

西门子6FC5370-2BT03-0CA0 808D车削 PPU 160.3

产品名称	西门子6FC5370-2BT03-0CA0 808D车削 PPU 160.3
公司名称	上海焯哲自动化科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	上海市金山区枫泾镇环东一路65弄11号(枫泾经济小区)
联系电话	15576966066

产品详情

按下该软键。所选刀具修改后的刀具偏移被应用于 X 轴上。如此时 X 轴上的“刻划位置”尚未移动，则测得的直径显示为刀具测量画面上位置显示中的实际位置。 10. 按下该软键。显示测量 Z 轴的画面。Z 轴的测量方法与 X 轴相同。在测量 Z 轴上的刀具时，可在输入字段“a1”中定义工件与车刀刀尖之间的距离，以免损坏工件表面。 11. 按下该软键返回 MM+ 主画面。说明新的偏置设置丢失如在第 8 步退出画面，则新的偏移不会生效。

3.2 限制挡块 功能 限制挡块用于将轴停止于特定位置处。

如某轴停止于限制挡块位置处，则直至触发限制挡块信号复位后该轴才能再次移动。通过在 MM+ 操作区域中设置限制挡块，可车削简单轴肩（包括锥形件），而无需进行其他循环参数设置。补充条件

限制挡块位置始终为**尺寸，因而始终对应于 MM+

界面上**实际值显示中的位置。不支持相对限制挡块位置。 仅当各轴处于静止状态时，才可输入/接受限制挡块位置；否则，会弹出错误消息。编程和操作手册（手动机床（MM+），车削）

6FC5398-3DP10-0RA6, 12/2018 9 3.2.1 设置以及激活/取消激活限制挡块 功能在 MM+

主画面中，可在输入字段“-X/-Z/+X/+Z”中输入限制挡块。

在如下画面中，光标被定位于相关输入字段（背景色为橘色）中。参数 参数 说明 开 激活限制挡块。关

取消激活限制挡块。-X X 轴限制挡块的负向**位置。当下列两个条件同时满足时，轴自动停止：

限制挡块激活。指定轴在负方向上移动并到达**限制挡块位置。+X X 轴限制挡块的正向**位置。

当下列两个条件同时满足时，轴自动停止：限制挡块激活。

指定轴在正方向上移动并到达**限制挡块位置。-Z Z 轴限制挡块的负向**位置。

当下列两个条件同时满足时，轴自动停止：限制挡块激活。

指定轴在负方向上移动并到达**限制挡块位置。+Z Z 轴限制挡块的正向**位置。

当下列两个条件同时满足时，轴自动停止：限制挡块激活。

指定轴在正方向上移动并到达**限制挡块位置。操作步骤 可使用下述方法输入限制挡块位置：

直接位置输入：- 通过光标键选择相关限制挡块的输入字段。- 而后使用数字键输入所需**位置。-

按下以上硬键接受数值。接受当前实际位置：- 通过光标键选择相关限制挡块的输入字段。-

使用轴方向开关（例如<-Z>或<+X/-X/+Z>）移动至所需位置。- 按下以上软键。

相关轴的当前实际位置被传输到输入字段中。激活/取消激活限制挡块

使用以上硬键激活/取消激活各个限制挡块。可在“开”与“关”之间进行选择。说明

在激活某个限制挡块后，即便按下如下硬键之后，亦需将 MD20152[59] 设为 1

以保留当前设置。编程和操作手册（手动机床（MM+），车削）6FC5398-3DP10-0RA6, 12/2018 11 3.2.2
与挡块相抵进行车削 示例：以下示例说明了使用轴方向键的限制挡块操作原理。

亦可使用手轮进行加工操作。任务 需要车削加工余量为 0.2 mm 的以下轴肩： Z 方向上 100 mm X
方向上 50 mm *终直径 端面起始于 Z 方向上的 0 mm 处。毛坯直径为 70 mm。进给至挡块的操作步骤 1.
在工件前方定位轴（例如，X +75 mm/Z +5 mm）。 2. 检查加工工艺数据。 3. 设置如下限制挡块： -
-X：50.4 mm 处 - -Z：-99.8 mm 处（考虑加工余量） - +Z：+5 mm 处 4. 无需+X
限制挡块，因此将其删除。 5. 启动主轴。 6. 使用手轮进给至 X 方向上的第 1 切削深度。 7.
使用轴方向开关在 Z 轴的负方向上开始加工。当到达 Z 轴上-99.8 mm 处的限制挡块时，Z 轴自动停止。
显示消息“到达限制挡块-Z”。 8. 切断轴方向开关。 9. 使用手轮，在 X 方向上从工件处收回刀具。 10.
在 Z 方向上使用轴方向开关和快速移动修调键朝向工件移动刀具，直至轴停止下来。
显示一条消息，提示到达限制挡块+Z。