向间隙补偿量

Z轴反向间隙补偿量

4TH轴反向间隙补偿量

5TH轴反向间隙补偿量

设定单位

数据单位

公制机床

mm

英制机床

inch

[ 数据范围 ]

0 ~ 0.5000

[ 默认值 ]

0

0

3

6

0

3

7

0

3

8

0

3

9

0

3

0

[ 数据单位 ]

X轴间隙以固定频率方式补偿的补偿步长

Y轴间隙以固定频率方式补偿的补偿步长

Z轴间隙以固定频率方式补偿的补偿步长

4TH轴间隙以固定频率方式补偿的补偿步长

5TH轴间隙以固定频率方式补偿的补偿步长

设定单位

数据单位

公制机床

mm

英制机床

inch

[ 数据范围 ]

0 ~ 99.9999

[ 默认值 ]

0.003

0

4

1

[ 数据单位 ]

反向间隙以升降速方式补偿的时间常数

ms

[ 数据范围 ]

0 ~ 400

[ 默认值 ]

20

第三篇 安装连接说明

0

5

0

0

5

1

0

5

2

0

5

3

0

5

4

[ 数据单位 ]

在机械坐标系上第1参考点的坐标值X

在机械坐标系上第1参考点的坐标值Y

在机械坐标系上第1参考点的坐标值Z

在机械坐标系上第1参考点的坐标值4TH

在机械坐标系上第1参考点的坐标值5TH

设定单位

数据单位

公制机床

mm

英制机床

inch

[ 数据范围 ]

-9999.9999 ~ 9999.9999

[ 默认值 ]

0

0

5

5

0

5

6

0

5

7

0

5

8

0

5

9

[ 数据单位 ]

在机械坐标系上第2参考点的坐标值X

在机械坐标系上第2参考点的坐标值Y

在机械坐标系上第2参考点的坐标值Z

在机械坐标系上第2参考点的坐标值4TH

在机械坐标系上第2参考点的坐标值5TH

设定单位

数据单位

公制机床

mm

英制机床

inch

[ 数据范围 ]

-9999.9999 ~ 9999.9999

[ 默认值 ]

0

0

6

0

0

6

1

0

6

2

0

6

3

0

6

4

[ 数据单位 ]

在机械坐标系上第3参考点的坐标值X

在机械坐标系上第3参考点的坐标值Y

在机械坐标系上第3参考点的坐标值Z

在机械坐标系上第3参考点的坐标值4TH

在机械坐标系上第3参考点的坐标值5TH

设定单位

数据单位

公制机床

mm

英制机床

inch

[ 数据范围 ]

-9999.9999 ~ 9999.9999

[ 默认值 ]

0

0	6	5	在机械坐标系上第4参考点的坐标值X
0	6	6	在机械坐标系上第4参考点的坐标值Y
0	6	7	在机械坐标系上第4参考点的坐标值Z
0	6	8	在机械坐标系上第4参考点的坐标值4TH
0	6	9	在机械坐标系上第4参考点的坐标值5TH

[ 数据单位 ]

设定单位	数据单位
公制输入	mm
英制输入	inch
旋转轴	deg

[ 数据范围 ] -9999.9999 ~ 9999.9999

[ 默认值 ] 0

0	7	0	X轴返回机械零点的高速速度
0	7	1	Y轴返回机械零点的高速速度
0	7	2	Z轴返回机械零点的高速速度
0	7	3	4TH轴返回机械零点的高速速度
0	7	4	5TH轴返回机械零点的高速速度

[ 数据单位 ]

设定单位	数据单位
公制机床	mm/min
英制机床	inch/min

[ 数据范围 ] 10 ~ 9999

[ 默认值 ] 4000

0	7	5	X轴的栅格偏移量或参考点偏移量
0	7	6	Y轴的栅格偏移量或参考点偏移量
0	7	7	Z轴的栅格偏移量或参考点偏移量
0	7	8	4TH轴的栅格偏移量或参考点偏移量
0	7	9	5TH轴的栅格偏移量或参考点偏移量

[ 数据单位 ]

设定单位	数据单位
公制输入	mm
英制输入	inch
旋转轴	deg

[ 数据范围 ] 0 ~ 50

[ 默认值 ] 0

0	8	0	返回机械零点的低速(FL)速度(全轴通用)
---	---	---	-----------------------

[ 数据单位 ]

设定单位	数据单位
公制机床	mm/min
英制机床	inch/min

[ 数据范围 ] 1 ~ 60

[ 默认值 ] 40

0	8	2	空运行速度
---	---	---	-------

[ 数据单位 ]

设定单位	数据单位
公制机床	mm/min
英制机床	inch/min

[ 数据范围 ] 0 ~ 9999

[ 默认值 ] 5000

0	8	3	接通电源时的切削进给速度
---	---	---	--------------

[ 数据单位 ]

设定单位	数据单位
公制机床	mm/min
英制机床	inch/min

[ 数据范围 ] 0 ~ 9999

[ 默认值 ] 300

0	8	5	各轴的快速运行倍率的Fo速度(全轴通用)
---	---	---	----------------------

[ 数据单位 ]

设定单位	数据单位
公制机床	mm/min
英制机床	inch/min

[ 数据范围 ] 0 ~ 1000

[ 默认值 ] 30

0	8	6	快速定位和非预读方式进给最高控制速度(全轴通用)
---	---	---	--------------------------

[ 数据单位 ]

设定单位	数据单位
公制机床	mm/min
英制机床	inch/min

</

第三篇 安装连接说明

<table><tr><td>1</td><td>0</td><td>0</td></tr></table>	1	0	0	<table><tr><td colspan="2">指数型加减速加速度箝制常数</td></tr></table>	指数型加减速加速度箝制常数		
1	0	0					
指数型加减速加速度箝制常数							
[ 数据单位 ]	ms						
[ 数据范围 ]	0 ～ 1000						
[ 默认值 ]	50						
<table><tr><td>1</td><td>0</td><td>2</td></tr></table>	1	0	2	<table><tr><td colspan="2">手轮不完全运行方式最高钳制速度</td></tr></table>	手轮不完全运行方式最高钳制速度		
1	0	2					
手轮不完全运行方式最高钳制速度							
[ 数据单位 ]	<table><tr><td>设定单位</td><td>数据单位</td></tr><tr><td>公制机床</td><td>mm/min</td></tr><tr><td>英制机床</td><td>inch/min</td></tr></table>	设定单位	数据单位	公制机床	mm/min	英制机床	inch/min
设定单位	数据单位						
公制机床	mm/min						
英制机床	inch/min						
[ 数据范围 ]	0 ～ 3000						
[ 默认值 ]	2000						
<table><tr><td>1</td><td>0</td><td>3</td></tr></table>	1	0	3	<table><tr><td colspan="2">手轮不完全运行方式加速度箝制常数</td></tr></table>	手轮不完全运行方式加速度箝制常数		
1	0	3					
手轮不完全运行方式加速度箝制常数							
[ 数据范围 ]	0 ～ 1000						
[ 默认值 ]	50						
<table><tr><td>1</td><td>0</td><td>4</td></tr></table>	1	0	4	<table><tr><td colspan="2">手轮直线加减速时间常数</td></tr></table>	手轮直线加减速时间常数		
1	0	4					
手轮直线加减速时间常数							
[ 数据单位 ]	ms						
[ 数据范围 ]	1 ～ 4000						
[ 默认值 ]	120						
<table><tr><td>1</td><td>0</td><td>5</td></tr></table>	1	0	5	<table><tr><td colspan="2">手轮指数加减速时间常数</td></tr></table>	手轮指数加减速时间常数		
1	0	5					
手轮指数加减速时间常数							
[ 数据单位 ]	ms						
[ 数据范围 ]	1 ～ 4000						
[ 默认值 ]	80						
<table><tr><td>1</td><td>0</td><td>8</td></tr></table>	1	0	8	<table><tr><td colspan="2">单步进给最高箝制速度</td></tr></table>	单步进给最高箝制速度		
1	0	8					
单步进给最高箝制速度							
[ 数据单位 ]	<table><tr><td>设定单位</td><td>数据单位</td></tr><tr><td>公制机床</td><td>mm/min</td></tr><tr><td>英制机床</td><td>inch/min</td></tr></table>	设定单位	数据单位	公制机床	mm/min	英制机床	inch/min
设定单位	数据单位						
公制机床	mm/min						
英制机床	inch/min						
[ 数据范围 ]	0 ～ 3000						
[ 默认值 ]	1000						

KY-907数控系统

编程及操作手册

1

1

0

[ 数据单位 ]

各轴手动(JOG)连续进给时的进给速度

设定单位

数据单位

公制机床

mm/min

英制机床

inch/min

[ 数据范围 ]

0 ～ 9999

[ 默认值 ]

2000

1

1

1

[ 数据单位 ]

各轴手动进给的直线型加减速时间常数

ms

[ 数据范围 ]

0 ～ 400

[ 默认值 ]

100

1

1

2

[ 数据单位 ]

各轴手动进给的指数型加减速时间常数

ms

[ 数据范围 ]

0 ～ 400

[ 默认值 ]

120

1

1

3

1

1

1

4

1

1

1

5

1

1

1

6

1

1

1

7

1

[ 数据单位 ]

X轴手动快速定位速度

Y轴手动快速定位速度

Z轴手动快速定位速度

4TH轴手动快速定位速度

5TH轴手动快速定位速度

设定单位

数据单位

公制机床

mm/min

英制机床

inch/min

[ 数据范围 ]

0 ～ 30000

[ 默认值 ]

5000

1

2

0

1

1

2

1

1

1

2

2

1

1

2

3

1

1

2

4

1

[ 数据单位 ]

快速X轴前加减速直线型时间常数

快速Y轴前加减速直线型时间常数

快速Z轴前加减速直线型时间常数

快速4TH 轴前加减速直线型时间常数

快速5TH 轴前加减速直线型时间常数

ms

[ 数据范围 ]

3 ～ 400

[ 默认值 ]

100

第三篇 安装连接说明

1	2	5
1	2	6
1	2	7
1	2	8
1	2	9

[ 数据单位 ]

[ 数据范围 ]

[ 默认值 ]

快速X轴前加减速S型时间常数
快速Y轴前加减速S型时间常数
快速Z轴前加减速S型时间常数
快速4TH 轴前加减速S型时间常数
快速5TH 轴前加减速S型时间常数

ms

3 ～ 400

100

1	3	0
1	3	1
1	3	2
1	3	3
1	3	4

[ 数据单位 ]

[ 数据范围 ]

[ 默认值 ]

快速X轴后加减速直线型时间常数
快速Y轴后加减速直线型时间常数
快速Z轴后加减速直线型时间常数
快速4TH轴后加减速直线型时间常数
快速5TH轴后加减速直线型时间常数

ms

3 ～ 400

80

1	3	5
1	3	6
1	3	7
1	3	8
1	3	9

[ 数据单位 ]

[ 数据范围 ]

[ 默认值 ]

快速X轴后加减速S型时间常数
快速Y轴后加减速S型时间常数
快速Z轴后加减速S型时间常数
快速4TH 轴后加减速S型时间常数
快速5TH 轴后加减速S型时间常数

ms

3 ～ 400

60

1	4	0
---	---	---

[ 数据范围 ]

[ 默认值 ]

非预读方式, 最大合并程序段数
-----------------

0 ～ 10

0

1	4	1
---	---	---

[ 数据单位 ]

非预读方式, 合并程序段控制精度
------------------

设定单位	数据单位
公制机床	mm/min
英制机床	inch/min

[ 数据范围 ]

[ 默认值 ]

0.001 ～ 0.5

0.01



<table><tr><td>1</td><td>4</td><td>2</td></tr></table> <div>[ 数据单位 ]</div>	1	4	2	<div>非预读方式, 切削进给到位精度</div> <table><tr><td>设定单位</td><td>数据单位</td></tr><tr><td>公制机床</td><td>mm/min</td></tr><tr><td>英制机床</td><td>inch/min</td></tr></table> <div>[ 数据范围 ]0.01 ~ 0.5</div> <div>[ 默认值 ]0.03</div>	设定单位	数据单位	公制机床	mm/min	英制机床	inch/min
1	4	2								
设定单位	数据单位									
公制机床	mm/min									
英制机床	inch/min									
<table><tr><td>1</td><td>4</td><td>4</td></tr></table> <div>[ 数据单位 ]</div>	1	4	4	<div>非预读方式, 切削进给前加减速直线型时间常数</div> <div>ms</div> <div>[ 数据范围 ]3 ~ 400</div> <div>[ 默认值 ]100</div>						
1	4	4								
<table><tr><td>1</td><td>4</td><td>5</td></tr></table> <div>[ 数据单位 ]</div>	1	4	5	<div>非预读方式, 切削进给前加减速S型时间常数</div> <div>ms</div> <div>[ 数据范围 ]3 ~ 400</div> <div>[ 默认值 ]100</div>						
1	4	5								
<table><tr><td>1</td><td>4</td><td>6</td></tr></table> <div>[ 数据单位 ]</div>	1	4	6	<div>非预读方式, 切削进给后加减速直线型时间常数</div> <div>ms</div> <div>[ 数据范围 ]3 ~ 400</div> <div>[ 默认值 ]80</div>						
1	4	6								
<table><tr><td>1</td><td>4</td><td>7</td></tr></table> <div>[ 数据单位 ]</div>	1	4	7	<div>非预读方式, 切削进给后加减速指数型时间常数</div> <div>ms</div> <div>[ 数据范围 ]3 ~ 400</div> <div>[ 默认值 ]60</div>						
1	4	7								
<table><tr><td>1</td><td>4</td><td>8</td></tr></table> <div>[ 数据单位 ]</div>	1	4	8	<div>非预读方式, 指数型加减速最低速度 (FL)</div> <table><tr><td>设定单位</td><td>数据单位</td></tr><tr><td>公制输入</td><td>mm/min</td></tr><tr><td>英制输入</td><td>inch/min</td></tr></table> <div>[ 数据范围 ]0 ~ 9999</div> <div>[ 默认值 ]10</div>	设定单位	数据单位	公制输入	mm/min	英制输入	inch/min
1	4	8								
设定单位	数据单位									
公制输入	mm/min									
英制输入	inch/min									

