

西门子模块6GK7243-1EX01-0XE0产品信息

产品名称	西门子模块6GK7243-1EX01-0XE0产品信息
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 型号:模块 产地:德国
公司地址	上海市松江区广富林路4855弄88号3楼
联系电话	158****1992 158****1992

产品详情

数控机床

加工测试主要是为了检测数控系统的程序处理功能，自动运行功能，机床性能指标等。它还包括了G指令的处理，固定循环指令的处理等。数控机床加工d16试的步骤：

1.零件图纸分析

如下图所示零件为圆柱体，要求选定毛坯尺寸为40×60。

2.工艺分析

选用55°外圆车刀车削加工端面，车削加工外轮廓。选用3mm切断刀切断。根据尺寸精度和表面粗糙度要求确

3.编写零件精加工测试程序

零件精加工测试程序表如下图所示。

4.将零件加工测试程序输入机床

可以将外部计算机编写的加工测试程序通过RS232C串行口传入数控系统，也可人工输入程序到数控系统。

5.对刀

具体对刀过程详见光盘中SINUMERIK 802C编程操作手册。

在完成 [数控机床](#)

的机电联调之后，需要对机床进行功能测试。它包括：手动操作功能测试、换刀功能测试、回参考点功能测试。

测试项目

(1)机床通电，检查急停按钮是否松开，若未松开，旋转急停按钮将其松开。单击操作面板上的“复位”按钮使急停按钮消失，按K1键伺服系统上电，此时机床完成操作前的准备工作。

(2)手动操作功能测试。单击操作面板上的手动按钮，单击按钮，机床向X轴正向移动，单击按钮，机床向X轴负向移动，单击按钮，机床在Z轴方向移动，可以根据加工零件的需要，单击适当的按钮，移动机床。

注意：观察移动部件的位置，避免因限位开关损坏，而使其超出行程，发生撞机或滑块脱落！

在X轴或Z轴移动过程中，调节进给倍率开关，观察各进给轴速度的变化是否符合倍率关系。单击操作面板上的进给倍率按钮，单击按钮，使主轴停止转动。在主轴转动过程中，调节主轴倍率开关，观察主轴转速的变化是否符合倍率关系。

(3)换刀功能测试。在手动方式下，按“刀架旋转”键K4，刀架正转换到下一个刀位，刀架到位后反转卡紧，再按“刀架旋转”键，换到下一个刀位。任意时刻按复位键，停止动作。

(4)冷却功能测试。在手动方式下，按“冷却”键K6，冷却[电动机](#)开始运行，再按一下“冷却键”冷却电动机停止运行。

(5)回参考点功能测试。回参考点前，在手动方式下，将X轴和Z轴的位置移动到负限位和参考点开关之间。单击操作面板上的回参考点按钮，此时机床进入回参考点模式，显示屏的状态栏上将显示“REF”；X轴返参：按住操作面板上的按钮，X轴向正方向运行寻找参考点，当到达参考点开关时，X轴减速返参，显示屏上的X轴返参灯亮。Z轴返参：X轴返参完成后，按住操作面板上的按钮，Z轴向正方向运行寻找参考点，当到达参考点开关时，Z轴减速返参，显示屏上的Z轴返参灯亮；单击操作面板上的“主轴反转”按钮，使主轴返参；此时界面如图所示：

(7)超程释放功能测试。机床到达极限位置时，会出现相应的限位报警。同时断开强电线路。要想退出限位，单击操作面板上的[复位]软键，在手动方式或手轮方式下，刚目反的方向移动该轴，退出限位、再按一次[复位]软键，

按主轴正转键，主轴以上一次的速度(600r / min地)正转，调节主轴倍率开关，观察主轴转速的变化，在100%的系统转速应与指令转速一致，单击“主轴停止”按钮，主轴停止；再单击“主轴反转”按钮，主轴反转运行。

