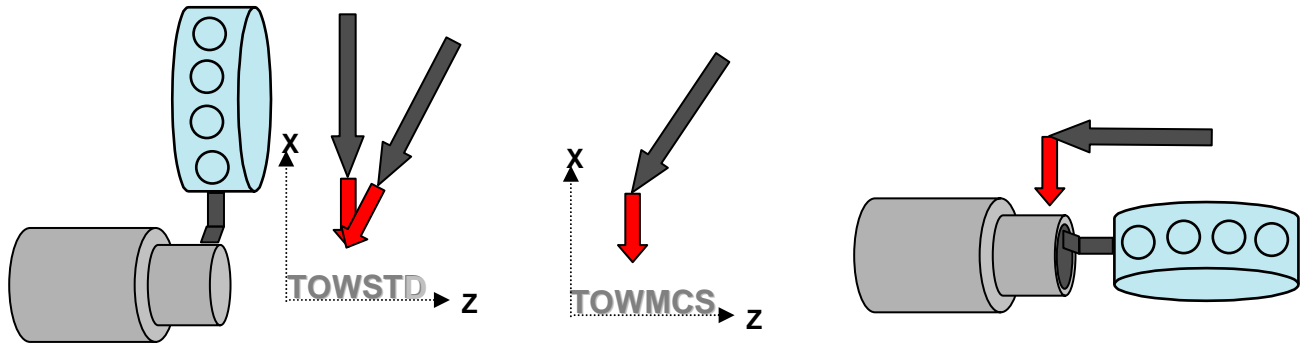


G 代码组 56 (TOWMCS, TOWSTD) 用于能够进行定向的刀架

在软件版本为 6 的 840D/810D 系统中，可以针对刀架的方向单独地处理刀具长度和磨损补偿。

有了新的 G 代码组 56 (TOWSTD, TOWMCS, TOWWCS)，数控系统可以在机床坐标系或者当前的工件坐标系中计算出刀具在定向的方向上的长度磨损值。这对于在车床上测量工件时进行磨损补偿极其方便的。操作者能够在机床轴和几何轴上定义补偿值而不必担心加工时刀具的方向。



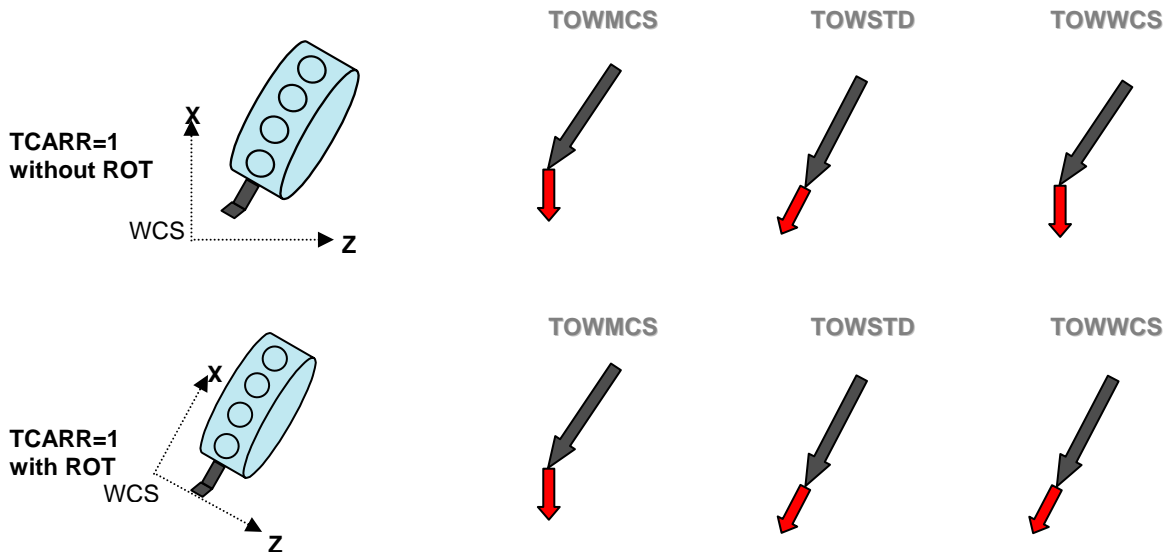
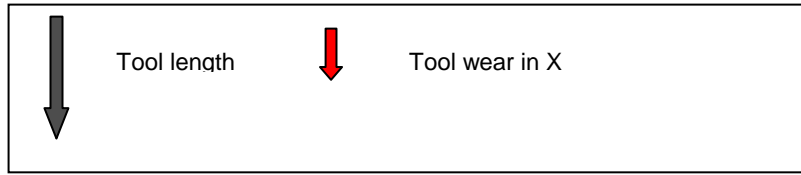
必要条件：使用机床数据 42935，单独的磨损要素可以包含在刀具定向之内也可以排除在刀具定向之外：

加工中需要有一个实际有效的刀架或者刀具接柄，SD 42935 WEAR_TRANSFORM 只是进行数值计算。在几何变换 (TRAORI) 中，磨损补偿始终是和刀具方向相关的。

下图表明了 G 代码组 56 (TOWSTD, TOWMCS, TOWWCS) 的功能 (带和不带附加坐标旋转 ROT 的情况下激活 TCARR)：

概述——激活刀架时的磨损补偿

Tool geometry and wear



概述——激活几何变换 (TRAORI) 时的磨损补偿