<table><tr><td>1</td><td>5</td><td>0</td></tr></table> <div>[ 数据范围 ]</div> <div>[ 默认值 ]</div>	1	5	0	<div>预读方式, 最大合并程序段数</div> <div>0 ~ 15</div> <div>0</div>						
1	5	0								
<table><tr><td>1</td><td>5</td><td>1</td></tr></table> <div>[ 数据单位 ]</div>	1	5	1	<div>预读方式, 合并程序段控制精度</div> <table><tr><td>设定单位</td><td>数据单位</td></tr><tr><td>公制机床</td><td>mm/min</td></tr><tr><td>英制机床</td><td>inch/min</td></tr></table> <div>[ 数据范围 ]</div> <div>[ 默认值 ]</div>	设定单位	数据单位	公制机床	mm/min	英制机床	inch/min
1	5	1								
设定单位	数据单位									
公制机床	mm/min									
英制机床	inch/min									
<table><tr><td>1</td><td>5</td><td>2</td></tr></table> <div>[ 数据单位 ]</div>	1	5	2	<div>预读方式, 切削进给到位精度</div> <table><tr><td>设定单位</td><td>数据单位</td></tr><tr><td>公制机床</td><td>mm/min</td></tr><tr><td>英制机床</td><td>inch/min</td></tr></table> <div>[ 数据范围 ]</div> <div>[ 默认值 ]</div>	设定单位	数据单位	公制机床	mm/min	英制机床	inch/min
1	5	2								
设定单位	数据单位									
公制机床	mm/min									
英制机床	inch/min									
<table><tr><td>1</td><td>5</td><td>4</td></tr></table> <div>[ 数据单位 ]</div>	1	5	4	<div>预读方式, 切削进给前加减速直线型的加速度 (mm/s/s)</div> <table><tr><td>设定单位</td><td>数据单位</td></tr><tr><td>公制输入</td><td>mm/s/s</td></tr><tr><td>英制输入</td><td>inch/s/s</td></tr></table> <div>[ 数据范围 ]</div> <div>[ 默认值 ]</div>	设定单位	数据单位	公制输入	mm/s/s	英制输入	inch/s/s
1	5	4								
设定单位	数据单位									
公制输入	mm/s/s									
英制输入	inch/s/s									
<table><tr><td>1</td><td>5</td><td>5</td></tr></table> <div>[ 数据单位 ]</div> <div>[ 数据范围 ]</div> <div>[ 默认值 ]</div>	1	5	5	<div>预读方式, 切削进给前加减速S型时间常数</div> <div>ms</div> <div>3 ~ 400</div> <div>100</div>						
1	5	5								
<table><tr><td>1</td><td>5</td><td>6</td></tr></table> <div>[ 数据单位 ]</div> <div>[ 数据范围 ]</div> <div>[ 默认值 ]</div>	1	5	6	<div>预读方式, 切削进给后加减速直线型加减速时间常数</div> <div>ms</div> <div>3 ~ 400</div> <div>80</div>						
1	5	6								

<div><div>1</div><div>5</div><div>7</div></div> <div>[ 数据单位 ]</div>	<div>预读方式, 切削进给后加减速指数型加减速时间常数</div> <div>ms</div> <div>3 ~ 400</div> <div>60</div>						
<div><div>1</div><div>5</div><div>8</div></div> <div>[ 数据单位 ]</div>	<div>预读方式, 指数型加减速最低速度 (FL)</div> <div><table><tr><td>设定单位</td><td>数据单位</td></tr><tr><td>公制机床</td><td>mm/min</td></tr><tr><td>英制机床</td><td>inch/min</td></tr></table></div> <div>0 ~ 400</div> <div>10</div>	设定单位	数据单位	公制机床	mm/min	英制机床	inch/min
设定单位	数据单位						
公制机床	mm/min						
英制机床	inch/min						
<div><div>1</div><div>6</div><div>0</div></div> <div>[ 数据单位 ]</div> <div>[ 数据范围 ]</div> <div>[ 默认值 ]</div>	<div>预读方式, 自动拐角减速的两个程序段的临界夹角 (度)</div> <div>角度</div> <div>1 ~ 45</div> <div>5</div>						
<div><div>1</div><div>6</div><div>1</div></div> <div>[ 数据单位 ]</div>	<div>预读方式, 自动拐角减速最低进给速度</div> <div><table><tr><td>设定单位</td><td>数据单位</td></tr><tr><td>公制机床</td><td>mm/min</td></tr><tr><td>英制机床</td><td>inch/min</td></tr></table></div> <div>10 ~ 1000</div> <div>120</div>	设定单位	数据单位	公制机床	mm/min	英制机床	inch/min
设定单位	数据单位						
公制机床	mm/min						
英制机床	inch/min						
<div><div>1</div><div>6</div><div>2</div></div> <div>[ 数据单位 ]</div>	<div>预读方式, 速度差方式减速功能各轴允许偏差</div> <div><table><tr><td>设定单位</td><td>数据单位</td></tr><tr><td>公制机床</td><td>mm/min</td></tr><tr><td>英制机床</td><td>inch/min</td></tr></table></div> <div>60 ~ 1000</div> <div>80</div>	设定单位	数据单位	公制机床	mm/min	英制机床	inch/min
设定单位	数据单位						
公制机床	mm/min						
英制机床	inch/min						
<div><div>1</div><div>6</div><div>3</div></div> <div>[ 数据范围 ]</div> <div>[ 默认值 ]</div>	<div>预读方式, 切削加工精度级别</div> <div>0 ~ 8</div> <div>2</div>						

<div><div>1</div><div>6</div><div>5</div></div> <div>[ 数据单位 ]</div>	<div>预读方式, 构成样条长度条件</div> <div><table><tr><td>设定单位</td><td>数据单位</td></tr><tr><td>公制机床</td><td>mm</td></tr><tr><td>英制机床</td><td>inch</td></tr></table></div> <div>0.5 ~ 5</div> <div>3</div>	设定单位	数据单位	公制机床	mm	英制机床	inch
设定单位	数据单位						
公制机床	mm						
英制机床	inch						
<div><div>1</div><div>6</div><div>6</div></div> <div>[ 数据单位 ]</div> <div>[ 数据范围 ]</div> <div>[ 默认值 ]</div>	<div>预读方式, 构成样条角度条件</div> <div>角度</div> <div>0 ~ 30</div> <div>5</div>						
<div><div>1</div><div>7</div><div>0</div></div> <div>[ 数据单位 ]</div>	<div>圆弧插补外加速度限制</div> <div><table><tr><td>设定单位</td><td>数据单位</td></tr><tr><td>公制输入</td><td>mm/s/s</td></tr><tr><td>英制输入</td><td>inch/s/s</td></tr></table></div> <div>100 ~ 5000</div> <div>1000</div>	设定单位	数据单位	公制输入	mm/s/s	英制输入	inch/s/s
设定单位	数据单位						
公制输入	mm/s/s						
英制输入	inch/s/s						
<div><div>1</div><div>7</div><div>1</div></div> <div>[ 数据单位 ]</div>	<div>圆弧插补外加速度嵌位的低速下限</div> <div><table><tr><td>设定单位</td><td>数据单位</td></tr><tr><td>公制机床</td><td>mm/min</td></tr><tr><td>英制机床</td><td>inch/min</td></tr></table></div> <div>0 ~ 2000</div> <div>200</div>	设定单位	数据单位	公制机床	mm/min	英制机床	inch/min
设定单位	数据单位						
公制机床	mm/min						
英制机床	inch/min						
<div><div>1</div><div>7</div><div>2</div></div> <div>[ 数据范围 ]</div> <div>[ 默认值 ]</div>	<div>圆弧插补控制精度</div> <div>0 ~ 0.5</div> <div>0.03</div>						
<div><div>1</div><div>7</div><div>3</div></div> <div>[ 数据单位 ]</div>	<div>圆弧半径误差极限值</div> <div><table><tr><td>设定单位</td><td>数据单位</td></tr><tr><td>公制机床</td><td>mm</td></tr><tr><td>英制机床</td><td>inch</td></tr></table></div>	设定单位	数据单位	公制机床	mm	英制机床	inch
设定单位	数据单位						
公制机床	mm						
英制机床	inch						

[ 数据范围 ] 0.0001 ~ 1  
[ 默认值 ] 0.01

1	8	0	X轴参考点的螺距误差补偿号码
1	8	1	Y轴参考点的螺距误差补偿号码
1	8	2	Z轴参考点的螺距误差补偿号码
1	8	3	4TH轴参考点的螺距误差补偿号码
1	8	4	5TH轴参考点的螺距误差补偿号码
[ 数据范围 ]			0 ~ 255
[ 默认值 ]			0

1	8	5	X轴螺距误差补偿点数
1	8	6	Y轴螺距误差补偿点数
1	8	7	Z轴螺距误差补偿点数
1	8	8	4TH轴螺距误差补偿点数
1	8	9	5TH轴螺距误差补偿点数
[ 数据范围 ]			0 ~ 256
[ 默认值 ]			256

1	9	0	X轴螺距误差补偿间距
1	9	1	Y轴螺距误差补偿间距
1	9	2	Z轴螺距误差补偿间距
1	9	3	4TH轴螺距误差补偿间距
1	9	4	5TH轴螺距误差补偿间距
[ 数据单位 ]			

设定单位	数据单位
公制机床	mm
英制机床	inch

[ 数据范围 ] 0 ~ 9999.9999  
[ 默认值 ] 5

1	9	5	X轴螺距误差补偿倍率
1	9	6	Y轴螺距误差补偿倍率
1	9	7	Z轴螺距误差补偿倍率
1	9	8	4TH轴螺距误差补偿倍率
1	9	9	5TH轴螺距误差补偿倍率
[ 数据范围 ]			0 ~ 99.9999
[ 默认值 ]			0.001

2	0	0	主轴上限速度
[ 数据单位 ]			r/min
[ 数据范围 ]			0 ~ 99999
[ 默认值 ]			6000

2	0	1	主轴编码器线数
[ 数据单位 ]			线 / 转
[ 数据范围 ]			100 ~ 5000
[ 默认值 ]			1024

2	0	2	变频器对应的最大设置值
[ 数据范围 ]			4000 ~ 65536
[ 默认值 ]			65535

2	0	3	主轴倍率下限值
[ 数据范围 ]			0 ~ 1
[ 默认值 ]			0

2	0	5	主轴速度模拟输出的增益调整数据
[ 数据范围 ]			0.98 ~ 1.02
[ 默认值 ]			1

2	0	6	主轴速度模拟输出偏置电压的补偿值
[ 数据范围 ]			-0.2 ~ 02
[ 默认值 ]			0

2	0	8	主轴定向或点动时的主轴转速
[ 数据单位 ]			r/min
[ 数据范围 ]			0 ~ 9999
[ 默认值 ]			50

2	0	9	攻丝循环时主轴上限速度
[ 数据单位 ]			r/min
[ 数据范围 ]			0 ~ 5000
[ 默认值 ]			2000

<table><tr><td>2</td><td>1</td><td>0</td></tr><tr><td>2</td><td>1</td><td>1</td></tr><tr><td>2</td><td>1</td><td>2</td></tr></table> <div>[ 数据单位 ]</div> <div>[ 数据范围 ]</div> <div>[ 默认值 ]</div>	2	1	0	2	1	1	2	1	2	<table><tr><td>对应于齿轮1的主轴最高转速</td></tr><tr><td>对应于齿轮2的主轴最高转速</td></tr><tr><td>对应于齿轮3的主轴最高转速</td></tr></table> <div>r/min</div> <div>0 ～ 99999</div> <div>6000</div>	对应于齿轮1的主轴最高转速	对应于齿轮2的主轴最高转速	对应于齿轮3的主轴最高转速
2	1	0											
2	1	1											
2	1	2											
对应于齿轮1的主轴最高转速													
对应于齿轮2的主轴最高转速													
对应于齿轮3的主轴最高转速													
<table><tr><td>2</td><td>1</td><td>4</td></tr></table> <div>[ 数据单位 ]</div> <div>[ 数据范围 ]</div> <div>[ 默认值 ]</div>	2	1	4	<table><tr><td>主轴换档时输出的电压 (mV)</td></tr></table> <div>mV</div> <div>0 ～ 10000</div> <div>100</div>	主轴换档时输出的电压 (mV)								
2	1	4											
主轴换档时输出的电压 (mV)													
<table><tr><td>2</td><td>2</td><td>0</td></tr><tr><td>2</td><td>2</td><td>1</td></tr><tr><td>2</td><td>2</td><td>2</td></tr></table> <div>[ 数据范围 ]</div> <div>[ 默认值 ]</div>	2	2	0	2	2	1	2	2	2	<table><tr><td>主轴侧齿轮的齿数 (第1档齿轮)</td></tr><tr><td>主轴侧齿轮的齿数 (第2档齿轮)</td></tr><tr><td>主轴侧齿轮的齿数 (第3档齿轮)</td></tr></table> <div>1 ～ 999</div> <div>1</div>	主轴侧齿轮的齿数 (第1档齿轮)	主轴侧齿轮的齿数 (第2档齿轮)	主轴侧齿轮的齿数 (第3档齿轮)
2	2	0											
2	2	1											
2	2	2											
主轴侧齿轮的齿数 (第1档齿轮)													
主轴侧齿轮的齿数 (第2档齿轮)													
主轴侧齿轮的齿数 (第3档齿轮)													
<table><tr><td>2</td><td>2</td><td>3</td></tr><tr><td>2</td><td>2</td><td>4</td></tr><tr><td>2</td><td>2</td><td>5</td></tr></table> <div>[ 数据范围 ]</div> <div>[ 默认值 ]</div>	2	2	3	2	2	4	2	2	5	<table><tr><td>位置编码器侧齿轮齿数 (第1档齿轮)</td></tr><tr><td>位置编码器侧齿轮齿数 (第2档齿轮)</td></tr><tr><td>位置编码器侧齿轮齿数 (第3档齿轮)</td></tr></table> <div>1 ～ 999</div> <div>1</div>	位置编码器侧齿轮齿数 (第1档齿轮)	位置编码器侧齿轮齿数 (第2档齿轮)	位置编码器侧齿轮齿数 (第3档齿轮)
2	2	3											
2	2	4											
2	2	5											
位置编码器侧齿轮齿数 (第1档齿轮)													
位置编码器侧齿轮齿数 (第2档齿轮)													
位置编码器侧齿轮齿数 (第3档齿轮)													
<table><tr><td>2</td><td>3</td><td>0</td></tr><tr><td>2</td><td>3</td><td>1</td></tr><tr><td>2</td><td>3</td><td>2</td></tr></table> <div>[ 数据范围 ]</div> <div>[ 默认值 ]</div>	2	3	0	2	3	1	2	3	2	<table><tr><td>攻丝主轴指令倍乘系数 (CMR) (第1档齿轮)</td></tr><tr><td>攻丝主轴指令倍乘系数 (CMR) (第2档齿轮)</td></tr><tr><td>攻丝主轴指令倍乘系数 (CMR) (第3档齿轮)</td></tr></table> <div>1 ～ 999</div> <div>512</div>	攻丝主轴指令倍乘系数 (CMR) (第1档齿轮)	攻丝主轴指令倍乘系数 (CMR) (第2档齿轮)	攻丝主轴指令倍乘系数 (CMR) (第3档齿轮)
2	3	0											
2	3	1											
2	3	2											
攻丝主轴指令倍乘系数 (CMR) (第1档齿轮)													
攻丝主轴指令倍乘系数 (CMR) (第2档齿轮)													
攻丝主轴指令倍乘系数 (CMR) (第3档齿轮)													
<table><tr><td>2</td><td>3</td><td>3</td></tr><tr><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr><tr><td>2</td><td>3</td><td>5</td></tr></table> <div>[ 数据范围 ]</div> <div>[ 默认值 ]</div>	2	3	3	2	3	4	2	3	5	<table><tr><td>攻丝主轴指令分频系数 (CMD) (第1档齿轮)</td></tr><tr><td>攻丝主轴指令分频系数 (CMD) (第2档齿轮)</td></tr><tr><td>攻丝主轴指令分频系数 (CMD) (第3档齿轮)</td></tr></table> <div>1 ～ 999</div> <div>215</div>	攻丝主轴指令分频系数 (CMD) (第1档齿轮)	攻丝主轴指令分频系数 (CMD) (第2档齿轮)	攻丝主轴指令分频系数 (CMD) (第3档齿轮)
2	3	3											
2	3	4											
2	3	5											
攻丝主轴指令分频系数 (CMD) (第1档齿轮)													
攻丝主轴指令分频系数 (CMD) (第2档齿轮)													
攻丝主轴指令分频系数 (CMD) (第3档齿轮)													

