

永州深孔钻 深孔钻枪钻 台铭数控

产品名称	永州深孔钻 深孔钻枪钻 台铭数控
公司名称	东莞市台铭数控机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市横沥镇村头工业区第8栋
联系电话	18938275585 18938275585

产品详情

4.直线插补

G01 X Z F 该指令用于车外圆及端面。F为进给速度，其单位为mm/min (用G94或G98)或mm/r(用G95或G99)。

5.圆弧插补

G02(03) X Z I K F 该指令用于车顺圆或逆圆周。X Z为圆弧终点坐标，I K为圆心相对于起点的坐标，F为进给速度。

6.螺纹切削

G33(32) X Z P(E) I K 该指令用于螺纹切削，X Z为螺纹终点坐标，P为公制螺纹导程(0.25-100mm)，永州深孔钻，E为英制螺纹导程(100-4牙/英寸)，I K为退尾数据。螺纹切削时主轴转速不能太高，一般 $N \times P \leq 3000$ ，深孔钻哪家好，N为主轴转速(rpm)，P为公制螺纹导程(mm)。

7.或暂停

G04 X，X为暂停秒数，该指令一般用于切槽，可保持槽底光滑。

8.主轴转速设定

M03(04) S 该指令用于主轴顺时针或逆时针转，深孔钻枪钻，主轴转速为S，其单位为m/min (用G96)或r/min(用G97)。M05表示主轴停止。

9.程序结束

M02(在此处结束)或M30(结束后返回程序首句)。

4.2数控车床的编程方法

要学好数控车床的编程，必须了解数控车床的操作要点，现有教材大多没把数控车床的操作与编程作为一个整体来讲。

4.2.1设定数控车床的机床坐标系

机床坐标系是机床固有的坐标系，是制造和调整机床的基础，也是设置工件坐标系的基础。机床坐标系在出厂前已经调整好，一般不允许随意变动。参考点也是机床上一个固定不变的极限点，深孔钻机床，其位置由机械挡块或行程开关来确定。通过回机械零点来确认机床坐标系。回机械零点前要先开机，数控车床开机前要先熟悉数控车床的面板。面板的形式同数控系统密切相关。数控车床的开机有难有易。对于配图产系统的车床。开机大都比较简单，一般打开电源后，直接启动数控系统即可。开机后，通过回零，使工作台回到机床原点(或参考点，该点为与机床原点有一固定距离的点)。数控车床的回零(回参考点)步骤为：开关置于“回零”位置。按手动轴进给方向键+X、+Z至回零指示灯亮。开机后必须先回零(回参考点)，若不作此项工作，则螺距误差补偿、背隙补偿等功能将无法实现。设定机床机械原点同编程中的G54指令直接有关。

4.数控相贯线切割机适用于各种管材上切割圆柱正交、斜交、偏心交等相贯线孔、方孔、椭圆孔，并能在管子端部切割与之相交的相贯线。这种类型的设备广泛应用于金属结构件生产，电力设备、锅炉业、石油、化工等工业部门。数控坡口切割机是行内比较的产品之一，此类型设备的回转坡口切割功能可以满足焊接工艺中不同板材开不同角度坡口的要求。随着我国造船业的发展，船厂在国内引进和使用了数控等离子切割机。随着技术的发展，目前国内外船厂纷纷配备具有回转坡口切割功能的数控等离子切割机，以满足高技术、高附加值船的建造要求。永州深孔钻-深孔钻枪钻-台铭数控(推荐商家)由东莞市台铭数控机械有限公司提供。东莞市台铭数控机械有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！同时本公司还是从事立式深孔钻，数控深孔钻机床，福建立式深孔钻的厂家，欢迎来电咨询。