

## 谷戈车削系统刀具寿命管理功能说明

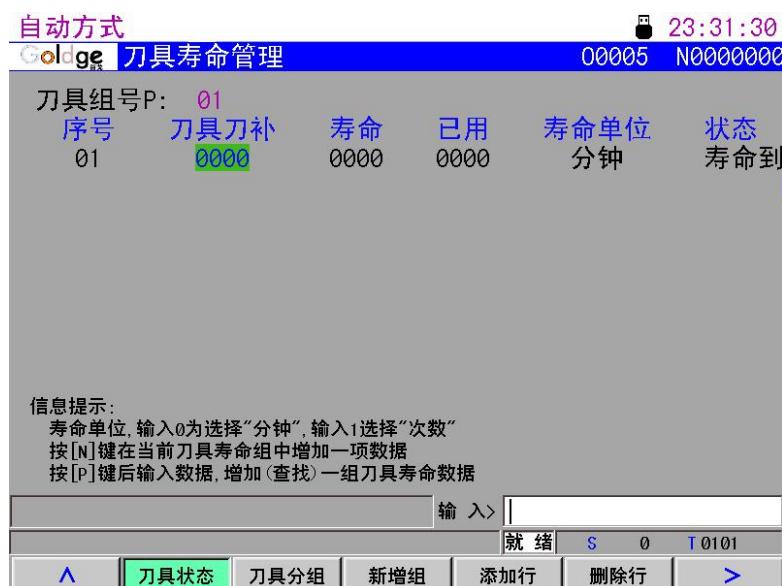
1、【位参】 P2.0 = 1 刀具寿命管理有效（设置后关电重启）

2、新键刀具寿命管理组：

(1) 录入方式下，【补偿】界面，=> 【F3】(刀具管理) => 【F3】(新增组)，在弹出的输入框中，填入要创建的组号，如：1，如下图所示：



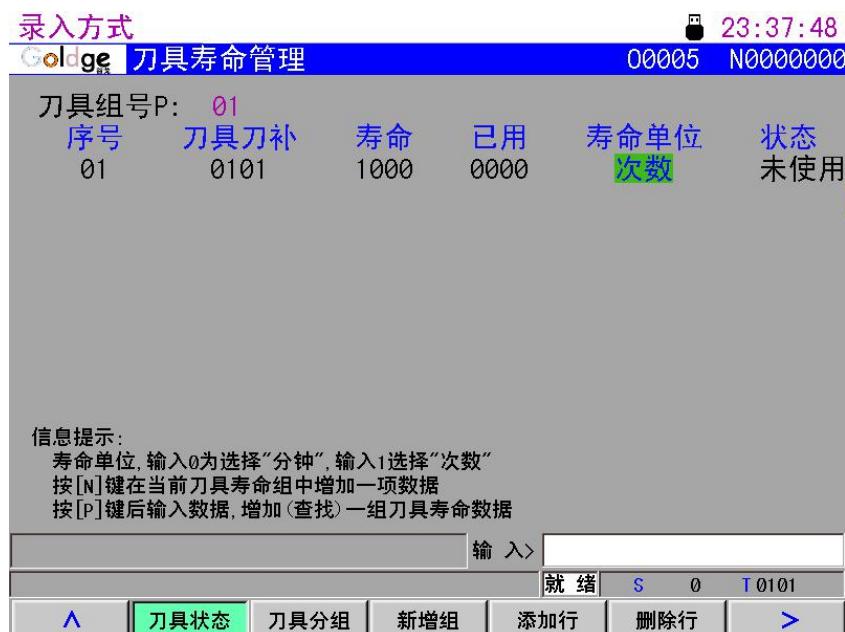
【F1】(确定)后，则新 01 号刀具管理成功，如下图：





## (2) 设置刀具管理组里的刀具寿命数据：

如 01 组，1 号刀，刀补号为 01，寿命计数方式为：次数，最大寿命 1000 次，那么设置如下图所示：



注：【刀具刀补】：0101，即 01 号刀，01 号刀补，直接按 0101，【输入】即可；  
【寿命】：1000，即 1000 次，直接按 1000，【输入】即可；  
【寿命单位】：次数，直接按 1，【输入】即可；（如果按 0，【输入】即寿命单位为分钟）

如果使用的寿命单位为：次数时，计数方式分为两种，【位参】P2.2 次数方式计数下，刀具寿命管理计数方式（0：方式 1，1：方式 2），

方式 1：在使用完一次该刀具后，**更换刀具组换刀时**，次数 +1；（无换刀时不计数）

方式 2：使用刀具寿命次数计数指令（M85 P3）进行计数。执行该指令当前刀具组寿命已用数+1；（**推荐使用该方法，2022.1.16 后版本支持**）

**【注意】：** 1> 同一刀具最多可以添加 8 组寿命管理，如果同一刀具有多组寿命，那么必须同组内所有寿命到后该刀具才使用寿命才到达。（一般一把刀具只需设置一组寿命即可）

2> 每把刀具创建一个刀具寿命管理组。

## 3、 编程示例（以 4 把排刀为例，以刀具 M85 P3 方式计数）：

```
00001;  
M03 S1000;  
T0199;//启动第 1 组刀具管理，并 1 号刀换刀  
T0101;//调用 1 号刀具并执行 01 号刀补
```



```
G0 X50 Z3;  
G01 W-65 F60;  
G0 X50 Z3;  
M85 P3; //T0101 号刀具寿命已用数+1;  
T0299;//启动第 2 组刀具管理，并 2 号刀换刀  
T0202;//调用 2 号刀具并执行 02 号刀补  
G0 X50 Z3;  
G01 W-65 F60;  
G0 X50 Z3;  
M85 P3; //T0202 号刀具寿命已用数+1;  
T0399;//启动第 3 组刀具管理，并 3 号刀换刀  
T0303;//调用 3 号刀具并执行 03 号刀补  
G0 X50 Z3;  
G01 W-65 F60;  
G0 X50 Z3;  
M85 P3; //T0303 号刀具寿命已用数+1;  
T0499;//启动第 4 组刀具管理，并 4 号刀换刀  
T0404;//调用 4 号刀具并执行 04 号刀补  
G0 X50 Z3;  
G01 W-65 F60;  
G0 X50 Z3;  
M85 P3; //T0404 号刀具寿命已用数+1;  
M85; //加工件数 +1  
M99;  
%
```

//注： M85 指令功能说明：

M85 : 加工件数 +1 ;  
M85 P0 : 清零循环时间  
M85 P1 : 清零当次循环时间  
M85 P2 : 清零当次切削时间  
M85 P3 : 当前刀具寿命已用数+1 （自动方式下，[位参]P2.2=1 才有效）