2

4

0

2

4

1

2

4

2

[ 数据单位 ]

刚性攻丝主轴的间隙量(第1档齿轮)

刚性攻丝主轴的间隙量(第2档齿轮)

刚性攻丝主轴的间隙量(第3档齿轮)

设定单位

数据单位

公制输入

mm

英制输入

inch

[ 数据范围 ]

0 ～ 99.9999

[ 默认值 ]

0

2

4

4

2

4

5

2

4

6

[ 数据单位 ]

r/min

[ 数据范围 ]

0 ～ 9999

[ 默认值 ]

6000

2

5

0

2

5

1

2

5

2

[ 数据单位 ]

ms

[ 数据范围 ]

0 ～ 9999

[ 默认值 ]

200

2

5

3

2

5

4

2

5

5

[ 数据单位 ]

ms

[ 数据范围 ]

0 ～ 9999

[ 默认值 ]

200

2

6

0

2

6

1

2

6

2

2

6

3

2

6

4

[ 数据单位 ]

外部工件原点X轴偏移量

外部工件原点Z轴偏移量

外部工件原点Y轴偏移量

外部工件原点4TH轴偏移量

外部工件原点5TH轴偏移量

设定单位

数据单位

公制输入

mm

英制输入

inch

[ 数据范围 ] -999.999 ～ 999.999  
[ 默认值 ] 0

2	6	5	G54 X轴工件坐标系1的工件原点偏移量
2	6	6	G54 Y轴工件坐标系1的工件原点偏移量
2	6	7	G54 Z轴工件坐标系1的工件原点偏移量
2	6	8	G54 4th轴工件坐标系1的工件原点偏移量
2	6	9	G54 5th轴工件坐标系1的工件原点偏移量
2	7	0	G55 X轴工件坐标系2的工件原点偏移量
2	7	1	G55 Y轴工件坐标系2的工件原点偏移量
2	7	2	G55 Z轴工件坐标系2的工件原点偏移量
2	7	3	G55 4th轴工件坐标系2的工件原点偏移量
2	7	4	G55 5th轴工件坐标系2的工件原点偏移量
2	7	5	G56 X轴工件坐标系3的工件原点偏移量
2	7	6	G56 Y轴工件坐标系3的工件原点偏移量
2	7	7	G56 Z轴工件坐标系3的工件原点偏移量
2	7	8	G56 4th轴工件坐标系3的工件原点偏移量
2	7	9	G56 5th轴工件坐标系3的工件原点偏移量
2	8	0	G57 X轴工件坐标系4的工件原点偏移量
2	8	1	G57 Y轴工件坐标系4的工件原点偏移量
2	8	2	G57 Z轴工件坐标系4的工件原点偏移量
2	8	3	G57 4th轴工件坐标系4的工件原点偏移量
2	8	4	G57 5th轴工件坐标系4的工件原点偏移量
2	8	5	G58 X轴工件坐标系5的工件原点偏移量
2	8	6	G58 Y轴工件坐标系5的工件原点偏移量
2	8	7	G58 Z轴工件坐标系5的工件原点偏移量
2	8	8	G58 4th轴工件坐标系5的工件原点偏移量
2	8	9	G58 5th轴工件坐标系5的工件原点偏移量
2	9	0	G59 X轴工件坐标系6的工件原点偏移量
2	9	1	G59 Y轴工件坐标系6的工件原点偏移量
2	9	2	G59 Z轴工件坐标系6的工件原点偏移量
2	9	3	G59 4th轴工件坐标系6的工件原点偏移量
2	9	4	G59 5th轴工件坐标系6的工件原点偏移量

[ 数据单位 ]

设定单位	数据单位
公制输入	mm
英制输入	inch

[ 数据范围 ] -9999.9999 ～ 9999.9999  
[ 默认值 ] 0

<b>3</b> <b>0</b> <b>0</b>	DNC方式选择 (0:U盘 1:Xon/Xoff 2:XModem)
[ 数据范围 ]	0 ～ 2
[ 默认值 ]	0

<b>3</b> <b>0</b> <b>1</b>	通讯通道波特率 (DNC)
[ 数据单位 ]	bit/s
[ 数据范围 ]	2400, 4800, 9600, 14400, 19200, 28800, 38400, 57600, 115200
[ 默认值 ]	38400

<b>3</b> <b>0</b> <b>2</b>	通讯通道波特率 (传输文件)
[ 数据单位 ]	bit/s
[ 数据范围 ]	2400, 4800, 9600, 14400, 19200, 28800, 38400, 57600, 115200
[ 默认值 ]	115200

<b>3</b> <b>0</b> <b>3</b>	CNC控制轴数
[ 数据范围 ]	3 ～ 4
[ 默认值 ]	3

<b>3</b> <b>0</b> <b>4</b>	当前使用的梯形图号
[ 数据范围 ]	0 ～ 99
[ 默认值 ]	1

<b>3</b> <b>0</b> <b>5</b>	系统语言选择 (0:CH 1:EN 2:RUS 3:ESP)
[ 数据范围 ]	0 ～ 3
[ 默认值 ]	0

<b>3</b> <b>1</b> <b>3</b>	第4轴的程序名称 (3:A, 4:B, 5:C)
[ 数据范围 ]	3 ～ 5
[ 默认值 ]	3

<b>3</b> <b>1</b> <b>6</b>	自动插入顺序号时号数的增量值
[ 数据范围 ]	0 ～ 1000
[ 默认值 ]	10

<b>3</b> <b>1</b> <b>7</b>	禁止由MDI输入刀具偏置量的开头号
[ 数据范围 ]	0 ～ 9999
[ 默认值 ]	0

<table><tr><td>3</td><td>1</td><td>8</td></tr></table>	3	1	8	<table><tr><td colspan="2">禁止由MDI输入刀具偏置量的个数</td></tr></table>	禁止由MDI输入刀具偏置量的个数								
3	1	8											
禁止由MDI输入刀具偏置量的个数													
[ 数据范围 ]	0 ～ 9999												
[ 默认值 ]	0												
<table><tr><td>3</td><td>2</td><td>1</td></tr></table>	3	2	1	<table><tr><td colspan="2">复位信号的输出时间</td></tr></table>	复位信号的输出时间								
3	2	1											
复位信号的输出时间													
[ 数据单位 ]	ms												
[ 数据范围 ]	50 ～ 400												
[ 默认值 ]	200												
<table><tr><td>3</td><td>2</td><td>2</td></tr></table>	3	2	2	<table><tr><td colspan="2">M代码的允许位数</td></tr></table>	M代码的允许位数								
3	2	2											
M代码的允许位数													
[ 数据范围 ]	1 ～ 2												
[ 默认值 ]	2												
<table><tr><td>3</td><td>2</td><td>3</td></tr></table>	3	2	3	<table><tr><td colspan="2">S代码的允许位数</td></tr></table>	S代码的允许位数								
3	2	3											
S代码的允许位数													
[ 数据范围 ]	1 ～ 6												
[ 默认值 ]	5												
<table><tr><td>3</td><td>2</td><td>4</td></tr></table>	3	2	4	<table><tr><td colspan="2">T代码的允许位数</td></tr></table>	T代码的允许位数								
3	2	4											
T代码的允许位数													
[ 数据范围 ]	1 ～ 6												
[ 默认值 ]	4												
<table><tr><td>3</td><td>2</td><td>7</td></tr></table>	3	2	7	<table><tr><td colspan="2">表面速度控制时作为计数基准的轴</td></tr></table>	表面速度控制时作为计数基准的轴								
3	2	7											
表面速度控制时作为计数基准的轴													
[ 数据范围 ]	<table><tr><td>设定值</td><td>意义</td></tr><tr><td>0</td><td>X 轴</td></tr><tr><td>1</td><td>Y 轴</td></tr><tr><td>2</td><td>Z 轴</td></tr><tr><td>3</td><td>4th 轴</td></tr><tr><td>4</td><td>5th 轴</td></tr></table>	设定值	意义	0	X 轴	1	Y 轴	2	Z 轴	3	4th 轴	4	5th 轴
设定值	意义												
0	X 轴												
1	Y 轴												
2	Z 轴												
3	4th 轴												
4	5th 轴												
[ 默认值 ]	0												
<table><tr><td>3</td><td>2</td><td>8</td></tr></table>	3	2	8	<table><tr><td colspan="2">恒表面速度控制(G96)时主轴最低转速</td></tr></table>	恒表面速度控制(G96)时主轴最低转速								
3	2	8											
恒表面速度控制(G96)时主轴最低转速													
[ 数据单位 ]	r/min												
[ 数据范围 ]	0 ～ 9999												
[ 默认值 ]	100												

3

3

0

数据单位

设定单位

数据单位

公制输入

mm

英制输入

inch

数据范围

0 ～ 9999.9999

默认值

0

3

3

1

数据单位

设定单位

数据单位

公制输入

mm

英制输入

inch

数据范围

0 ～ 999.9999

默认值

400

3

3

2

数据单位

设定单位

数据单位

公制输入

mm

英制输入

inch

数据范围

0.0001 ～ 0.01

默认值

0.001

3

3

3

数据范围

0.01 ～ 3

默认值

1.5

3

3

4

数据单位

设定单位

数据单位

公制输入

mm

英制输入

inch

数据范围

0 ～ 999.9999

默认值

2

刀具半径补偿C中沿拐角外侧移动时忽视矢量的极限值

刀具磨损补偿量的最大值

刀具半径补偿C的最大值误差值

凹槽循环中螺旋下刀半径的系数

高速深孔循环G73的退刀量



KY-907数控系统

编程及操作手册

335

[ 数据单位 ]

固定循环G83的留空量

设定单位

数据单位

公制输入

mm

英制输入

inch

[ 数据范围 ]

0 ~ 999. 9999

[ 默认值 ]

2

336

[ 数据单位 ]

孔底最小暂停时间

ms

[ 数据范围 ]

0 ~ 1000

[ 默认值 ]

250

337

[ 数据单位 ]

孔底最大暂停时间

ms

[ 数据范围 ]

1000 ~ 9999

[ 默认值 ]

9999

338

[ 数据范围 ]

刚性攻丝退刀时的倍率值

0. 8 ~ 1. 2

[ 默认值 ]

1

339

[ 数据单位 ]

深孔攻丝循环时回退量或留空量

设定单位

数据单位

公制机床

mm

英制机床

inch

[ 数据范围 ]

0 ~ 100

[ 默认值 ]

0

342

[ 数据单位 ]

G68坐标旋转中无旋转角度指令时使用的旋转角度

角度

[ 数据范围 ]

0 ~ 9999. 9999

[ 默认值 ]

0

344

[ 数据范围 ]

无缩放倍率指令时使用的缩放倍率

0. 0001 ~ 9999. 9999

[ 默认值 ]

1

3

4

5

[ 数据范围 ]

[ 默认值 ]

X轴的缩放倍率

0.0001 ～ 9999.9999

1

3

4

6

[ 数据范围 ]

[ 默认值 ]

Y轴的缩放倍率

0.0001 ～ 9999.9999

1

3

4

7

[ 数据范围 ]

[ 默认值 ]

Z轴的缩放倍率

0.0001 ～ 9999.9999

1

3

5

0

[ 数据单位 ]

[ 数据范围 ]

[ 默认值 ]

单方向定位时的暂停时间

s

0 ～ 10

0

3

5

1

[ 数据单位 ]

外部工件原点X轴偏移量

外部工件原点Z轴偏移量

外部工件原点Y轴偏移量

外部工件原点4TH轴偏移量

外部工件原点5TH轴偏移量

设定单位

数据单位

公制机床

mm

英制机床

inch

[ 数据范围 ]

[ 默认值 ]

-99.9999 ～ 99.9999

0

3

6

0

[ 数据范围 ]

[ 默认值 ]

已加工总零件数

0 ～ 9999

0

3

6

1

[ 数据范围 ]

[ 默认值 ]

需要加工总零件数

0 ～ 9999

0

第四章 机床调试方法与步骤

本章介绍KY-907首次通电时的试运行方法及其步骤，按下面的操作步骤进行调试后，可以进行相应的机床操作。

4.1 急停与限位

KY-907具有软件限位功能，为安全起见，建议同时采取硬件限位措施，在各轴的正、负方向安装行程限位开关，连接如下图 4-1 所示（以两轴为例）：

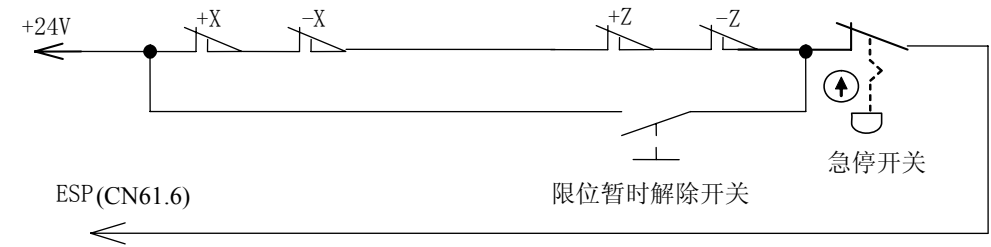


图 4-1

此时状态参数№ 021 的 BIT2 位（MKYP）需要设置为 0。

诊断信息 DGN000.7 可监测急停输入信号的状态。

在手动或手轮方式下慢速移动各轴验证超程限位开关的有效性、报警显示的正确性、超程解除按钮的有效性；当出现超程或按下急停按钮时，CNC 会出现“急停”报警，如为超程，则按下超程解除按钮，按复位键取消报警后向反方向运动可解除超程。

4.2 驱动单元设置

根据驱动单元的报警逻辑电平设置状态参数№ 009 的 BIT4、BIT3、BIT2、BIT1、BIT0 位（5ALM、4ALM、YALM、ZALM、XALM、分别对应 5th、4th、Y、Z、X 轴），配套本公司驱动单元时状态参数№ 009 的 BIT4、BIT3、BIT2、BIT1、BIT0 位设为 1。

如果机床移动方向与指令要求方向不一致，可修改状态参数№ 008 的 BIT4、BIT3、BIT2、BIT1 和

BIT0 位（DIR4、DIR5、DIRY、DIRZ、DIRX 分别对应 5th、4th、Y、Z、X 轴）。

手动移动方向可通过参数№ 020 的 BIT4、BIT3、BIT2、BIT1 和 BIT0 位（5VAL、4VAL、YVAL、ZVAL、XVAL 分别对应 5th、4th、Y、Z、X 轴移动键）来改变。

4.3 齿轮比调整

机床移动距离与 CNC 坐标显示的位移距离不一致时，可修改数据参数№ 000 ～№ 009 来进行电子齿轮比的调整，适应不同的机械传动比。

计算公式：

$$\frac{CMR}{CMD} = \frac{\delta \times 360}{\alpha \times L} \times \frac{Z_M}{Z_D}$$

