

## 谷戈铣削类系统自动分中操作说明

### 一、方形工件各轴两点自动分中

(软件版本号在 *svc20191119ecbMrc-V2.88* 以上可用该方法，否则用原方法操作)

1、进入系统【设置】如下图所示界面：

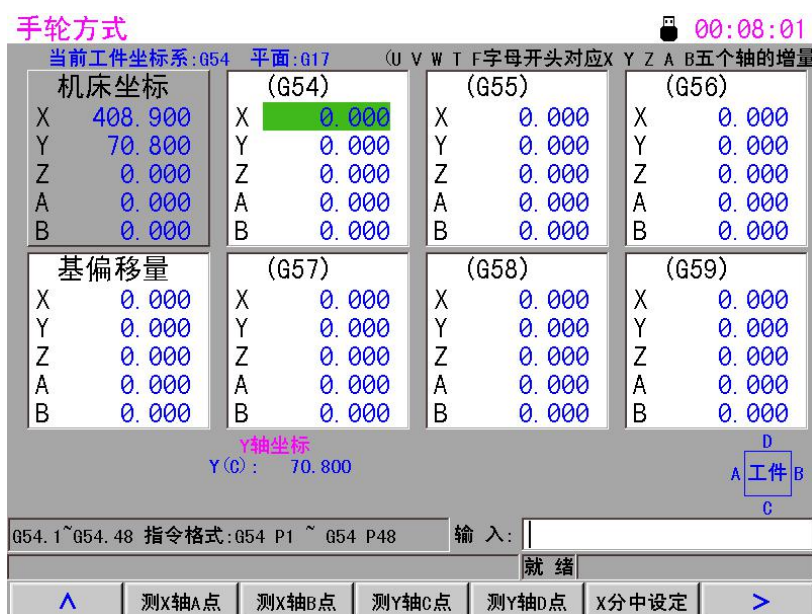


2、按【F1】展开【坐标系】的子菜单，如下图：

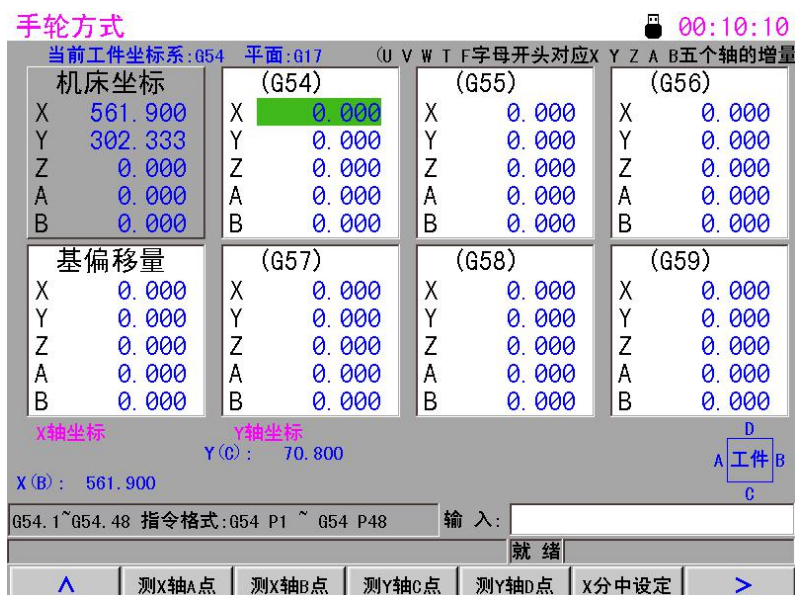


3、如上图【工件】示图，分别测定 A/B/C/D 四点，（四个点测量顺序没有规定，按现场操作方便而定），这里以 C/B/D/A 的顺序进行示例说明：

1> 移动铣床的工作台，使用主轴刀具与工件的 C 面零贴，后按系统软键【F3】(测 Y 轴 C 点)，如下图所示：



2> 移动铣床的工作台，使用主轴刀具与工件的 B 面零贴，后按系统软键【F2】(测 X 轴 B 点)，如下图所示：



3> 移动铣床的工作台，使用主轴刀具与工件的 D 面零贴，后按系统软键【F4】(测 Y 轴 D 点)，如下图所示：



5> 按系统软键【F5】(X 分中设定)，则系统自动在当前光标所在的工件坐标系 G54 里设定了 X 轴的工件零点坐标系，如下图所示：

手轮方式 00:11:20

当前工件坐标系:G54 平面:G17 (U V W T F字母开头对应X Y Z A B五个轴的增量)

机床坐标		(G54)		(G55)		(G56)	
X	62.500	X	312.200	X	0.000	X	0.000
Y	389.033	Y	0.000	Y	0.000	Y	0.000
Z	0.000	Z	0.000	Z	0.000	Z	0.000
A	0.000	A	0.000	A	0.000	A	0.000
B	0.000	B	0.000	B	0.000	B	0.000

基偏移量		(G57)		(G58)		(G59)	
X	0.000	X	0.000	X	0.000	X	0.000
Y	0.000	Y	0.000	Y	0.000	Y	0.000
Z	0.000	Z	0.000	Z	0.000	Z	0.000
A	0.000	A	0.000	A	0.000	A	0.000
B	0.000	B	0.000	B	0.000	B	0.000

Y轴坐标 (分中坐标)  
Y(C): 70.800  
Y(D): 218.633 Y: 144.717

G54.1~G54.48 指令格式:G54 P1 ~ G54 P48 输入: 就绪

测X轴A点 测X轴B点 测Y轴C点 测Y轴D点 X分中设定 >

6> 按系统软键右扩展键，可看到【Y 分中设定】子菜单，按【F1】(Y 分中设定)，则系统自动在当前光标所在的工件坐标系 G54 里设定了 Y 轴的工件零点坐标系，如下图所示：

手轮方式 00:11:32

当前工件坐标系:G54 平面:G17 (U V W T F字母开头对应X Y Z A B五个轴的增量)

机床坐标		(G54)		(G55)		(G56)	
X	62.500	X	312.200	X	0.000	X	0.000
Y	389.033	Y	144.717	Y	0.000	Y	0.000
Z	0.000	Z	0.000	Z	0.000	Z	0.000
A	0.000	A	0.000	A	0.000	A	0.000
B	0.000	B	0.000	B	0.000	B	0.000

基偏移量		(G57)		(G58)		(G59)	
X	0.000	X	0.000	X	0.000	X	0.000
Y	0.000	Y	0.000	Y	0.000	Y	0.000
Z	0.000	Z	0.000	Z	0.000	Z	0.000
A	0.000	A	0.000	A	0.000	A	0.000
B	0.000	B	0.000	B	0.000	B	0.000

Y轴坐标 (分中坐标)  
Y(C): 70.800  
Y(D): 218.633 Y: 144.717

G54.1~G54.48 指令格式:G54 P1 ~ G54 P48 输入: 就绪

< Y分中设定 就绪

自动分中完成!!