

# 西门子6FC5370-2BM03-0CA0 808D数控系统

产品名称	西门子6FC5370-2BM03-0CA0 808D数控系统
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

切断轴方向开关。 12. 使用手轮进给至 X 方向上的下一切削深度。 13. 使用轴方向开关在 Z 轴的负方向上开始加工。 重复上述流程直至到达粗切削深度。 当馈入刀具时，显示消息“到达限制挡块-X”。 一旦该切削操作完成，如在工件前方定位各轴，即按照加工尺寸来调整限制挡块。

按照加工尺寸进行调整的操作步骤 1. 按照加工尺寸调整限制挡块：-X：调整到 50.0

mm/-Z：调整到 -100.0 mm 2. 在 X 方向上使用手轮进给，直至显示一条消息，提示到达限制挡块-X。 3.

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-100.0 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”。 4. 在 Z 方向上切断轴方向开关，在 X

轴正方向上开始加工（精加工端面）。 5. 一旦刀尖离开工件，即在 X

方向上切断轴方向开关。 编程和操作手册（手动机床（MM+），车削）12 6FC5398-3DP10-0RA6, 12/2018

3.3 设置工件零点 功能“设置工件零点”功能可用于为加工工件指定参考点。 典型应用/流程： 1.

针对“虚拟零点”（例如，端面）为工件的所有加工步骤（循环）设置参数。 2. 夹紧毛坯。 3.

刻划对应于“虚拟零点”的相关表面。 4.

使用“设置工件零点”功能调整工件坐标系以适合经参数设置的加工操作。

确保轴尚未从被趋近位置退出。 更多信息 按下该软键后，下列操作自动执行：

零点偏移根据纵轴（Z）上当前轴位置自动计算得出，被输入数控系统存储器作为基本偏移并被激活。

此外，该操作还将纵轴（Z）显示位置设为 0.000，因为该位置始终对应于工件坐标系。

如复位工件零点，则数值“0.000”将被自动输入数控系统存储器作为基本偏移。而后，工件坐标系会随之改变。