CMR：指令倍乘系数（数据参数№ 000、№ 001、№ 002、№ 003、№ 004）

CMD：指令分频系数（数据参数№ 005、№ 006、№ 007、№ 008、№ 009）

α：脉冲当量，电机接受一个脉冲转动的角度

L：丝杠的导程

δ：CNC 的当前输入最小单位

ZM：丝杠端齿轮的齿数

ZD：电机端齿轮的齿数

例：丝杠端齿轮的齿数为 50，电机端齿轮的齿数为 30，脉冲当量 α =0.075 度，丝杠导程为 4 毫米；电子齿轮比：

$$\frac{CMR}{CMD} = \frac{\delta \times 360}{\alpha \times L} \times \frac{Z_M}{Z_D} = \frac{0.001 \times 360}{0.075 \times 4} \times \frac{50}{30} = \frac{2}{1}$$

4.4 加减速特性调整

根据驱动单元、电机的特性及机床负载大小等因素来调整相关的 CNC 参数：

数据参数№ 090 ～№ 094、№ 113 ～№ 117：X、Y、Z、第 4、第 5 轴快速移动速度；

数据参数№ 120 ～№ 139：X、Y、Z、第 4、第 5 轴快速移动时的加减速时间常数；

数据参数№ 111 ～№ 112：各轴手动进给的加减速时间常数；

数据参数№ 154：预读方式，切削进给前加减速直线型的加速度（mm/s/s）；

数据参数№ 102 ～№ 105：手轮速度和加减速时间常数；

数据参数№ 108：单步进给最高箝制速度；

数据参数№ 110：各轴手动（JOG）连续进给时的进给速度。

加减速时间常数越大，加速、减速过程越慢，机床运动的冲击越小，加工时的效率越低；加减速时间常数越小，加速、减速过程越快，机床运动的冲击越大，加工时的效率越高。

加减速特性调整的原则是在驱动单元不报警、电机不失步及机床运动没有明显冲击的前提下，适当地减小加减速时间常数，以提高加工效率。加减速时间常数设置得太小，容易引起驱动单元报警、电机失步或机床振动。

### 4.5 机床零点调整

#### 相关信号

DECX：X 轴减速信号；

DECY：Y 轴减速信号；

DECZ：Z 轴减速信号；

DEC4：第 4 轴减速信号；

DEC5：第 5 轴减速信号；

#### 诊断数据

0	0	0				DEC5	DEC4	DECZ	DECY	DECX
接口引脚						CN61.34	CN61.33	CN61.12	CN61.32	CN61.4

#### 控制参数

K	2	2	DEC4T	DECY	DECZ	DECX				
---	---	---	-------	------	------	------	--	--	--	--

DEC4T=0：4th 轴减速信号低电平；

    =1：4th 轴减速信号高电平。

DECY=0：Y 轴减速信号低电平；

    =1：Y 轴减速信号高电平。

DECZ=0：Z 轴减速信号低电平；

    =1：Z 轴减速信号高电平。

DECX=0：X 轴减速信号低电平；

    =1：X 轴减速信号高电平。

0	0	6					ZPLS			ZMOD
---	---	---	--	--	--	--	------	--	--	------

ZMOD=1：回零模式选择档块前；

    =0：回零模式选择档块后。

ZPLS=1：回零方式选择，有一转信号；

    =0：回零方式选择，无一转信号。

0	1	2								ISOT
---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	------

ISOT=1：通电后、回机床零点前，手动快速移动有效；

    =0：通电后、回机床零点前，手动快速移动无效。

0	2	6				ZMI5	ZMI4	ZMIZ	ZMIY	ZMIX
---	---	---	--	--	--	------	------	------	------	------

ZMIX=1：选择该轴回零方向为负方向回零；

    =0：选择该轴回零方向为正方向回零。

#### 数据参数

0	8	0								ZRNFL
---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	-------

ZRNFL：回机械零点的低速速率。

0	7	0								ZRNFHX
---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--------

ZRNFHX：X 轴，Z 轴的回机械零点的高速速度。

0	7	1								ZRNFHY
---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--------

ZRNFHY：Y 轴的回机械零点的高速速度。

0	7	2								ZRNFHZ
---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--------

ZRNFHZ：Z 轴的回机械零点的高速速度。

0	7	3								ZRNFH4
---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--------

ZRNFH4：4th 轴的回机械零点的高速速度。

0	7	4								ZRNFH5
---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--------

ZRNFH5：5th 轴的回机械零点的高速速度。

根据连接信号的有效电平、采用的回零方式、回零的方向调整相关的参数：

K 参数№ 22 的 BIT4、BIT5、BIT6、BIT7：X、Y、Z、第 4 轴返回机床零点时，减速信号的有效电平。

状态参数№ 006 的 BIT0(ZMOD)：回零模式选择 (0: 档块后 1: 档块前) 选择。

状态参数№ 006 的 BIT3：回零方式选择 : (0: 无 1: 有) 一转信号。

数据参数№ 080：各轴返回机床零点减速过程的低速速度。

数据参数№ 070 ～№ 074：各轴返回机床零点的高速速度。

状态参数№ 26 的 BIT0、BIT1、BIT2（ZMIX、ZMIY、ZMIZ、ZMI4、ZMI5）：各轴回零方向选择，往正方向回零，还是往负方向回零。

确认超程限位开关有效后，才可执行机床回零操作。通常把机床零点安装在最大行程处，回零撞块有效行程在 25 毫米以上，要保证足够的减速距离，确保速度能降下来，才能保证准确回零。执行机床回零的速度越快，回零撞块要越长，否则会因 CNC 加减速、机床惯性等使拖板冲过回零撞块后速度没能降下来，没有足够的减速距离，影响回零的精度。 机床回零连接方法通常有两种：

1、通常配套交流伺服电机的接法：分别使用一行程开关和伺服电机一转信号的示意图

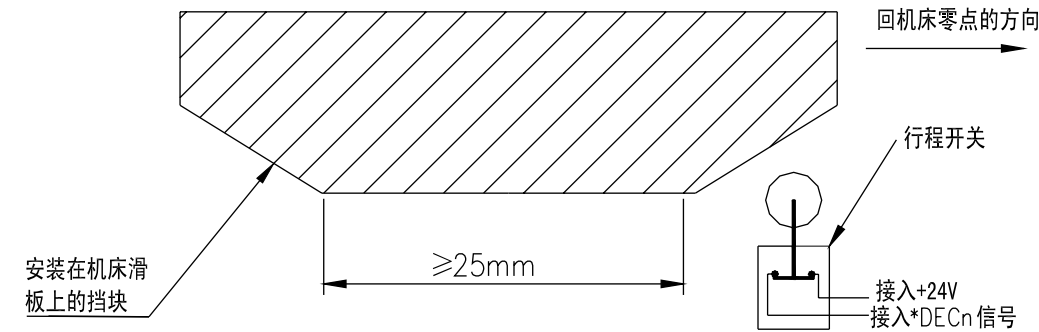


图 4-2

采用此接法，在回机床零点时当减速开关释放后，应避免编码器一转信号在行程开关释放后的临界点位置，保证电机转半圈才到达编码器的一转信号，以提高回零精度。

参数设置（推荐值）如下：

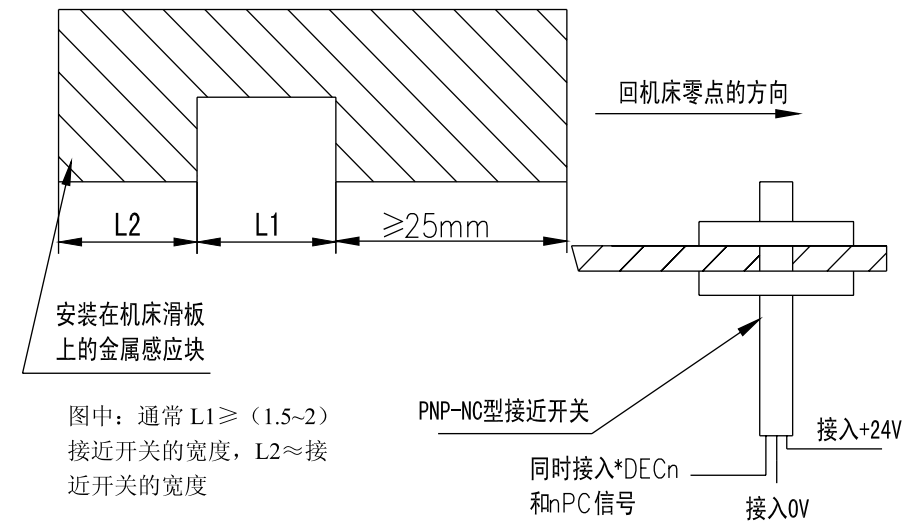
状态参数№ 006 的 BIT0 (ZMOD) =0

状态参数№ 006 的 BIT3 (ZPLS)=1

数据参数№ 080=200

状态参数№ 026 的 BIT0 (ZMIX)、BIT1 (ZMIY)、BIT2 (ZMIZ)、BIT3 (ZMI4)、BIT4 (ZMI5)=0

2、通常配套步进电机的接法：使用一接近开关同时作为减速、零点信号的示意图：



图中：通常 L1 ≥ (1.5~2)  
接近开关的宽度，L2 ≈ 接近开关的宽度

图 4-3

配套步进电机，参数设置（推荐值）如下：

状态参数№ 006 的 BIT0 (ZMOD)=0

状态参数№ 006 的 BIT3 (ZPLS)=0

状态参数№ 026 的 BIT0 (ZMIX)、BIT1 (ZMIY)、BIT2 (ZMIZ)、BIT3 (ZMI4)、BIT4 (ZMI5)=0

数据参数№ 080=200；

## 4.6 主轴功能调整

### 4.6.1 主轴编码器

机床要进行柔性攻丝，必须安装编码器，编码器的线数可为 100 ~ 5000 线，在数据参数 NO. 201 中进行设置。编码器与主轴的传动比（主轴齿数 / 编码器齿数）为 1/255 ~ 255，主轴端齿数在 CNC 数据参数 NO. 220 中设置，编码器端齿数在由 CNC 数据参数 NO. 223 中设置。必须采用同步带传动方式（无滑动传动）。

### 4.6.2 主轴转速开关量控制

机床使用多速电机控制时，控制电机转速代码为 S01 ~ S04，相关参数如下：

状态参数№ 001 的 Bit4=0：选择主轴转速开关量控制；

### 4.6.3 主轴转速模拟电压控制

可通过 CNC 参数设置实现主轴转速模拟电压控制，接口输出 0V ~ 10V 的模拟电压来控制变频器以实现无级变速；需调整的相关参数：

状态参数№ 001 的 Bit4=1：选择主轴转速模拟电压控制；

数据参数№ 206：模拟电压输出 10V 时的电压补偿 (mv)；

数据参数№ 210 ~ № 212：各档位的主轴最高转速；

变频器需调整的基本参数：

正反转模式选择：由端子 VF 决定；

频率设定模式选择：由端子 FR 决定。

当编程指定的转速与编码器检测的转速不一致时，可通过调整数据参数№ 210 ~ № 212，使指定转速与实际转速一致。

转速调整方法：首先将主轴换到相应的档位，确定系统对应该档位数据参数为 9999，调整主轴倍率为 100%，MDI 界面中输入主轴运转指令并运行：M03/M04 S9999，观察屏幕右下角显示的主轴转速，把显示的转速值输入到相应档位对应的系统数据参数中。

在输入 S9999 时电压值应为 10V，输入 S0 时电压值应为 0V，如果电压值有偏差，可调整状态参数 № 206 校正电压偏置补偿值（通常出厂前已正确调整，一般不需要调整）。当前档位为最高转速时，CNC 输出的模拟电压不为 10V 时，调整数据参数№ 206 使 CNC 输出的模拟电压为 10V。

机床没有安装编码器时，可用转速感应仪检测主轴转速，MDI 代码输入 S9999，把转速感应仪显示的转速设定到相应档位的数据参数№ 210 ~ № 212 中。

4.7 反向间隙补偿

反相间隙补偿量以实际测得间隙量为输入值。单位为 mm（公制机床）或 inch（英制机床）。可以使用百分表、千分表或激光检测仪测量，反向间隙补偿要进行准确补偿方可提高加工的精度，因此不推荐使用手轮或单步方式测量丝杠反向间隙，建议按如下方法来测量反向间隙：

编辑程序（Z 轴为例）：

```
O0001 ;  
N10 G01 Z10 F800 G91 ;  
  
N20 Z15 ;  
N30 Z1 ;  
N40 Z-1 ;  
N50 M30 。
```

测量前应将反向间隙误差补偿值设置为零；

单段运行程序，定位两次后找测量基准 A，记录当前数据，再进行同向运行 1mm，然后反向运行 1mm 到 B 点，读取当前数据。

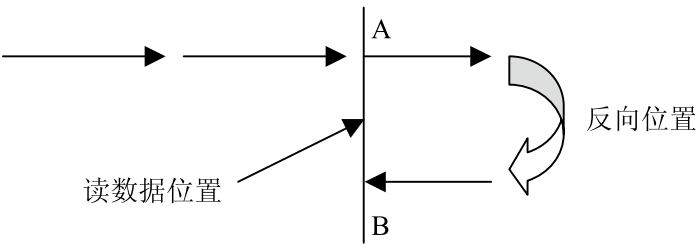


图 4-4 反向间隙测量方法示意图

反向间隙误差补偿值 = |A 点记录的数据 - B 点记录的数据|；把计算所得的数据输入到 CNC 数据参数 No 031 ～No 035 中。

数据 A：A 处读到百分表的数据；

数据 B：B 处读到百分表的数据；

**注 1：**CNC 参数No 011 的 Bit7 可设定反向间隙补偿的方式，数据参数No 036 ~ No 040 可设定反向间隙间隙以固定频率方式补偿的补偿步长；

**注 2：**机床每使用 3 个月后要重新检测反向间隙。

4.8 单步 / 手轮调整

操作面板键可选择为单步操作方式或手轮操作方式，由状态参数No 001 的 Bit3 位设定选择。

Bit3=1：手轮操作方式有效，单步操作方式无效；

=0：单步操作方式有效，手轮操作方式无效。

4.9 其它调整

0	2	1								MSP	MST
---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	-----	-----

MST=0：外接循环启动（ST）信号有效；

=1：外接循环启动（ST）信号无效。

MSP=0：外接暂停（SP）信号有效。此时必须外接暂停开关，否则 CNC 显示“暂停”；

=1：外接暂停（SP）信号无效。



## 第五章 诊断信息

本章针对 KY-907 系统描述 CNC 系统的诊断信息。

### 5.1 CNC 诊断

此部分诊断用于检测 CNC 接口信号和内部运行状态，不可修改。

#### 5.1.1 I/O 固定地址诊断信息

0	0	0	ESP	***	***	DEC5	DEC4	DECZ	DECY	DECX
脚号			CN61.6			CN61.34	CN61.33	CN61.12	CN61.32	CN61.4
PCL固定地址			X0.5			X2.5	X2.4	X1.3	X2.3	X0.3

DECX、DECY、DECZ、DEC4、DEC5：X、Y、Z、4th、5th 轴机床回零减速信号

KYP：急停信号

0	0	1	***	***	***	***	***	***	***	SKIP
脚号										CN61.42
PCL固定地址										X3.5

#### 5.1.2 CNC 轴运动状态和数据诊断信息

0	0	4	***	***	***	EN5	EN4	ENZ	ENY	ENX
---	---	---	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

