

50 系统如何从中断位置继续加工

对于 50 机床，当工件加工到一半时需要暂停抬刀看一下加工效果，或出现断刀时，换刀后在断刀位置继续加工，或由于客观因素人为中断加工，第二天早上继续在中断位置加工时，如何在停止加工的位置继续加工，介绍如下：

1. 首先要确认加工停止位置的行号是多少。（此次示例将“加工停止位置的行号”称为“记录行”）

例如：在加工到一半将程序暂停时（切记此时不要点【RESET】，如果【RESET】将无法看到当前加工位置，点击 OP 面板上的【PROG】键，进入【检查】界面，并记录加工停止位置的行号（如图 1）所示，当前行号为 284 行（当前行号也可以在【文本】中的红绿色箭头位置看到，如图 3）。

2. 利用鼠标选中记录行位置，点击鼠标右键，将出现（如图 2）所示状态，选择“定位到当前执行程序行”，界面将自动跳转至“文本”中 284 行的所在位置（如图 3）。



图 1

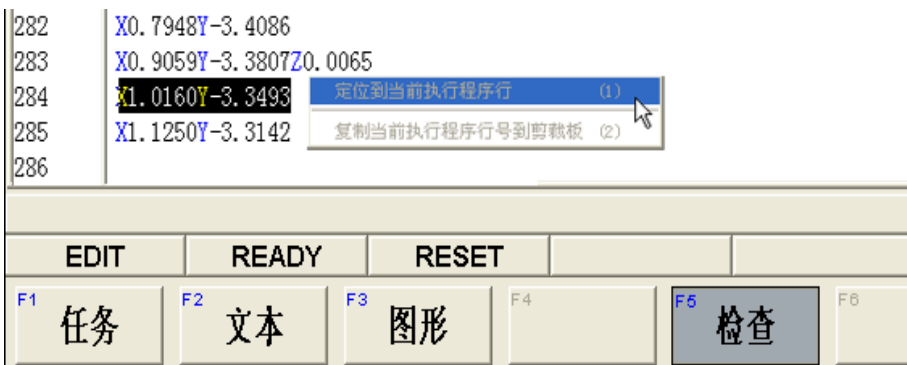


图 2

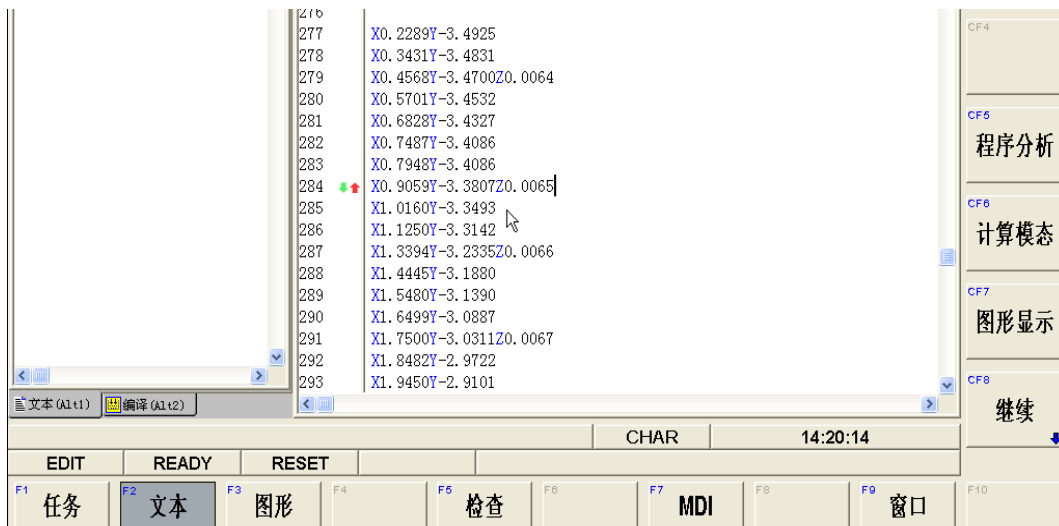


图 3

3. 如想在当前暂停位置继续加工，至少要在记录行号位置的上一行或上几行进行加工，如在记录行号位置的上3行处继续加工，就将鼠标位置点到记录行的前3行位置，随后点击“CF8.继续→CF6.计算模态”会弹出如图4所示对话框。

