

TC5530Z 钻床控制系统说明书

注：产品详细资料请先关注新版 TC55 系列运动控制系统说明书，www.top-cnc.com 下载中心：
新版 TC55 系列运动控制系统说明书

编程操作步骤请关注：新版 TC55 控制器编程操作步骤案例



扫一扫，加关注！掌握最新资讯，最新优惠！了解更多成功案例！

咨询热线：[4006-033-880](tel:4006-033-880)

官网：www.top-cnc.com

淘宝旗舰店：<http://888cnc.taobao.com/>

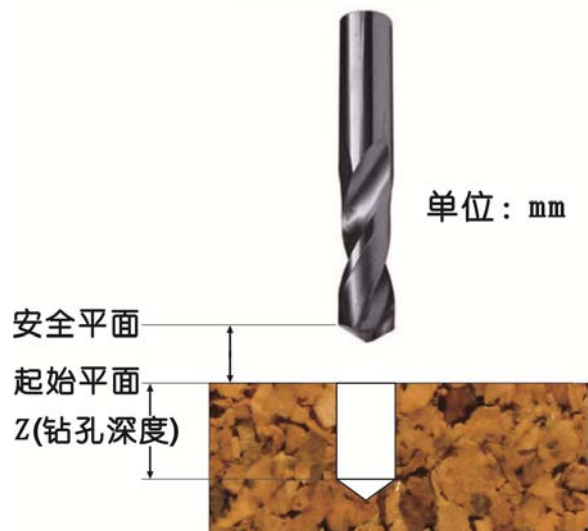
阿里巴巴品牌工业城：<http://topcnc888.1688.com/>

北京多普康自动化技术有限公司

TC5530Z 为新版 TC55 上面增加出来的钻床行业专用功能，具体功能如下举例说明：

增加钻孔设置指令{该指令为两幅（屏）页面，移动控制器面板上“↓”或者“→”箭头都可以切换至第二幅界面}

指令上翻	n001 钻孔设置文件----
指令下翻	标号:0 钻孔 F:0
插入一行	暂停时间:0.000
删除一行	起始平面:0.000
指令上翻	n001 钻孔设置文件----
指令下翻	安全平面:0.000
插入一行	
删除一行	



增加单孔循环指令

指令上翻	n001 单孔循环文件----
指令下翻	标号:0 X:0.000
插入一行	Y:0.000 Z:0.000
删除一行	

X,Y 为孔的坐标、Z 为钻孔底部坐标（绝对坐标）

增加方阵钻孔指令

指令上翻	n001 方阵钻孔文件----
指令下翻	标号:0 X:0.000
插入一行	Y:0.000 Z:0.000
删除一行	列间距:0.000
指令上翻	n001 方阵钻孔文件----
指令下翻	行间距:0.000
插入一行	行数:0
删除一行	列数:0

X,Y 为方阵左下角第一个孔的坐标、Z 为钻孔底部坐标（绝对坐标）

列间距：为每列之间的孔间距，都是正数不能填写负数

行间距：为每行之间的孔间距，都是正数不能填写负数

行数：为总共加工多少行，都是正数不能填写负数

列数：为总共加工多少列，都是正数不能填写负数

增加圆阵钻孔指令

指令上翻	n001 圆阵钻孔文件----
指令下翻	标号:0 X:0.000
插入一行	Y:0.000 Z:0.000
删除一行	圆阵半径:0.000
指令上翻	n001 圆阵钻孔文件----
指令下翻	钻孔数:0 起始角:0
插入一行	
删除一行	