EN5 ～ ENX：轴使能信号

0	0	5	***	***	***	SET5	SET4	SETZ	SETY	SETX
---	---	---	-----	-----	-----	------	------	------	------	------

SET5 ～ SETX：轴脉冲禁止信号

0	0	6	***	***	***	DRO5	DRO4	DROZ	DROY	DROX
---	---	---	-----	-----	-----	------	------	------	------	------

DRO5 ～ DROX：X、Y、Z、4th、5th 轴运动方向输出


0	0	9	***	***	***	5ALM	4ALM	ZALM	YALM	XALM
---	---	---	-----	-----	-----	------	------	------	------	------


5ALM ～ XALM：X、Y、Z、4th、5th 轴报警信号


0	9	0	X轴输出脉冲数
0	9	1	Y轴输出脉冲数
0	9	2	Z轴输出脉冲数
0	9	3	4th轴输出脉冲数
0	9	4	5th轴输出脉冲数
1	4	0	手轮计数值
1	4	4	主轴编码器计数值





#### 5.1.3 按键诊断






诊断信息 DGN.010 ～ DGN.016 为编辑键盘按键的诊断信息。在面板中按下对应的键时，对应位显示“1”，松开键后显示为“0”，否则说明键盘电路有故障。









0	1	0	9	8	7	P/Q	G	N	O	RST
对应键			9	8	7	P <sub>Q</sub>	G <sub>*</sub>	N <sub>#</sub>	O <sub>L</sub>	

0	1	1	6	5	4	U	Z	Y	X	PGU
对应键			6	5	4	U <sub>w</sub>	Z <sub>:</sub>	Y <sub>&amp;</sub>	X	

0	1	2	3	2	1	R	K	J	I	PGD
对应键			3	2	1	R <sub>v</sub>	K <sub>c</sub>	J <sub>B</sub>	I <sub>A</sub>	

0	1	3	-	0	.	T	S	M	RIGHT	CRU
对应键				0		T	S <sub>1</sub>	M <sub>1</sub>		

0	1	4	ALT	INS	EOB	F/E	D/L	H	LEFT	CRD
对应键						F <sub>E</sub>	D <sub>L</sub>	H <sub>=</sub>		

0	1	5	PLC	DGN	PAR	SET	ALM	OFT	PRG	POS
对应键										



0	1	6	IN	OUT	CHG	CAN	DEL	***	***	***
对应键			输入 IN	输出 OUT	转换 CHG	取消 CAN	删除 DEL			

5.1.4 其它

1	4	5	PLC执行时间(ms)		
1	4	6	系统运行总时间(h)		

5.2 PLC 状态

此部分诊断用于检测机床→PLC(X)、PLC→机床(Y)、CNC→PLC(F)、PLC→CNC(G) 及报警信息地址 A、内部继电器 (R、K) 的状态。

5.2.1 通用输入 X 地址（机床→PLC，标准 PLC 梯形图定义）



脚号	地址	功能	说明
21 ~ 24	0V	电源接口	电源 0V 端
18 ~ 20	悬空	悬空	悬空
25 ~ 28			
1	X0.0	SAGT	防护门检测信号
2	X0.1	SP	外接暂停
3	X0.2	THAN	外接手动夹刀 / 松刀控制
4	X0.3	DECX	X 轴减速信号
5	X0.4		保留
6	X0.5	KYP	急停信号
7	X0.6	LIMU	超程解除输入信号
8	X0.7	PRKY	压力检测输入信号
9	X1.0	TOPE	主轴刀具松开到位信号
10	X1.1	TCL0	主轴刀具夹紧到位信号
11	X1.2	TZER	刀库回零按键信号
12	X1.3	DECZ	Z 轴减速信号
13	X1.4	ST	外接循环启动
14	X1.5	M41I	主轴自动换档第 1 档到位信号
15	X1.6	M42I	主轴自动换档第 2 档到位信号
16			
29	X2.0	TFRX	刀库前进到位信号
30	X2.1	TBAX	刀库后退到位信号
31	X2.2	TCUX	刀库计数开关信号
32	X2.3	DECY	Y 轴减速信号
33	X2.4	DEC4	第 4 轴减速信号
34	X2.5	TZEX	刀库回零到位信号
35	X2.6	TRSW	当前刀盘刀具检测开关信号
36	X2.7	TMSW	主轴刀具检测开关信号

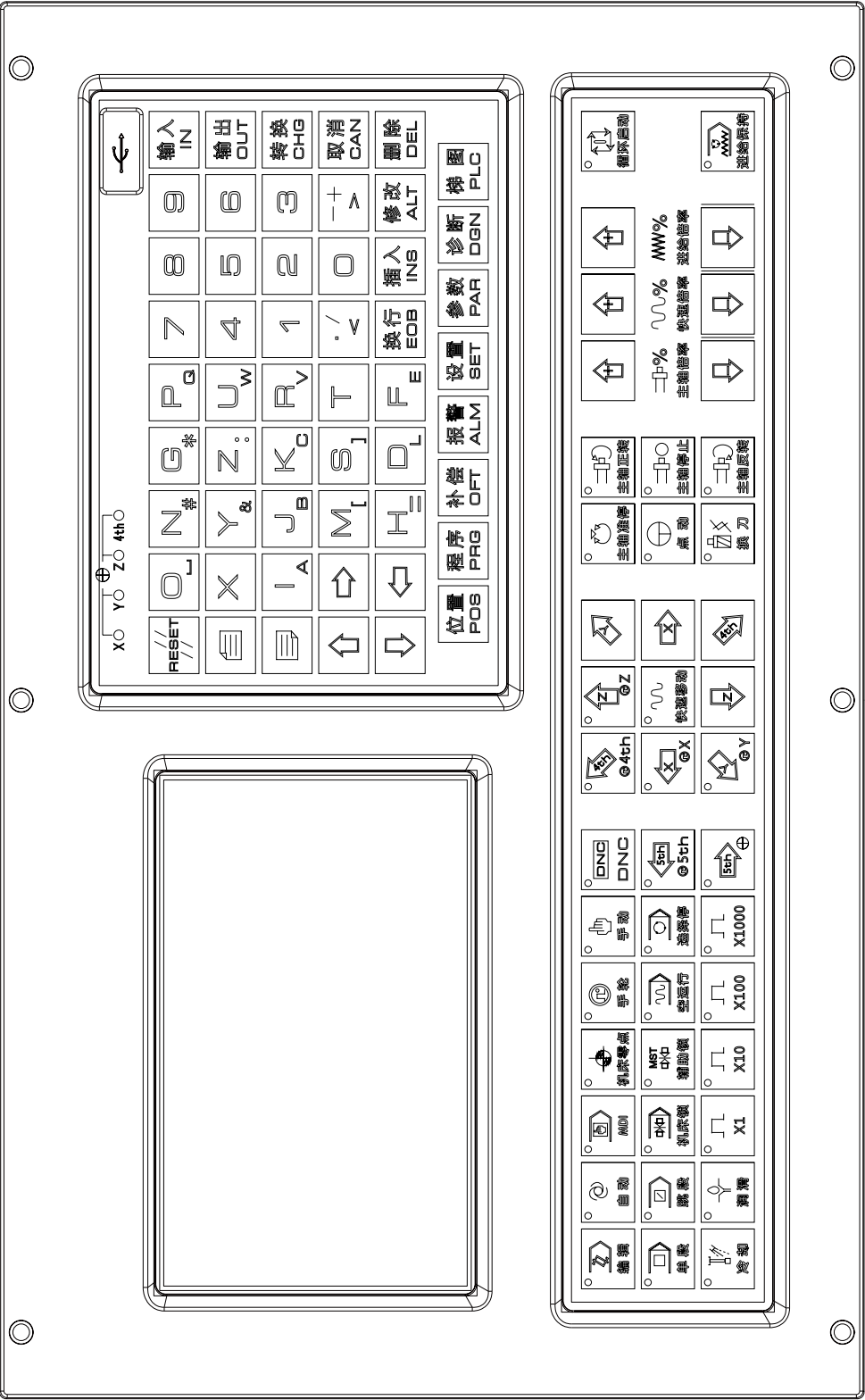
37	X3.0	LMIX	X 轴超程输入
38	X3.1	LMIY	Y 轴超程输入
39	X3.2	LMIZ	Z 轴超程输入
40	X3.3	TCW	刀库反转按键信号
41	X3.4	TCCW	刀库正转按键信号
42	X3.5	SKIP	G31 跳转信号
43	X3.6	TFRX	刀库前进按键信号
44	X3.7	TBAX	刀库后退按键信号

5.2.2 通用输出 Y 地址（PLC→机床，标准 PLC 梯形图定义）



脚号	地址	功能	说明
17 ~ 19	0V	电源接口	电源 0V 端
26 ~ 28			
20 ~ 25	+24V	电源接口	电源+ 24V 端
1	Y0.0	COOL	冷却输出
2	Y0.1	M32	润滑输出
3	Y0.2	TCLA	1/0 刀具松开 / 夹紧
4	Y0.3	M03	主轴逆时针旋转（正转）
5	Y0.4	M04	主轴顺时针旋转（反转）
6	Y0.5	M05	主轴停止
7	Y0.6	SCLP	主轴夹紧
8	Y0.7	SPZD	主轴制动
9	Y1.0	S1/M41	主轴机械档位输出 1
10	Y1.1	S2/M42	主轴机械档位输出 2
11	Y1.2	S3/M43	主轴机械档位输出 3
12	Y1.3	S4/M44	主轴机械档位输出 4
13	Y1.4		保留
14	Y1.5		保留
15	Y1.6		保留
16	Y1.7		保留
29	Y2.0	TLP	主轴刀具松开指示灯
30	Y2.1		保留
31	Y2.2	CLPY	三色灯 - 黄灯
32	Y2.3	CLPG	三色灯 - 绿灯
33	Y2.4	CLPR	三色灯 - 红灯
34	Y2.5		保留
35	Y2.6		保留
36	Y2.7		保留
37	Y3.0	STAO	主轴定向输出信号
38	Y3.1	TCCY	刀库正转
39	Y3.2	TCWY	刀库反转
40	Y3.3	TFRY	刀库前进
41	Y3.4	TBAY	刀库后退
42	Y3.5	TBAL	刀库后退指示灯
43	Y3.6		保留
44	Y3.7		保留

5.2.3 机床面板



KY-907 机床面板

5.2.4 F 信号

F000	OP	SA	STL	SPL				
------	----	----	-----	-----	--	--	--	--

OP：自动运行信号

SA：伺服就绪信号

STL：循环启动灯信号

SPL：进给暂停灯信号

F001	MA		TAP	ENB	DEN		RST	AL
------	----	--	-----	-----	-----	--	-----	----

MA：CNC 就绪信号

TAP：攻丝信号

ENB：主轴使能信号

DEN：分配结束信号

RST：复位信号

AL：报警信号

F002	MDRN	CUT	MSTOP	SRNMV	THRD		RPDO	
------	------	-----	-------	-------	------	--	------	--

MDRN：空运行检测信号

CUT：切削进给信号

MSTOP：选择停检测信号

SRNMV：程序启动信号

THRD：螺纹切削信号

RPDO：快速进给信号

F003		MEDT	MMEM	MRMT	MMDI	MJ	MH	MINC
------	--	------	------	------	------	----	----	------

MEDT：存储器编辑选择检测信号

MMEM：自动运行选择检测信号

MRMT：DNC 运行选择检测信号

MMDI：手动数据输入选择检测信号

MJ：JOG 进给选择检测信号

MH：手轮进给选择检测信号

MINC：增量进给选择检测信号

F004		MPST	MREF	MAFL	MSBK	MABSM	MMLK	MBDT
------	--	------	------	------	------	-------	------	------

MPST：回程序起点检测信号

MREF：手动返回参考点检测信号

MAFL：辅助功能锁住检测信号

MSBK：单程序段检测信号

MABSM：手动绝对值检测信号

MMLK：所有轴机床锁住检测信号

MBDT：跳过任选程序段检测信号

F007					TF	SF		MF
------	--	--	--	--	----	----	--	----

TF：刀具功能选通信号

SF：主轴速度选通信号

MF：辅助功能选通信号

F008							SCHK	
------	--	--	--	--	--	--	------	--

SCHK：语法检查进行信号

F009	DM00	DM01	DM02	DM30				RCT
------	------	------	------	------	--	--	--	-----

DM00：M00 译码信号

DM01：M01 译码信号

DM02：M02 译码信号

DM30：M30 译码信号

RCT：换刀执行中

F010	MB07	MB06	MB05	MB04	MB03	MB02	MB01	MB00
------	------	------	------	------	------	------	------	------

MB07：辅助功能代码 MB07

MB06：辅助功能代码 MB06

MB05：辅助功能代码 MB05

MB04：辅助功能代码 MB04

MB03：辅助功能代码 MB03

MB02：辅助功能代码 MB02

MB01：辅助功能代码 MB01

MB00：辅助功能代码 MB00

F014							DRUN	PDBG
------	--	--	--	--	--	--	------	------

PDBG：PLC 进入调试模式

DRUN：切换方式禁止信号

F015				EN5T	EN4T	ENZ		
------	--	--	--	------	------	-----	--	--

EN5T：第 5 轴选择

EN4T：第 4 轴选择

ENZ：Z 轴选择

F016					ZP4	ZP3	ZP2	ZP1
------	--	--	--	--	-----	-----	-----	-----

ZP1：X 轴返回零点结束信号

ZP2：Y 轴返回零点结束信号

ZP3：Z 轴返回零点结束信号

ZP4：4TH 轴返回零点结束信号

F018	AR07	AR06	AR05	AR04	AR03	AR02	AR01	AR00
------	------	------	------	------	------	------	------	------

AR07：主轴实际速度 AR07

AR06：主轴实际速度 AR06

AR05：主轴实际速度 AR05

AR04：主轴实际速度 AR04

AR03：主轴实际速度 AR03

AR02：主轴实际速度 AR02

AR01：主轴实际速度 AR01

AR00：主轴实际速度 AR00

F019	AR15	AR14	AR13	AR12	AR11	AR10	AR09	AR08
------	------	------	------	------	------	------	------	------

AR15：主轴实际速度 AR15

AR14：主轴实际速度 AR14

AR13：主轴实际速度 AR13

AR12：主轴实际速度 AR12

AR11：主轴实际速度 AR11

AR10：主轴实际速度 AR10

AR09：主轴实际速度 AR09

AR08：主轴实际速度 AR08

F020							BCLP	BUCLP
------	--	--	--	--	--	--	------	-------

BCLP：4TH 轴分度工作台夹紧信号

BUCLP：4TH 轴分度工作台松开信号

F021		MST	MSP		MESP			
------	--	-----	-----	--	------	--	--	--

MST： 屏蔽外接循环启动信号

MSP：屏蔽外接暂停信号

MKYP：屏蔽外接急停信号

F022	SB07	SB06	SB05	SB04	SB03	SB02	SB01	SB00
------	------	------	------	------	------	------	------	------

SB07：主轴速度代码信号 SB07

SB06：主轴速度代码信号 SB06

SB05：主轴速度代码信号 SB05

SB04：主轴速度代码信号 SB04

SB03：主轴速度代码信号 SB03

SB02：主轴速度代码信号 SB02

SB01：主轴速度代码信号 SB01

SB00：主轴速度代码信号 SB00

F026	TB07	TB06	TB05	TB04	TB03	TB02	TB01	TB00
------	------	------	------	------	------	------	------	------

TB07：刀具功能代码信号 TB07

TB06：刀具功能代码信号 TB06

TB05：刀具功能代码信号 TB05

TB04：刀具功能代码信号 TB04

TB03：刀具功能代码信号 TB03

TB02：刀具功能代码信号 TB02

TB01：刀具功能代码信号 TB01

TB00：刀具功能代码信号 TB00

F030	R08O	R07O	R06O	R05O	R04O	R03O	R02O	R01O
------	------	------	------	------	------	------	------	------

R08O：S12 位代码信号 R08O

R07O：S12 位代码信号 R07O

R06O：S12 位代码信号 R06O

R05O：S12 位代码信号 R05O

R04O：S12 位代码信号 R04O

R03O：S12 位代码信号 R03O

R02O：S12 位代码信号 R02O

R01O：S12 位代码信号 R01O

F031					R12O	R11O	R10O	R09O
------	--	--	--	--	------	------	------	------

R12O：S12 位代码信号 R12O

R11O：S12 位代码信号 R11O

R10O：S12 位代码信号 R10O

R09O：S12 位代码信号 R09O

F032	X1000	X100	X10	X1			RGSPM	RGSP
------	-------	------	-----	----	--	--	-------	------

X1000：步长 X1000 软键

X100: 步长 X100 软键  
X10: 步长 X10 软键  
X1: 步长 X1 软键  
RGSPM: 刚性攻丝中主轴反转  
RGSP: 刚性攻丝中主轴正转