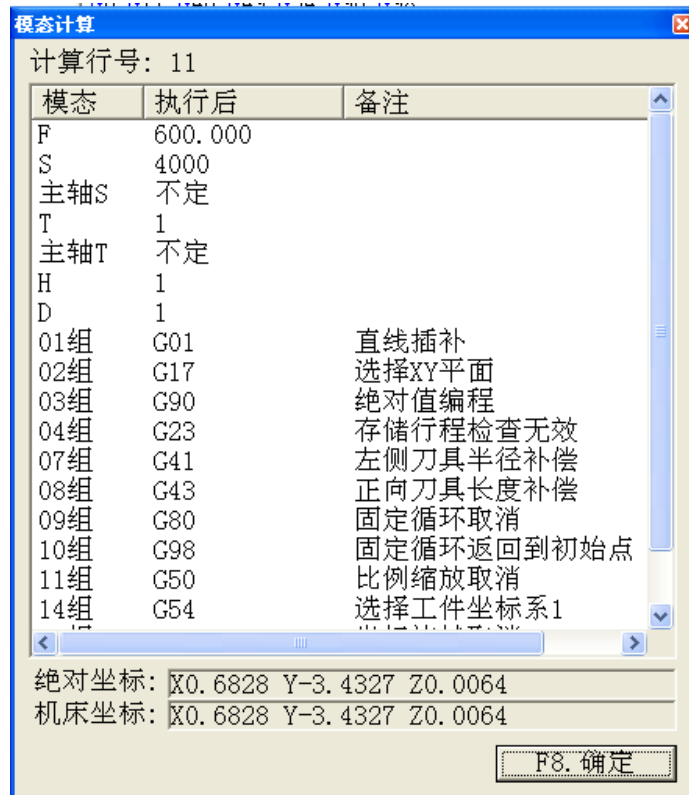


图4

系统默认的初始模态为 G00、G17、G90、G23、G40、G49、G80、G98、G50、G54、G69、G50.1，若初始模态有变化，如计算模态后弹出的对话框显示的模态为 G01、G17、G90、G23、G41、G43、G80、G98、G50、G54、G69、G50.1，我们可以发现初始模态的 G00、G40、G49 变成了 G01、G41、G43，说明这三个模态 G 代码发生了变化，那么我们在加模态时除了加入转速进给等还要注意如何将 G01、G41、G43 加进去。

➤ **注意：**如果有 D 补偿的话，G41 模态一定要在加工到工件之前加进去，以防出现过切的情况。

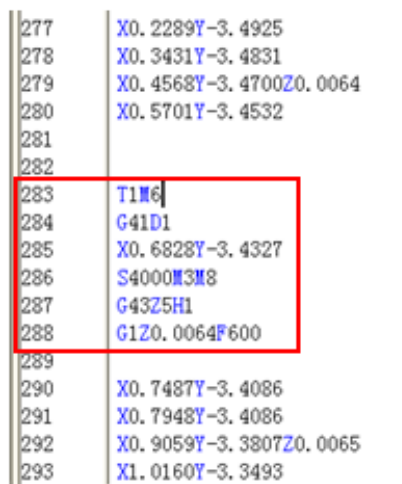


图5

如图 5，从 282 行到 288 行为加入模态时手动添加的程序，将这些程序加到原路径 284 的前三行即 281 行的位置（可参照图 3 中的原路径）。

4. 根据计算模态显示的刀具号，将当前刀号写进程序中，即 TIM6，由于程序中有半径补偿，所以需要在加工前将半径补偿加进去，这样将不会出现过切的情况，可以把记录行前三行处的的 XY 坐标值记录下来，并根据模态显示信息在该行的上一行写入 G41D1，（如图 5）这样可以让主轴在安全位置定位到下刀点的正上方。

5. 打转速并把冷却开启。（如图 5）

➤ **注意：**冷却一定要在下刀之前开启，否则有可能出现已经加工到工件后冷却液还没有喷出的情况。

6. 加正向刀长补偿 G43，在此实例中加入的为 G43Z5H1，加个 Z5 的原因是想先让主轴运动到工件表面的一个安全高度位置。

➤ **注意：**若 G43Z5H1 未加 Z5，则加工前 Z 轴必须回机床原点，否则扎刀。

7. 再以进给速度下降到加工位置的高度，在这里我加的是 G1Z0.0064F600（计算模态后会显示当前的进给速度 F600），

➤ **注意：**Z 值必须是当前程序段在加工时的实际高度（如果不知道是多少，可以从当前段向上查找 Z，然后将其记录下来，或者在计算模态时记录下面显示的绝对坐标 Z 值）

8. 启动加工前在文本编辑界面，将鼠标点击到 T1M6 位置，然后点击右侧的“CF8.继续”点击“CF1.执行起点”会弹出图 6 所示对话框，点击“CF2.重设到当前光标行”，然后直接运行程序即可

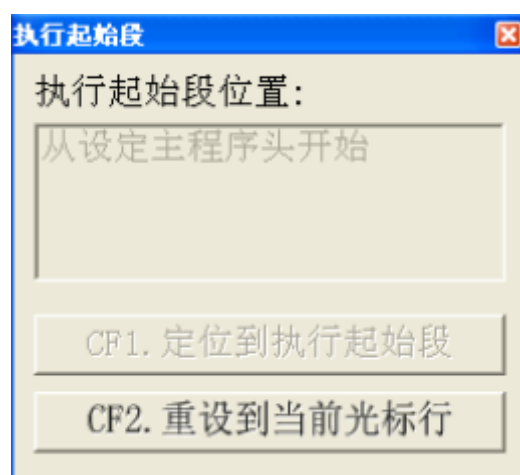


图 6

注：1，在子程序中中断的时候，无法再回到子程序中中断的位置继续加工；
2，宏程序无法计算模态。