

西门子（中国）自动化与驱动授权总代理商- 中山市SIEMENS华南地区分销商

产品名称	西门子（中国）自动化与驱动授权总代理商- 中山市SIEMENS华南地区分销商
公司名称	上海跃韦科技集团有限公司
价格	.00/件
规格参数	西门子:西门子PLC模块.电机代理 全系列:西门子变频器通讯电缆代理 德国:西门子触摸屏DP接头代理
公司地址	上海市金山区吕巷镇溪北路59号5幢（三新经济小区）（注册地址）
联系电话	15821196730 15821196730

产品详情

1 刀具的安装

经济型数控车床的系统软件通常有刀具补偿功能。为了方便试切、确定刀具的相对位置，编出刀具的补偿程序后，仍要求回转刀架上所有的刀尖基本上在同一位置上，并略高于主轴中心。为了迅速夹好加工同一零件所需的刀具，可以按下面步骤进行。

给控制系统输入这样一个程序——刀架纵向后退一个长度后，回转刀架转过一个工位再纵向进给所退的长度，回到原来的位置。在三爪卡盘上夹持一个**用点动或手动方法，使回转刀架处于一个可以装夹第一把刀具的位置，按要求装好刀具，使刀尖与**的尖头重合，略高0.2~0.5mm。

启动系统，使刀架按输入程序运行，再安装之后，下一把刀具，逐一进行就可把所有刀具装好。

2 零件的轴向定位

在批量加工零件时，程序及原点不必变更，但要求每次夹持的零件均在同一位置上。采用以下办法可以准确地做到这一点。

在主轴锥孔内装入一锥塞，锥塞中心有一个可调的螺杆。

每次装夹时把工件与螺杆紧贴。这样就可以保证同一种零件夹持在同一位置上。

调整螺杆的长度，可以适应不同零件所需的位置。

3 巧编程序、避免失步

我们知道，步进电机启动时力矩较小，转速升高后才逐渐达到额定力矩。若我们编程时，使步进电机刚启动便进入(或很快)强力切削，那么可能出现电机力矩小于切削力矩而“失步”的情况，导致加工的零件不合格或报废。重复使用这样的程序，由于“失步”，原点的位置也会发生变化，使所加工的批量零件不合格或报废。所以，在编程时应考虑步进电机的启动特性，在步进电机达到额定转速后再使刀具进入切削状态。根据我们的经验，让刀架空载运行6mm以后再进入切削，没有发生过“失步”现象。

4 巧编程序、避免刀具磨损误差

我们知道，一把新磨好的刀具，刚开始加工零件时、刀具的磨损不规则且较快，在加工小批零件后，就进入平稳状态，所以用新刀具加工零件时，加工的零件应逐个检查。对于中小轴类零件大约需4~5件后即进入刀具平稳状态。这时，刀具的磨损与所加工的零件数量基本上成正比。只要巧编程序，加入刀具的补偿量，即可保证批量加工零件的质量。

工厂在使用经济型数控车床加工精度较高的零件时，即保证了质量，又提高了效率，降低了工人的劳动强度，取得了很好的经济效益。