F033	MTAP	DTAP						RTAP
------	------	------	--	--	--	--	--	------

MTAP: G63 攻丝方式信号  
DTAP: 刚性攻丝执行中信号  
RTAP: 刚性攻丝方式信号

F034	SSTOP	SCW	Z-	Z+	Y-	Y+	X-	X+
------	-------	-----	----	----	----	----	----	----

SSTOP: 主轴停止软键  
SCW: 主轴正转软键  
Z-: Z- 软键  
Z+: Z+ 软键  
Y-: X- 软键  
Y+: X+ 软键  
X-: X- 软键  
X+: X+ 软键

F035	SCCW	MSTOP	AFLO	BDTO	SBKO	MLKO	DRNO	QFAST
------	------	-------	------	------	------	------	------	-------

SCCW: 主轴逆时针转软键  
MSTOP: 选择停软键  
AFLO: 辅助功能锁住软键  
BDTO: 程序跳段软键  
SBKO: 单程序段软键  
MLKO: 机床锁软键  
DRNO: 空运行软键  
QFAST: 快速移动软键

F036	S-	S+	FAST-	FAST+			FEED-	FEED+
------	----	----	-------	-------	--	--	-------	-------

S-: 主轴倍率减软键  
S+: 主轴倍率增软键  
FAST-: 快速倍率减软键  
FAST+: 快速倍率增软键  
FEED-: 进给倍率减软键  
FEED+: 进给倍率增软键

F037				ZP5	ZP4	ZP3	ZP2	ZP1
------	--	--	--	-----	-----	-----	-----	-----

ZP5: 返回参考点结束信号 ZP5  
ZP4: 返回参考点结束信号 ZP4  
ZP3: 返回参考点结束信号 ZP3  
ZP2: 返回参考点结束信号 ZP2  
ZP1: 返回参考点结束信号 ZP1

F038				MV5	MV4	MV3	MV2	MV1
------	--	--	--	-----	-----	-----	-----	-----

MV5: 轴移动信号 MV5  
MV4: 轴移动信号 MV4  
MV3: 轴移动信号 MV3  
MV2: 轴移动信号 MV2  
MV1: 轴移动信号 MV1

F039				MVD5	MVD4	MVD3	MVD2	MVD1
------	--	--	--	------	------	------	------	------

MVD5: 轴运动方向信号 MVD5  
MVD4: 轴运动方向信号 MVD4  
MVD3: 轴运动方向信号 MVD3  
MVD2: 轴运动方向信号 MVD2  
MVD1: 轴运动方向信号 MVD1

F040				ZRF5	ZRF4	ZRF3	ZRF2	ZRF1
------	--	--	--	------	------	------	------	------

ZRF5: 参考点建立信号 ZRF5  
ZRF4: 参考点建立信号 ZRF4  
ZRF3: 参考点建立信号 ZRF3  
ZRF2: 参考点建立信号 ZRF2  
ZRF1: 参考点建立信号 ZRF1

F041				ZP15	ZP14	ZP13	ZP12	ZP11
------	--	--	--	------	------	------	------	------

ZP15: 5TH 轴返回第一参考点结束信号  
ZP14: 4TH 轴返回第一参考点结束信号  
ZP13: Z 轴返回第一参考点结束信号  
ZP12: Y 轴返回第一参考点结束信号  
ZP11: X 轴返回第一参考点结束信号

