

同期タップ戻し機能の無い機械でタップ復旧動作をしたい

※MDI運転でプログラムを入力し実行します。

同期タップ戻しのプログラム

タップ戻しのプログラムは、ねじれ方向切り換えG133(正転)／G134(逆転)を使います。

右ねじのタップ戻しはG134です。

プログラム例(右ねじ)

G134 Z_I_(J_)S_ と入力します。

Z: Z軸目標位置

I: ねじピッチ(メートルねじはこちらを使います)

J: 山数(インチねじはこちらを使います)

S: 主軸回転数

※同期タップなので、Z軸と主軸が同期して動きます。

同期タップ戻しのプログラム作成の考え方

1. 停止したZ軸位置からタップが抜けきる距離をZで入力します。
抜けきる必要があるため距離は少し長めにします。
2. ねじのピッチまたは山数を確認します。
メートルねじはピッチをIで、インチねじは山数をJで入力します。
3. 回転数を決めます。
タップを抜く回転数をSで入力します。
4. プログラムはG91(インクリメンタル)で動作させます。

プログラム作成例(右ねじ)

1. タップが抜けきる距離を30.0とします。
2. メートルねじでピッチを1.0とします。
3. 回転数を500とします。

G91 G134 Z30.0 I1.0 S500

※MDI運転で上記を入力、実行すると停止した位置からタップが逆回転しながら30.0mm上昇します。

プログラムの動作イメージ

