

# RIGID TAPPING

Rigid Tapping ..... ต้าปเกลียวบน เครื่อง CNC Machining Center FANUC Control

## Rigid tapping บน FANUC (P.1)

Parameters ที่ต้องตั้งค่าคือ

- \* 5104 bit 6 = 1
- \* 5200 bit 0 = 1
- bit 5 = 1
- bit 6 = 1.

คำสั่ง Rigid Tapping ใช้ G-Code G84

รูปแบบคำสั่ง:

- G84 Z-(Z) Q(Q) R(R) F(F)
- (Z) = ความลึก
  - (Q) = ระยะจากจุดที่เข้าไปถึง ที่แนวเส้นทแยงมุม
  - (R) = ระยะเพื่อถอนความเร็วเมื่อขึ้นขึ้น

## ตัวอย่างโปรแกรม

```

O 0001
G21
G0 G17 G40 G49 G80 G90
T01 M6
G0 G90 G54 X0. Y0. S2000 M03
G43 H01 Z50.
G98 G84 Z-8. Q5. R5. F250
X10. Y10.
X25.
Y30.
X25.
Y30.
Z100.
M05
G80
G28 Z0.
X0. Y0.
M30
    
```

หมายเหตุ:   
 - ส่วนที่ 1: ส่วนของเกลียว  
 - ส่วนที่ 2: ... (ส่วนที่ 2 ... ความเร็วขึ้น)

หมายเหตุ:   
 - ส่วนที่ 3: ส่วนของเส้นทแยงมุม  
 (เลขที่ 2 ... ความเร็วขึ้น)

หมายเหตุ:   
 - ส่วนที่ 4: ส่วนของเส้นทแยงมุม F&S  
 Feed = Pitch x S  
 S = Spindle Speed RPM.

มีหมายเหตุ ข้อควรระวังเกี่ยวกับโปรแกรมการวาง  
 คำสั่ง: ทำการตรวจสอบโปรแกรม Rigid Tapping

1. Alarm PS0200 Illegal <sup>S code</sup> Command.  
 จะเกิดเมื่อเราเขียนโปรแกรม Rigid tapping  
 หมดโปรแกรม แต่ไม่ใส่ในความเร็วเกลียว  
 เกิดขึ้นจากสาเหตุที่เราใส่คำสั่งผิดพลาด  
 แก้ไขโดย ใช้ G80 ในโหมด MDI  
 หรือจากโหมด Cycle Start ผ่าน S  
 จะกลับสู่โหมดปกติอีกครั้ง
2. Alarm 0144. อาจเกิดได้ถ้าเราเขียน  
 โปรแกรมในโปรแกรม ผิดกับที่บอกที่ปัด  
 ในความเร็วเกลียว เราแก้ไขโดยกด  
 Reset จากนั้นใส่คำสั่ง G80 ในโหมด  
 MDI อีกครั้ง หรือจากโหมด Cycle Start  
 ผ่าน S จะกลับสู่โหมดปกติอีกครั้ง.

**Siam Elmatech Co.,Ltd.**

ID LINE : udomsaksodsai

E-MAIL : [ukofset@ksc.th.com](mailto:ukofset@ksc.th.com)

MOBILE : 089-776-2912