F042				PRO5	PRO4	PRO3	PRO2	PRO1
------	--	--	--	------	------	------	------	------

PRO5: 返回程序零点结束信号 PRO5

PR04: 返回程序零点结束信号 PR04

PR03: 返回程序零点结束信号 PR03

PR02: 返回程序零点结束信号 PR02

PR01: 返回程序零点结束信号 PR01

F043								MSPHD
------	--	--	--	--	--	--	--	-------

MSPHD: 主轴点动检测信号

F044				SIMSPL			FSCSL	
------	--	--	--	--------	--	--	-------	--

SIMSPL: 模拟主轴有效

FSCSL: Cs 轮廓控制切换结束信号

F047	总刀位数							
------	------	--	--	--	--	--	--	--

F048		MST	MSP		MESP			
------	--	-----	-----	--	------	--	--	--

MST: 屏蔽外接循环启动信号

MSP: 屏蔽外接暂停信号

MKYP: 屏蔽外接急停信号

F051				VAL5	VAL4	VALY	VALZ	VALX
------	--	--	--	------	------	------	------	------

VAL5: 5 方向选择

VAL4: 4 方向选择

VALY: Y 方向选择

VALZ: Z 方向选择

VALX: X 方向选择

F054	U007	U006	U005	U004	U003	U002	U001	U000
------	------	------	------	------	------	------	------	------

U007: 宏输出信号 U007

U006: 宏输出信号 U006

U005: 宏输出信号 U005

U004: 宏输出信号 U004

U003: 宏输出信号 U003

U002: 宏输出信号 U002

U001: 宏输出信号 U001

U000: 宏输出信号 U000

F055	U015	U014	U013	U012	U011	U010	U009	U008
------	------	------	------	------	------	------	------	------

U015: 宏输出信号 U015

U014: 宏输出信号 U014

U013: 宏输出信号 U013

U012: 宏输出信号 U012

U011: 宏输出信号 U011

U010: 宏输出信号 U010

U009: 宏输出信号 U009

U008: 宏输出信号 U008

F057				ZP25	ZP24	ZP23	ZP22	ZP21
------	--	--	--	------	------	------	------	------

ZP25: 5TH 轴返回第二参考点结束信号

ZP24: 4TH 轴返回第二参考点结束信号

ZP23: Z 轴返回第二参考点结束信号

ZP22: Y 轴返回第二参考点结束信号

ZP21: X 轴返回第二参考点结束信号

F058				ZP35	ZP34	ZP33	ZP32	ZP31
------	--	--	--	------	------	------	------	------

ZP35: 5TH 轴返回第三参考点结束信号

ZP34: 4TH 轴返回第三参考点结束信号

ZP33: Z 轴返回第三参考点结束信号

ZP32: Y 轴返回第三参考点结束信号

ZP31: X 轴返回第三参考点结束信号

F059				ZP45	ZP44	ZP43	ZP42	ZP41
------	--	--	--	------	------	------	------	------

ZP45: 5TH 轴返回第四参考点结束信号

ZP44: 4TH 轴返回第四参考点结束信号

ZP43: Z 轴返回第四参考点结束信号

ZP42: Y 轴返回第四参考点结束信号

ZP41: X 轴返回第四参考点结束信号

F061								ESEND
------	--	--	--	--	--	--	--	-------

KYEND: 所需零件数到达信号



5.2.5 G 信号

G004					FIN			
------	--	--	--	--	-----	--	--	--

FIN: 辅助功能结束信号

G005	LEDT	AFL		LAXIS				
------	------	-----	--	-------	--	--	--	--

LEDT: 编辑锁信号

AFL: 辅助功能锁住信号

LAXIS: 所有轴互锁信号

G006		SKIPP		OVC		ABSM	MSTOP	SRN
------	--	-------	--	-----	--	------	-------	-----

SKIPP: 跳转信号

OVC: 进给倍率取消信号

ABSM: 手动绝对值信号

MSTOP: 选择停信号

SRN: 程序再启动信号

G007						ST		
------	--	--	--	--	--	----	--	--

ST: 循环启动信号

G008			SP	ESP				
------	--	--	----	-----	--	--	--	--

SP: 进给保持信号

KYP: 急停信号

G009						M12	M32	COOL
------	--	--	--	--	--	-----	-----	------

M12: 0/1: 主轴刀具松开 / 夹紧信号

M32: 润滑信号

COOL: 冷却信号

G010	JV07	JV06	JV05	JV04	JV03	JV02	JV01	JV00
------	------	------	------	------	------	------	------	------

JV07: 手动移动倍率信号 JV07

JV06: 手动移动倍率信号 JV06

JV05: 手动移动倍率信号 JV05

JV04: 手动移动倍率信号 JV04

JV03: 手动移动倍率信号 JV03

JV02: 手动移动倍率信号 JV02

JV01: 手动移动倍率信号 JV01

JV00: 手动移动倍率信号 JV00

G011	JV15	JV14	JV13	JV12	JV11	JV10	JV09	JV08
------	------	------	------	------	------	------	------	------

JV08: 手动移动倍率信号 JV08

JV09: 手动移动倍率信号 JV09

JV10: 手动移动倍率信号 JV10

JV11: 手动移动倍率信号 JV11

JV12: 手动移动倍率信号 JV12

JV13: 手动移动倍率信号 JV13

JV14: 手动移动倍率信号 JV14

JV15: 手动移动倍率信号 JV15

G012	FV07	FV06	FV05	FV04	FV03	FV02	FV01	FV00
------	------	------	------	------	------	------	------	------

FV07: 进给速度倍率信号 FV07

FV06: 进给速度倍率信号 FV06

FV05: 进给速度倍率信号 FV05

FV04: 进给速度倍率信号 FV04

FV03: 进给速度倍率信号 FV03

FV02: 进给速度倍率信号 FV02

FV01: 进给速度倍率信号 FV01

FV00: 进给速度倍率信号 FV00

G014	RV08	RV07	RV06	RV05	RV04	RV03	RV02	RV01
------	------	------	------	------	------	------	------	------

RV08: 快速进给倍率信号 RV08

RV07: 快速进给倍率信号 RV07

RV06: 快速进给倍率信号 RV06

RV05: 快速进给倍率信号 RV05

RV04: 快速进给倍率信号 RV04

RV03: 快速进给倍率信号 RV03

RV02: 快速进给倍率信号 RV02

RV01: 快速进给倍率信号 RV01

G016				SAR				
------	--	--	--	-----	--	--	--	--

SAR: 主轴速度到达信号

G017					DECA	DECY	DECZ	DECX
------	--	--	--	--	------	------	------	------

DECA: 4TH 轴回零减速信号检测

DECY: Z 轴回零减速信号检测

DECZ: Y 轴回零减速信号检测

DECX: X 轴回零减速信号检测

G018					H4TH	HY	HZ	HX
------	--	--	--	--	------	----	----	----

H4TH：4TH 轴手轮进给选择信号

HY：Z 轴手轮进给选择信号

HZ：Y 轴手轮进给选择信号

HX：X 轴手轮进给选择信号

G019	RT		MP2	MP1				
------	----	--	-----	-----	--	--	--	--

RT：手动快速进给选择信号

MP2：手轮倍率信号 MP2

MP1：手轮倍率信号 MP1

G021	SOV7	SOV6	SOV5	SOV4	SOV3	SOV2	SOV1	SOV0
------	------	------	------	------	------	------	------	------

SOV7：主轴速度倍率信号 SOV7

SOV6：主轴速度倍率信号 SOV6

SOV5：主轴速度倍率信号 SOV5

SOV4：主轴速度倍率信号 SOV4

SOV3：主轴速度倍率信号 SOV3

SOV2：主轴速度倍率信号 SOV2

SOV1：主轴速度倍率信号 SOV1

SOV0：主轴速度倍率信号 SOV0

G022	R08I	R07I	R06I	R05I	R04I	R03I	R02I	R01I
------	------	------	------	------	------	------	------	------

R08I：主轴电机速度代码信号 R08I

R07I：主轴电机速度代码信号 R07I

R06I：主轴电机速度代码信号 R06I

R05I：主轴电机速度代码信号 R05I

R04I：主轴电机速度代码信号 R04I

R03I：主轴电机速度代码信号 R03I

R02I：主轴电机速度代码信号 R02I

R01I：主轴电机速度代码信号 R01I

G023	SIND	SGN			R12I	R11I	R10I	R09I
------	------	-----	--	--	------	------	------	------

SIND：主轴电机速度代码选择信号

SGN：主轴电机代码极性选择信号

R12I：主轴电机速度代码信号 R12I

R11I：主轴电机速度代码信号 R11I

R10I：主轴电机速度代码信号 R10I

R09I：主轴电机速度代码信号 R09I

G024	MRDYA						
------	-------	--	--	--	--	--	--

MRDYA：机床准备就绪信号

G025			SRVB	SFRB			
------	--	--	------	------	--	--	--

SRVB：主轴反转信号

SFRB：主轴正转信号

G026	CON						
------	-----	--	--	--	--	--	--

CON：CS 轮廓控制的切换信号

G027					+J4	+J3	+J2	+J1
------	--	--	--	--	-----	-----	-----	-----

+J4：进给轴和方向选择信号 +J4

+J3：进给轴和方向选择信号 +J3

+J2：进给轴和方向选择信号 +J2

+J1：进给轴和方向选择信号 +J1

G028					-J4	-J3	-J2	-J1
------	--	--	--	--	-----	-----	-----	-----

-J4：进给轴和方向选择信号 -J4

-J3：进给轴和方向选择信号 -J3

-J2：进给轴和方向选择信号 -J2

-J1：进给轴和方向选择信号 -J1

G030					+L4	+L3	+L2	+L1
------	--	--	--	--	-----	-----	-----	-----

+L4：轴超程信号 +L4

+L3：轴超程信号 +L3

+L2：轴超程信号 +L2

+L1：轴超程信号 +L1

G031					-L4	-L3	-L2	-L1
------	--	--	--	--	-----	-----	-----	-----

-L4：轴超程信号 -L4

-L3：轴超程信号 -L3

-L2：轴超程信号 -L2

-L1：轴超程信号 -L1

G036	BEUCL	BECLP					SPD
------	-------	-------	--	--	--	--	-----

BEUCL：分度工作台松开完成信号

BECLP：分度工作台夹紧完成信号

SPD：主轴点动功能信号

G037	NT07	NT06	NT05	NT04	NT03	NT02	NT01	NT00
------	------	------	------	------	------	------	------	------

NT07：当前刀具号 NT07

NT06：当前刀具号 NT06

NT05：当前刀具号 NT05

NT04：当前刀具号 NT04

NT03：当前刀具号 NT03

NT02：当前刀具号 NT02

NT01：当前刀具号 NT01

NT00：当前刀具号 NT00

G043	ZRN		DNC1			MD4	MD2	MD1
------	-----	--	------	--	--	-----	-----	-----

ZRN：当前工作方式选择 4

DNC1：DNC 运行选择信号

MD4：当前工作方式选择 3

MD2：当前工作方式选择 2

MD1：当前工作方式选择 1

G044	HDT						MLK	BDT
------	-----	--	--	--	--	--	-----	-----

HDT：手动顺序换刀信号

MLK：机床锁住信号（PLC → CNC）

BDT：程序选跳信号（PLC → CNC）

G046	DRN				KEY1		SBK	
------	-----	--	--	--	------	--	-----	--

DRN：空运行信号

KEY1：存储器保护信号

SBK：单程序段信号（PLC → CNC）

G048							GR2	GR1
------	--	--	--	--	--	--	-----	-----

GR2：齿轮选择信号

GR1：齿轮选择信号

G053	CD2	SMZ						
------	-----	-----	--	--	--	--	--	--

CDZ：倒角信号

SMZ：误差检查信号

G054	UI07	UI06	UI05	UI04	UI03	UI02	UI01	UI00
------	------	------	------	------	------	------	------	------

UI07：宏输入信号 UI07

UI06：宏输入信号 UI06

UI05：宏输入信号 UI05

UI04：宏输入信号 UI04

UI03：宏输入信号 UI03

UI02：宏输入信号 UI02

UI01：宏输入信号 UI01

UI00：宏输入信号 UI00

5.2.6 A 地址（信息显示请求信号，标准 PLC 定义）

地址	报警号	显示内容
A0002.0	1216	防护门未关，不允许自动运行
A0002.1	1217	压力低报警
A0002.3	1219	主轴旋转时，不得松开刀具
A0002.4	1220	主轴旋转时，刀具夹紧到位信号无效报警
A0002.5	1221	刀具夹紧到位信号无效时，不得启动主轴
A0002.6	1222	主轴刀具松开，不得启动主轴
A0004.0	1232	非法的 M 代码
A0004.1	1233	当前不是模拟主轴，无法执行点动功能
A0004.2	1234	M03, M04 代码指定错误
A0004.4	1236	主轴换档时间过长
A0004.5	1237	主轴速度 / 位置控制切换时间过长
A0005.1	1241	主轴伺服或变频器异常报警
A0007.1	1257	防护门已打开

## 第六章 存储型螺距误差补偿功能

### 6.1 功能说明

机床各轴丝杆的螺距或多或少存在着精度误差，这必然会影响零件的加工精度，KY-907 具有存储型螺距误差补偿功能可以对丝杆的螺距误差进行精确的补偿。

### 6.2 规格说明

- 1、设定的补偿量与补偿原点、补偿间隔等因素有关；
- 2、螺距误差补偿值是根椐机床坐标（机械坐标）值及螺距误差补偿原点查表获取的；
- 3、补偿的点数：各轴最多 256 个；
- 4、可以补偿的轴：X、Y、Z、4th、5th 共五轴；
- 5、补偿量范围：0 ～ ±99× 最小指令增量；
- 6、补偿间隔：1 ～ 9999.9999；
- 7、补偿点 N（N=0, 1, 2, 3, …255）的补偿量，由区间 N、N-1 的机械误差来决定；
- 8、设定方法与 CNC 参数的输入方法相同，详见《操作说明篇》。

### 6.3 参数设定

#### 6.3.1 螺补功能

状态参数

0	0	3			SCRW				
---	---	---	--	--	------	--	--	--	--

Bit5=1：螺距误差补偿功能有效；

Bit5=0：螺距误差补偿功能无效。

#### 6.3.2 螺距误差补偿原点

机床零点所对应的在螺距误差补偿表中的补偿位置号叫螺距误差补偿原点（参考点）；螺距误差补偿原点由数据参数№ 180 ～№ 184 设定。根据实际需求，各轴可设定在 0 ～ 255 中的任意位置。

数据参数

1	8	0	X轴螺距误差补偿原点的位置号
1	8	1	Y轴螺距误差补偿原点的位置号
1	8	2	Z轴螺距误差补偿原点的位置号
1	8	3	4th轴螺距误差补偿原点的位置号
1	8	4	5th轴螺距误差补偿原点的位置号

#### 6.3.3 补偿间隔

螺距误差补偿间隔：№ 190 ～№ 194；

输入单位：公制机床：mm，英制机床：inch；

设定范围：1 ～ 9999.9999。

状态参数

1	9	0	X轴螺距误差补偿间隔距离
1	9	1	Y轴螺距误差补偿间隔距离
1	9	2	Z轴螺距误差补偿间隔距离
1	9	3	4th轴螺距误差补偿间隔距离
1	9	4	5th轴螺距误差补偿间隔距离

#### 6.3.4 补偿量

各轴螺距误差补偿量，按下表的参数号设定，补偿量固定以半径值输入，与直径编程还是半径编程无关，输入值单位为 mm（公制机床）或 inch（英制机床）。

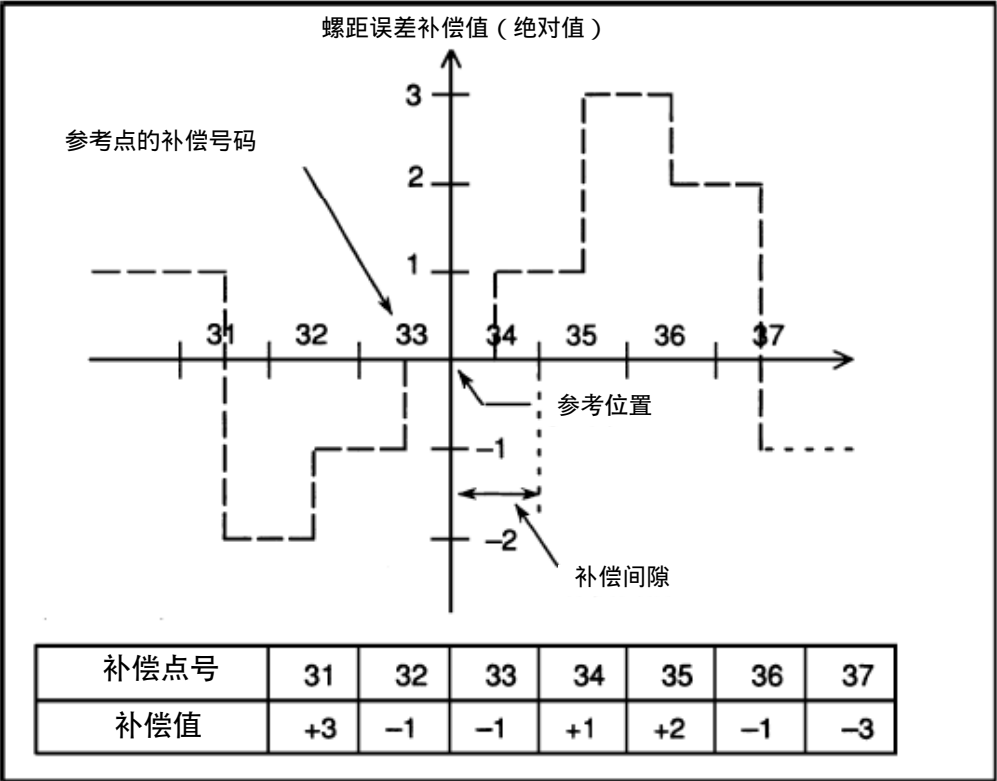
补偿序号	X	Y	Z
000	...	...	...
001	5	-2	3
002	-3	4	-1
...	...	...	...
255	...	...	...

6.4 补偿量设定的注意事项

- ①操作权限必须为二级密码才可进行螺补参数的设定与修改。
- ②设定了螺距误差补偿的参数后，重新返回机床零点后才可进行正确的补偿。

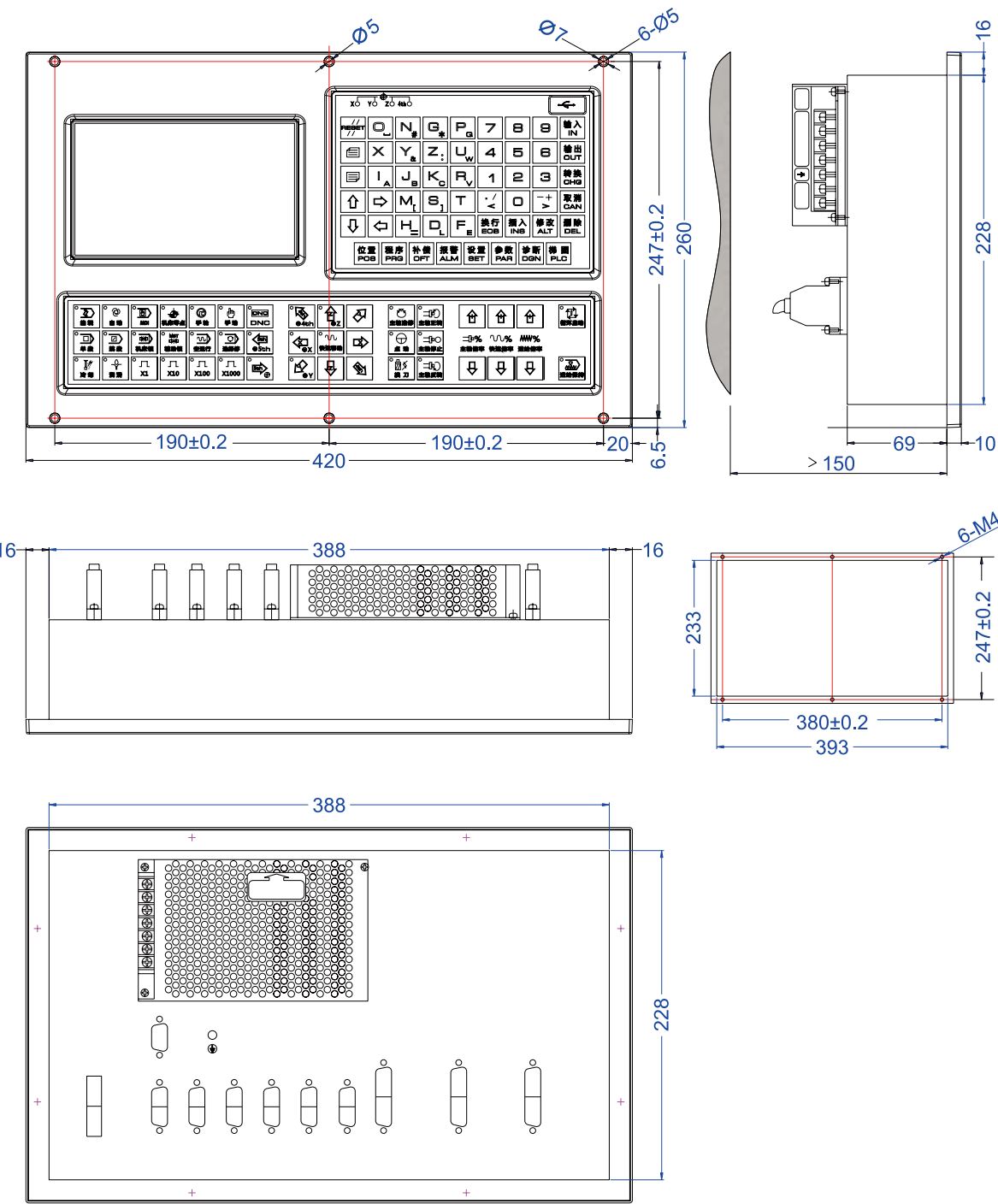
6.5 补偿参数设定举例

①数据参数№ 180（螺距误差补偿原点）=33， 数据参数№ 185（补偿间隔）=10.000mm 在下例中参考点的螺距误差补偿点号为 33。



附录篇

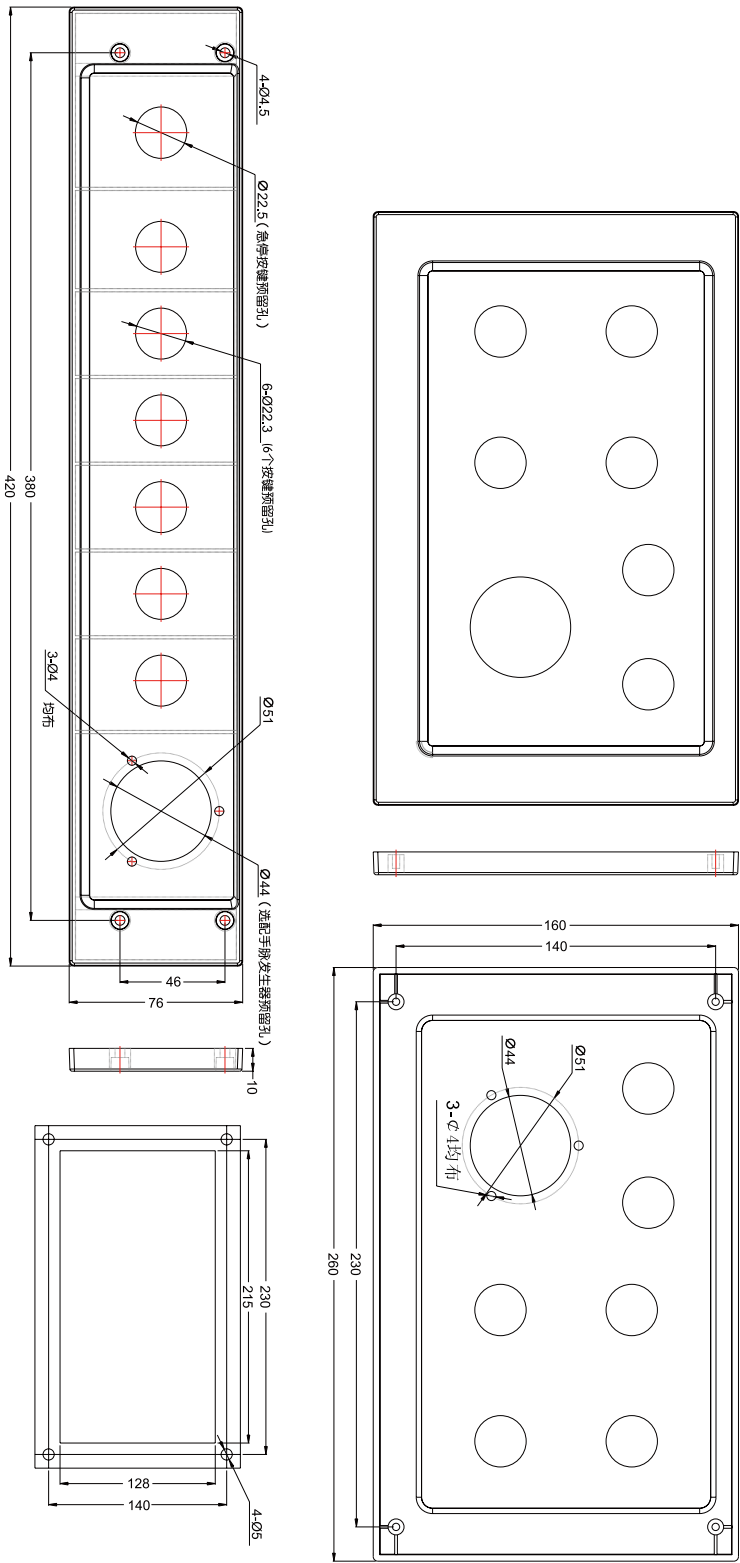
附录一    KY-907 外形尺寸



KY-907 外形尺寸



附录二 附加面板外形尺寸



附录三 报警一览表

1、CNC 报警

报警号	内容	备注
0000	修改了必须切断一次电源的参数	
0001	打开文件失败	
0002	录入数据超出范围	
0003	复制或更名的程序号存在	
0004	地址没找到	
0005	地址后面无数据	
0006	非法使用负号	
0007	非法使用小数点	
0008	程序文件过大，未完全载入	
0009	输入非法地址	
0010	不正确的 G 代码	
0011	无进给速度指令	
0012	磁盘空间不足	
0013	程序文件数已达到上限	
0014	不能指令 G95，主轴不支持	
0015	指令了太多的轴	
0016	当前螺距误差补偿点超出范围	
0017	无权限修改	
0018	不允许修改	
0019	缩放功能未开通	
0020	超出半径公差	
0021	指令了非法平面轴	
0022	圆弧中 R 和 IJK 全为 0	
0023	圆弧插补中 IJK 和 R 同时指定	
0024	螺旋插补转动角度为 0	
0025	G12 不能与其它 G 指令同段	
0026	系统不支持的文件格式	
0027	长度刀补指令不能跟 G92 同段	
0028	非法的平面选择	
0029	非法偏置值	

