

西门子6FC5370-2AT03-0AA0 808D数控系统PPU 161.3

产品名称	西门子6FC5370-2AT03-0AA0 808D数控系统PPU 161.3
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

手动加工 4.1 手动加工基础部分 功能 可手动执行下列加工操作： 沿轴平行车削 锥形车削 圆弧车削 中心钻削 攻丝 凹槽循环/锥形凹槽 螺纹切削 轮廓切削 基础部分

在进行手动加工之前，必须执行下列操作： 各轴回参考点 刀具已测量 限制挡块已设置 设置工件零点 4.2 基本画面中的显示和操作控制选项 功能 说明 如机床制造商已为数控系统预配置了 MM+ 功能，则该操作区域会在数控系统启动后被激活。如此时各轴尚未回参考点，则在系统启动之后，操作模式为“ REF.POINT ”模式。可在西门子标准用户界面下，也可在操作区域 MM+ 中对各轴执行回参考点操作。各轴已回参考点，且已进入 MM+ 操作区域。如下画面为该操作区域的主画面。编程和操作手册（手动机床（MM+），车削） 14 6FC5398-3DP10-0RA6, 12/2018 MM+ 主画面中位置显示的注意事项 **位置显示激活：以大号字显示的位置值为**位置。不显示其他数值。 相对位置显示激活（见下图）：以大号字显示的位置值为相对位置。以小号字显示于相对位置值后面的位置值为**位置。控制轴和主轴在手动加工模式下，可通过下列方法控制轴和主轴： 通过下列部件控制复式滑动刀架： - 对于 X 轴和 Z 轴使用手轮 (页 16)，或者 - 轴方向开关 (页 17) 通过以下部件控制主轴： - 旋转开关的主轴方向 (页 17) 位置显示区域和“ T, F, S ”区域中显示的数值 显示值 含义 轴字母前的 +/- 符号 轴的当前移动方向 S 值/S 类型% 主轴转速的编写值 (rev/min) 使用“ rev/min ”还是“ m/min ”为单位取决于加工工艺数据的设置。 主轴修调开关的当前位置，百分数。 F 值/F 类型% 编写的进给值 使用“ m/min ”还是“ mm/Rev ”为单位取决于加工工艺数据的设置。 进给率修调开关的当前位置，百分数。 T 值 所用刀具的刀具编号 D 值 所应用的刀具偏移 INC 值 手轮脉冲加权设置 由下列因素引起的进给停止： - 进给率修调处于位置 0%。 - 产生报警，从而阻止轴继续移动。