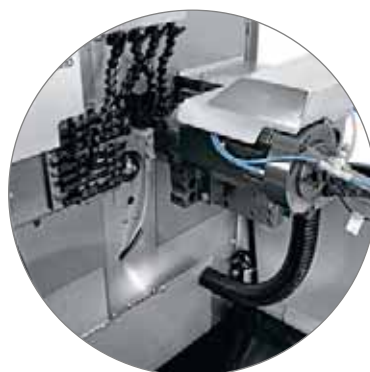


在SWISSNANO上进行刚性攻丝

SwissNano机床可在主操作和副操作中进行刚性攻丝加工。
参见下面的应用举例：



S1在主操作中进行刚性攻丝加工
版本：0312

例如 1a：

攻丝：	M2 至右侧
旋转速度：	300 rpm
丝攻适合：	T33

例如 1b：

攻丝：	M2 至左侧
旋转速度：	300 rpm
丝攻适合：	T33

该功能使用下面的变量进行编程：

```
G0 X0 Y0 T33
G0 Z1
M129 S300
G84 Z-4 P100 F0.4
G80
G28 W0
```

该功能使用下面的变量进行编程：

```
G0 X0 Y0 T33
G0 Z1
M129 M104 S300
G84 Z-4 P100 F0.4
G80
G28 W0
```

说明：

M129	刚性攻丝编程命令
G84	纵向刚性攻丝
Z-4	攻丝深度
P100	在旋转倒转前攻丝结束前延迟 (0.1秒)
F0.4	螺距0.4 mm
G80	取消功能 G84
G28 W0	Z轴返回至参考位置

说明：

M129	刚性攻丝编程命令
M104	用于左侧攻丝
G84	纵向刚性攻丝
Z-4	攻丝深度
P100	在旋转倒转前攻丝结束前延迟 (0.1秒)
F0.4	螺距0.4 mm
G80	取消功能 G84
G28 W0	Z轴返回至参考位置

说明：

M150和M151功能不必要。在M129功能中旋转被完全阻碍左侧攻丝，必须是M104。