0030	非法补偿号	
0031	G10 中指令了非法 P	
0032	G10 中的非法补偿值	
0033	刀补 C 或倒角中无交点	
0034	圆弧指令时不能建立或取消刀补	
0035	M99 指令前没有取消 C 刀补	
0036	不能指令 G31	
0037	在刀补 C 中不能改变平面	
0038	在圆弧程序段中的干涉	
0039	刀补 C 中刀尖定位错误	
0040	刀补 C 执行中改变工件坐标系	
0041	在刀补 C 中存在干涉	
0042	在刀补 C 中非移动指令超过十个	
0043	权限不足	
0044	在固定循环中不允许指令 G27 ~ G30	
0045	地址 Q 未发现或 Q 值为 0 (G73/G83)	
0046	非法的参考点返回指令	
0047	执行该指令前需先执行机械回零	
0048	Z 平面应高于 R 平面	
0049	Z 平面应低于 R 平面	
0050	改变固定循环方式时应移动位置	
0051	在倒角之后错误移动或倒角值过大	
0052	铣槽固定循环不能使用镜像功能	
0053	太多的地址指令	
0054	DNC 传送错误	
0055	倒角或倒 R 中错误的移动值	
0056	M99 不能与宏程序指令同段	
0057	写入文件失败，必须断电重启	
0058	未发现终点	
0059	未发现程序号	
0060	未发现顺序号	
0061	X 轴不在参考点	
0062	Z 轴不在参考点	
0063	Y 轴不在参考点	

0064	4TH 轴不在参考点	
0065	TH5 轴不在参考点	
0066	执行 G10 前必须取消固定循环	
0067	G10 不支持的设置格式	
0068	未打开参数开关	
0069	加工运行需关闭 U 盘操作界面	
0070	存储器容量不足内存不足	
0071	未发现数据末	
0072	太多的程序数量	
0073	程序号已经使用	
0074	非法程序号	
0075	保护	
0076	没有定义地址 P	
0077	子程序嵌套错误	
0078	未发现程序号	
0079	系统使用时间到期	
0080	录入数据不合理	
0082	G37 中指令了 H 代码	
0083	G37 中非法轴指令	
0084	按键出现超时或短路现象	
0085	通讯错误	
0087	X 轴参考点返回未完成	
0088	Y 轴参考点返回未完成	
0089	Z 轴参考点返回未完成	
0090	4TH 轴参考点返回未完成	
0091	TH5 轴参考点返回未完成	
0092	不在参考点的轴	
0094	不允许 P 类型（坐标）	
0095	P 类型不允许 (EXT OFS CHG)	
0096	P 类型不允许 (WRK OFS CHG)	
0097	P 类型不允许（自动执行）	
0098	在顺序返回中发现 G28	
0099	检索之后不允许执行 MDI	
0100	参数写入有效	

0101	断电记忆数据错乱，请确保位置正确	
0110	位置数据超过了允许范围，请回零	
0111	计算数据溢出	
0112	被零除	
0113	不正确指令	
0114	宏程序格式错误	
0115	非法变量	
0116	写保护变量	
0118	大括号嵌套错误	
0119	M00 ～ M02, M06, M98, M99, M30 不能和其它 M 指令同段	
0122	四重的宏模态 – 调用	
0123	DNC 中不能使用宏指令	
0124	程序非法结束	
0125	宏程序格式错误	
0126	非法循环数	
0127	NC 和宏指令在同一程序段	
0128	非法宏指令的顺序号	
0129	非法自变量地址	
0130	非法轴操作	
0131	太多的外部报警信息	
0132	未发现报警号	
0133	系统不支持的轴指令	
0134	系统控制轴数大于 3 轴时不能使用刚性攻丝	
0135	非法角度指令	
0136	非法轴指令	
0139	不能改变 PLC 控制轴	
0142	非法比例率	
0143	缩放运动数据溢出	
0144	非法平面选择	
0148	非法数据设定	
0149	G10L3 中格式错误	
0150	非法刀具组号	
0151	未发现刀具组号	
0152	刀具数据不能存储	





















0153	换刀前没有取消 C 刀补	
0154	未用寿命组中刀具	
0155	M06 中非法 T 代码	
0156	未发现 P/L 指令	
0157	太多的刀具组	
0158	非法刀具寿命数据	
0159	刀具数据设定未完成	
0160	极坐标方式中圆弧只能使用 R 编程	
0161	极坐标方式中不能执行该指令	
0163	旋转方式中不能执行该指令	
0164	缩放方式中不能执行该指令	
0165	请在单独的程序段内指定该指令	
0166	回参考点时没有指定轴	
0167	中间点坐标太大	
0168	孔底最小暂停时间应小于孔底最大暂停时间	
0170	进入或退出子程序时未取消刀具半径补偿	
0172	调用子程序的程序段中，P 不是整数或 P 小于 0	
0173	子程序调用次数应小于 9999 次	
0175	固定循环只能在 G17 平面执行	
0176	刚性攻丝开始前未指定主轴转速	
0177	不支持主轴定向功能	
0178	固定循环开始前未指定主轴转速	
0181	非法的 M 代码	
0182	非法的 S 代码	
0183	非法的 T 代码	
0184	所选刀具超出范围	
0185	L 太小或 L 未定义	
0186	L 太大	
0187	刀具半径太大	
0188	U 太大	
0189	U 值小于刀具半径	
0190	V 太小或 V 未定义	
0191	W 太小或 W 未定义	
0192	Q 太小或 Q 未定义	


























0193	I 未定义或 I 为 0	
0194	J 未定义或 J 为 0	
0195	D 未定义或 D 为 0	
0198	非法轴选择	
0199	宏指令未定义	
0200	非法 S 方式指令	
0201	刚性攻丝中未发现进给速度	
0202	位置 LSI 溢出	
0203	刚性攻丝中程序不对	
0204	非法轴操作	
0205	刚性方式 DI 信号关闭	
0206	不能改变平面（刚性攻丝）	
0207	攻丝数据不对	
0208	G10 模态下不能执行该指令。	
0212	非法平面选择	
0224	返回参考点	
0231	G10 L50 或 L51 中的非法格式	
0232	指令的螺旋插补轴太多	
0233	设备忙	
0235	记录结束	
0236	程序再启动参数错误	
0237	无小数点	
0238	地址重复错误	
0239	参数 0	
0240	MDI 方式中不允许 G41/G42	
0241	手轮脉冲异常	
0251	急停报警	
0260	轴名重复，请修改参数 NO. 225 ～ 227	
0451	X 轴驱动器报警	
0452	Y 轴驱动器报警	
0453	Z 轴驱动器报警	
0454	4TH 轴驱动器报警	
0455	TH5 轴驱动器报警	









0456	主轴驱动器报警	
0500	软限位超程：-X	
0501	软限位超程：+X	
0502	软限位超程：-Y	
0503	软限位超程：+Y	
0504	软限位超程：-Z	
0505	软限位超程：+Z	
0506	软限位超程：-4TH	
0507	软限位超程：+4TH	
0508	软限位超程：-Th5	
0509	软限位超程：+Th5	
0510	硬限位超程：-X	
0511	硬限位超程：+X	
0512	硬限位超程：-Y	
0513	硬限位超程：+Y	
0514	硬限位超程：-Z	
0515	硬限位超程：+Z	
0516	硬限位超程：-4TH	
0517	硬限位超程：+4TH	
0518	硬限位超程：-Th5	
0519	硬限位超程：+Th5	
0740	刚性攻丝报警：超差	
0741	刚性攻丝报警：超差	
0742	刚性攻丝报警：LSI 溢出	
0751	检测到第一主轴报警（AL-XX）	
0754	主轴异常转矩报警	
1001	继电器或者线圈的地址未设定	
1002	输入代码的功能指令不存在	
1003	功能指令 COM/COME 未正确使用	
1004	用户梯形图超出最大允许行数或者步数	
1005	功能指令 END1 或 END2 未正确使用	
1006	网络中存在非法的输出	
1007	硬件故障或者系统中断错误导致 PLC 无法通信	

1008	功能指令未正确连接	
1009	网络水平线未连上	
1010	在编辑梯形图时断电导致在编辑的网络丢失	
1011	地址数据未正确输入	
1012	输入符号未定义或者输入地址超出范围	
1013	指定了非法字符或数据超出范围	
1014	CTR 地址重复	
1015	功能指令 JMP/LBL 未正确处理或者超出容量	
1016	网络结构不完整	
1017	出现当前不支持的网络结构	
1019	TMR 地址重复	
1020	功能指令中缺少参数	
1021	PLC 执行超时，系统自动停止 PLC	
1022	功能指令名丢失	
1023	功能指令参数的地址或常数超出范围	
1024	存在有不必要的继电器或线圈	
1025	功能指令未正确输出	
1026	网络连接行数超出支持范围	
1027	同一输出地址在另一处被使用	
1028	梯图文件格式错误	
1029	在使用的梯图文件丢失	
1030	网络中有不正确的垂直线	
1031	用户数据区已满，请减少 COD 指令数据表容量	
1032	梯形图的第一级太大，不能及时执行完毕	
1033	SFT 指令超出最大允许使用数	
1034	功能指令 DIFU/DIFD 未正确使用	
1035	当前打开的梯图文件转换未成功	
1036	PLC 异常停止报警	
1037	打开的梯形图与数据参数设置梯形图不一致	
1039	指令或网络不在可执行范围内	
1040	功能指令 CALL/SP/SPE 未正确使用	
1041	水平导通线与节点网络并联	
1042	PLC 系统参数文件未载入	




附录四 常用操作一览表

分类	功能	操作	操作方式	显示页面	密码级别	程序开关	参数开关	备注
清零	X 轴相对坐标清零	 、 		相对坐标				第二篇 1.3.1 节
	Y 轴相对坐标清零	 、 		相对坐标				
	Z 轴相对坐标清零	 、 		相对坐标				
	加工件数清零	 + 		相对坐标 或绝对坐标				
	切削时间清零	 + 						
数据设置	状态参数	参数值、 	录入方式	状态参数	2 级、3 级		开	第二篇 10.1.3 节
	数据参数	参数值、 	录入方式	数据参数	2 级、3 级		开	
	X 轴螺补参数输入	 、补偿值、 	录入方式	螺补参数	2 级		开	
	Y 轴螺补参数输入	 、补偿值、 	录入方式	螺补参数	2 级		开	
	Z 轴螺补参数输入	 、补偿值、 	录入方式	螺补参数	2 级		开	
	宏变量	宏变量值、 		宏变量	2 级、3 级、4 级			第二篇 1.3.3 节
	刀具偏置	补偿值、 		刀具偏置	2 级、3 级、4 级			第二篇 7.4.2 节

分类	功能	操作	操作方式	显示页面	密码级别	程序开关	参数开关	备注
检索	从光标当前位置向下检索	字符、 	编辑方式	程序内容	2 级、3 级、4 级	开		第二篇 6.1.3 节
	从光标当前位置向上检索	字符、 	编辑方式	程序内容	2 级、3 级、4 级	开		第二篇 6.1.3 节
	从当前程序向下检索	 、 	编辑方式 或 自动方式	程序内容	2 级、3 级、4 级			第二篇 6.4.1 节
	从当前程序向上检索	 、 		程序目录 或 程序状态	2 级、3 级、4 级			第二篇 6.4.1 节
	检索指定的程序	 、程序名、 		2 级、3 级、4 级				第二篇 6.4.2 节
	状态参数、数据参数或螺补参数的检索	 、参数号、 		数据的相应页面				第二篇 10.1.3 节
	PLC 状态、PLC 数据检索	 、地址号、 		PLC 状态 PLC 数据				第二篇 1.3.7 节
删除	光标处字符删除		编辑方式	程序内容	2 级、3 级、4 级	开		第二篇 6.1.6 节
			编辑方式	程序内容	2 级、3 级、4 级	开		
	单程序段删除	光标移至行首、 	编辑方式	程序内容	2 级、3 级、4 级	开		程序段有程序段号 第二篇 6.1.7 节
	多程序段删除	 、  、顺序号、 	编辑方式	程序内容	2 级、3 级、4 级	开		第二篇 6.1.8 节
	块删除	 、字符、 	编辑方式	程序内容	2 级、3 级、4 级	开		第二篇 6.1.9 节
	单程序删除	 、程序名、 	编辑方式	程序内容	2 级、3 级、4 级	开		第二篇 6.3.1 节
	全部程序删除	 、  、9999、 	编辑方式	程序内容	2 级、3 级、4 级	开		第二篇 6.3.2 节

分类	功能	操作	操作方式	显示页面	密码级别	程序开关	参数开关	备注
改名	程序的改名	 、程序名、 	编辑方式	程序内容	2 级、3 级、4 级			
复制	程序的复制	 、程序名、 	编辑方式	程序内容	2 级、3 级、4 级			
开关设置	参数开关的打开			开关设置	2 级、3 级			第二篇 10.1.1 节
	程序开关的打开			开关设置	2 级、3 级、4 级			
	自动序号的打开			开关设置				
	参数开关的关闭			开关设置	2 级、3 级			
	程序开关的关闭			开关设置	2 级、3 级、4 级			
	自动序号的关闭			开关设置				

说明 1：“操作”栏中的“、”表示两按键之间的操作有先后秩序的，“+”表示两按键之间的操作是同时进行的。

示例：、表示先按键，再按键；+表示同时按两键。

说明 2：操作方式、显示页面、密码级别、程序开关、参数开关各列中空白表示对应功能与此项无关。