

# FANUC丝杆反向间隙调整步骤

测量间隙量，设定间隙补偿量。

**FS16 i**

切削进给方式与快速进给方式可设定不同的间隙量。用此功能可进行更高精度的定位。

1. 设定以下参数。

**FS16 i**

|    | #7   | #6 | #5 | #4  | #3 | #2 | #1 | #0 |
|----|------|----|----|-----|----|----|----|----|
| 参数 | 1800 |    |    | RBK |    |    |    |    |

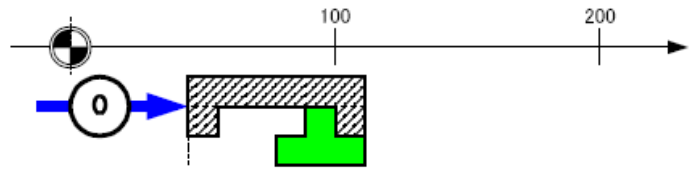
#4(RBK) 0：切削/快速进给间隙补偿量不分开。  
1：切削/快速进给间隙补偿量分开。

2. 按以下步骤（例），测量切削进给方式的间隙量。

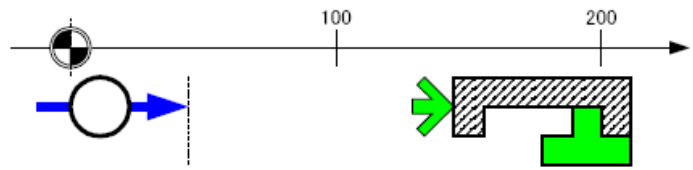
① 回参考点。

② 用切削进给使机床移动到测量点。 `G01 X100.0 Ff;`

③ 安装百分表，将刻度对0。

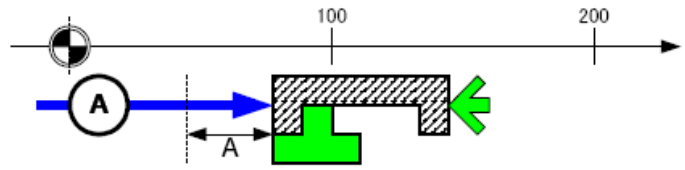


④ 用切削进给，使机床沿相同方向移动。 `X200.0;`



⑤ 用切削进给返回测量点。 `X100.0;`

⑥ 读取百分表的刻度。



⑦ 按检测单位换算切削进给方式的间隙补偿量（A），并设定在以下参数上。

|    |      |            |        |   |
|----|------|------------|--------|---|
| 参数 | 1851 | 切削进给方式的间隙量 | [检测单位] | 轴 |
|----|------|------------|--------|---|

设定范围：-9999~+9999

对于车床、直径指定的轴，应注意检测单位与其他轴不同。

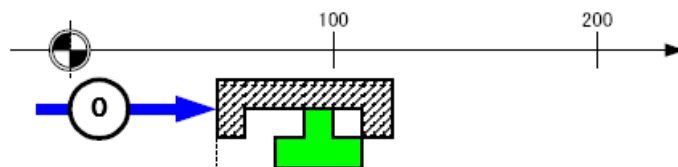
### 3. 按以下步骤（例），测量快速进给方式的间隙量。

FS16 i

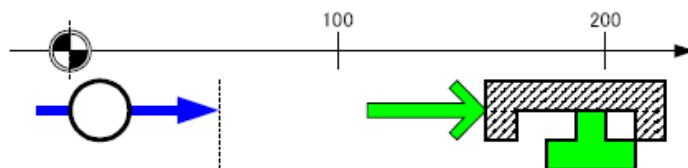
❶ 回参考点。

❷ 用快速进给使机床移动到测量点。 G00 X100.0 ;

❸ 安装百分表，将刻度对0。

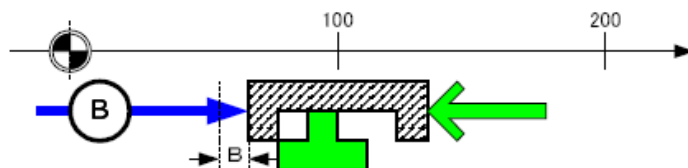


❹ 用快速进给，使机床沿相同方向移动。 X200.0 ;



❺ 用快速进给返回测量点。 X100.0 ;

❻ 读取百分表的刻度。



❼ 按检测单位换算快速进给方式的间隙补偿量（A），并设定在以下参数上。

|    |      |              |        |   |
|----|------|--------------|--------|---|
| 参数 | 1852 | 快速进给方式的间隙补偿量 | [检测单位] | 轴 |
|----|------|--------------|--------|---|

设定范围：-9999~+9999

对于车床、直径指定的轴，应注意检测单位与其他轴不同。