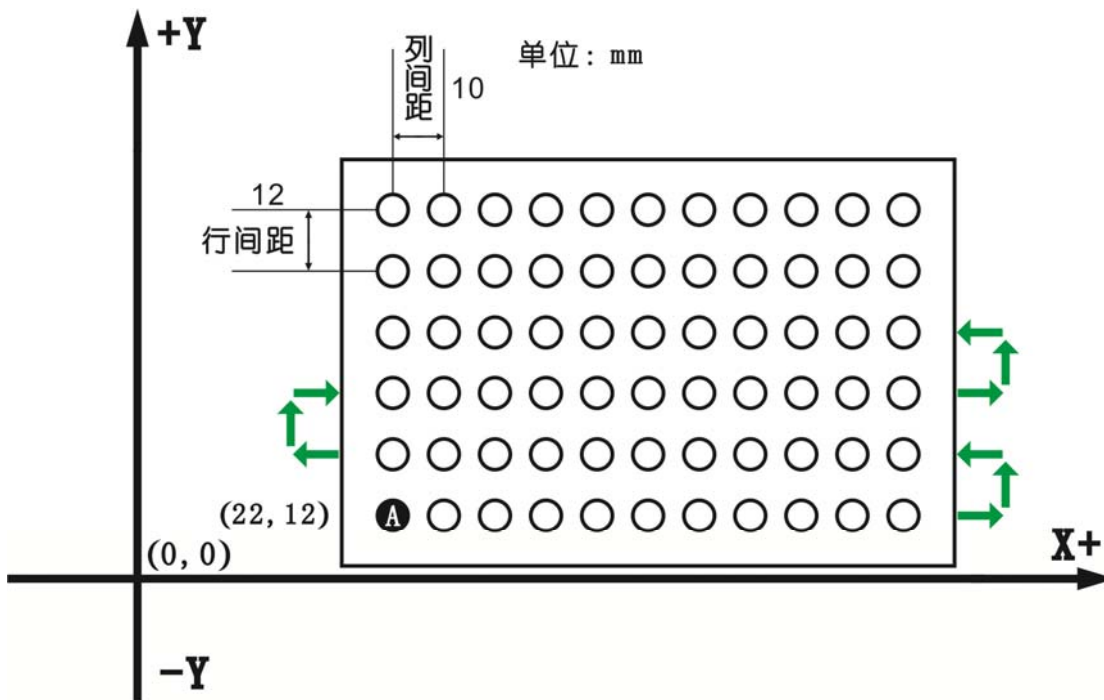
X,Y 为圆阵中心坐标、**Z** 为钻孔底部坐标（绝对坐标）

圆阵半径：为孔中心至圆心的距离

钻孔数：为在这个圆盘内需要等分数量打的孔

起始角：为打的第一个孔与 X 轴正方向之间的夹角，主要是确定第一个空所打的位置，可以是 0，不能为负数

用户要求及程序方阵钻孔案例：



工件厚 10mm，需要打通孔

这个钢板打孔的案例程序如下：

注：A 点为本条指令的第一个加工坐标，方阵钻孔里，只能从左下角 A 点位置开始加工

N001 钻孔设置 文件：---

标号：0 钻孔：F 200

暂停时间：0.5

起始平面：0

安全平面：20

N002 方阵钻孔 文件：---

标号：0 X: 22

Y: 12 Z:-10

列间距：10

行间距：12

行数：6

列数：11

N003 结束 文件: ---

标号: 0

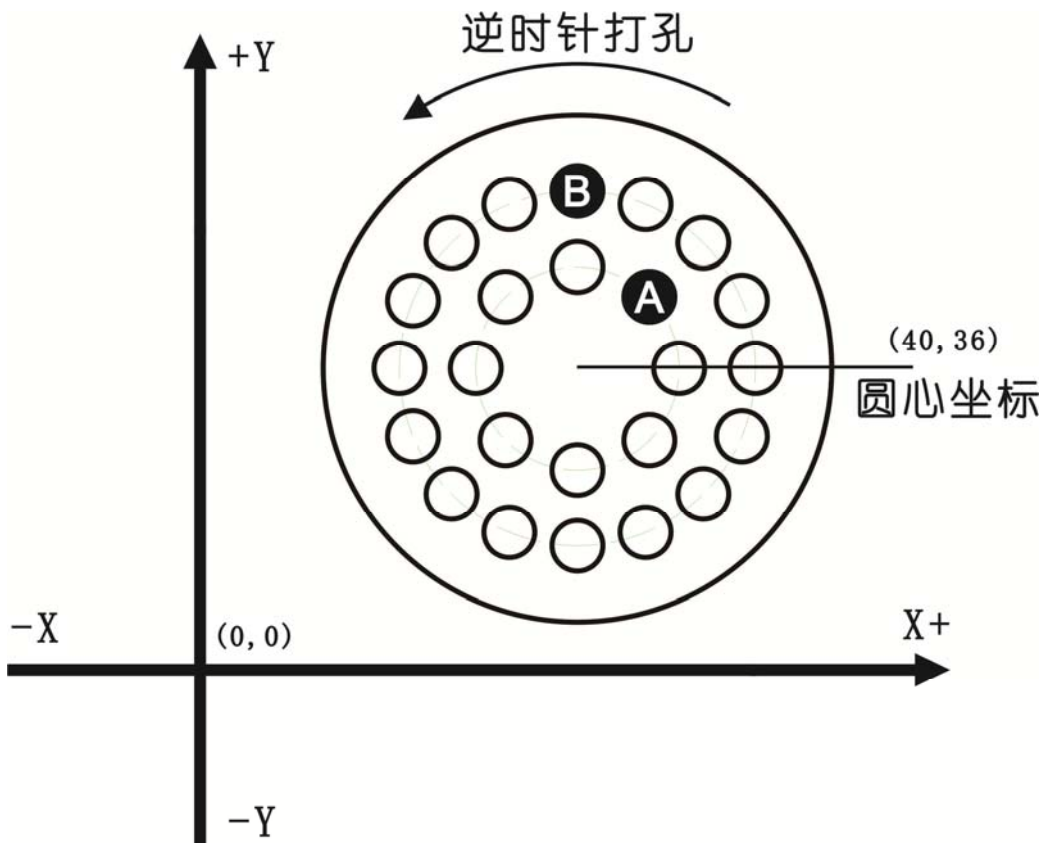
用户要求及程序圆阵钻孔案例:

圆盘厚度为 10mm, 需要打通孔, 共计两圈孔, 第一圈是半径为 40 的 8 个孔, 第二圈是半径为 60 的 16 个孔

注: A 点为此次案例里第一圈圆阵的第一个孔

B 点为此次案例里第二圈圆阵的第一个空

圆阵只能逆时针打孔



N001 钻孔设置 文件: ---

标号: 0 钻孔: F 200

暂停时间: 0.5

起始平面: 0

安全平面: 20

N002 圆阵钻孔 文件: ----

标号: 0 X: 40

Y: 36 Z:-10

圆阵半径: 40

钻孔数: 8 起始角: 45

N003 圆阵钻孔 文件: ----

标号: 0 X: 40

Y: 36 Z:-10

圆阵半径: 60

钻孔数: 8 起始角: 90

N004 结 束 文件: ----

标号: 0