

3-3 旋轉工作台形式的機械

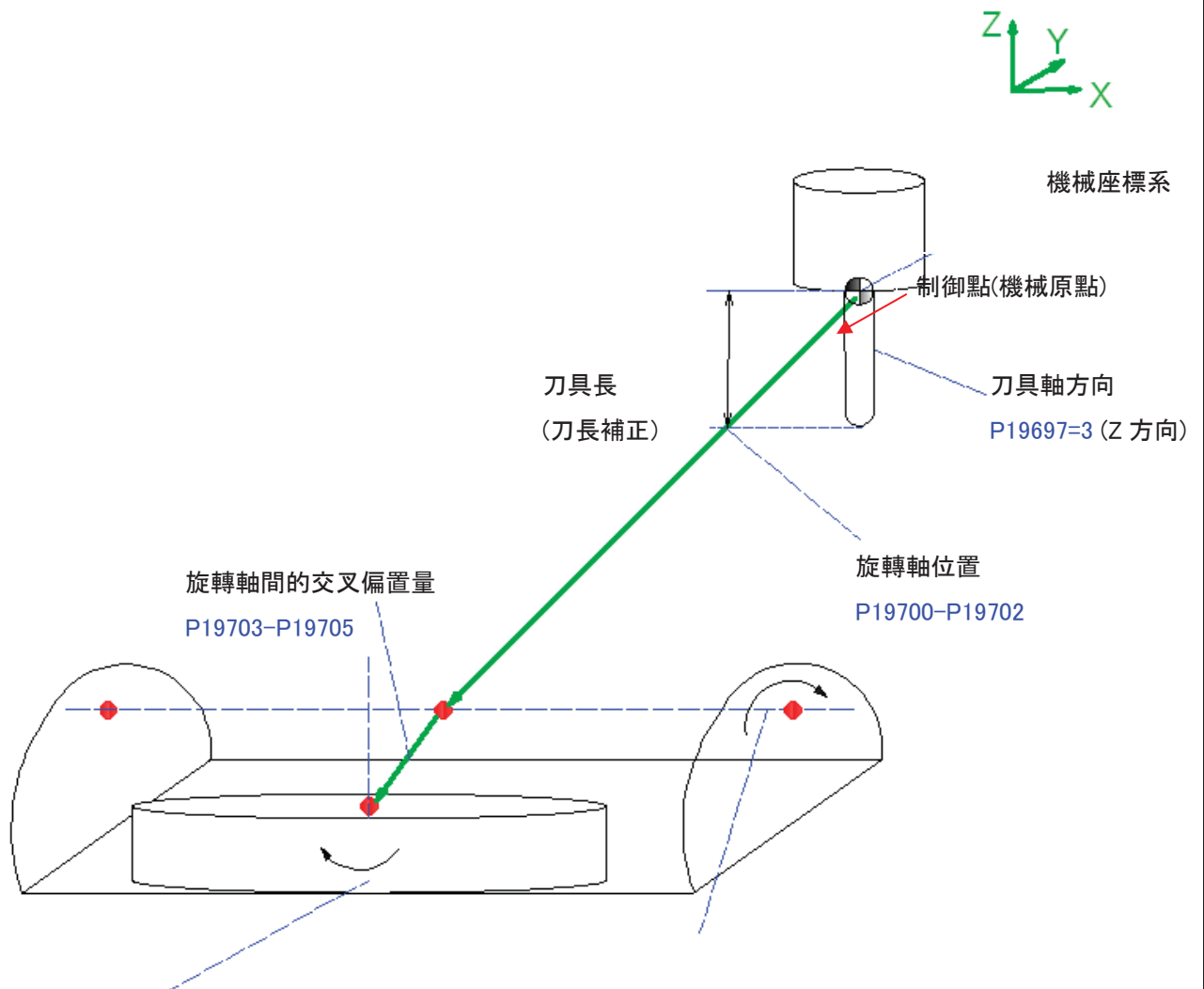
此軸構成下的場合範例說明

請設定 P19680 = 12

軸的排列 : X Y Z A C

Master 旋轉軸 A (沿 X 軸旋轉)

Slave 旋轉軸 C (沿 Z 軸旋轉)



Slave 旋轉軸 C
 P19686=5 (C 軸(NC 系統內第 5 軸))
 P19687=3 (沿 Z 軸旋轉)
 P19689=1 (左螺旋迴轉)

Master 旋轉軸 A
 P19681=4 (A 軸(NC 系統內第 4 軸))
 P19682=1 (沿 X 軸旋轉)
 P19684=1 (左螺旋迴轉)

旋轉工作台形式之參數設定範例

參數號碼	設定直 IS-C	參數說明
19665#4	0	當 P19665#5=1 時， 制御點偏移計算 (=0 自動計算) 或 (=1 讀取 P19667 計算)
19665#5	0	制御點偏移有效 → 當 P19680 =12 時， 建議將 P19665#5 設定為 "0"
19666	0	刀具夾持器的偏置量設定
19667	X 0 Y 0 Z 0	制御點偏移向量
19680	12	機械型式設定
19681	4 (A)	第一旋轉軸的軸號碼
19682	1 (X)	第一旋轉軸的軸方向
19684.	1	第一旋轉軸的旋轉方向設定
19685	0	當第一旋轉軸為虛擬軸時的選轉角度
19686	5 (C)	第二旋轉軸的軸號碼
19687	3 (Z)	第二旋轉軸的軸方向
19689	1	第二旋轉軸的旋轉方向設定
19690	0	當第二旋轉軸為虛擬軸時的選轉角度
19696#0	0	第一旋轉軸為一般軸設定為 "0"， 為虛擬軸設定為 "1"
19696#1	0	第二旋轉軸為一般軸設定為 "0"， 為虛擬軸設定為 "1"
19697	3	刀具軸方向
19698	0	刀具軸方向有傾斜角度時， 設定角度 RA
19699	0	刀具軸方向有傾斜角度時， 設定角度 RB
19700	-500.000	旋轉工作台的位置 (X-軸)
19701	-600.000	旋轉工作台的位置 (Y-軸)
19702	-700.000	旋轉工作台的位置 (Z-軸)
19703	0	工作台形的第一與第二旋轉軸之間的交叉偏置向量 (X-軸)
19704	-100.000	工作台形的第一與第二旋轉軸之間的交叉偏置向量 (Y-軸)
19705	-200.000	工作台形的第一與第二旋轉軸之間的交叉偏置向量 (Z-軸)
19709	0	工具軸與旋轉軸間的交叉偏置量 (X-軸)
19710	0	工具軸與旋轉軸間的交叉偏置量 (Y-軸)
19711	0	工具軸與旋轉軸間的交叉偏置量 (Z-軸)
19712	0	旋轉軸間的交叉偏置量 (X-軸)
19713	0	旋轉軸間的交叉偏置量 (Y-軸)
19714	0	旋轉軸間的交叉偏置量 (Z-軸)