MDS-C1-CV-300库存多多

产品名称	MDS-C1-CV-300库存多多
公司名称	上海持承自动化设备有限公司
价格	58.00/台
规格参数	三菱:MITSUBISHI MDS-C1-CV-300:MDS-C1-CV-300 日本:JAPAN
公司地址	上海市金山区吕巷镇干巷荣昌路318号3幢1018室
联系电话	021-59112701 13671506557

产品详情

MDS-C1-CV-300库存多多

数控车床编程与操作：

数控车床主要加工轴类零件和法兰类零件， 使用四脚卡盘和专用夹具也能加工出复杂的零件。装在数控车床上的工件随同主轴一起作回转运动，数控车床的刀架在X轴和Z轴组成的平面内运动，主要加工回转零件的端面、内孔和外圆。由于数控车床配置的数控系统不同，使用的指令在定义和功能上有一定的差异，但其基本功能和编程方法还是相同的。

1.米制与英制编程

数控车床使用的长度单位量纲有米制和英制两种，由专用的指令代码设定长度单位量纲，如FANUC-0TC系统用G20表示使用英制单位量纲，G21表示使用米制单位量纲。

2.直径与半径编程

数控车床有直径编程和半径编程两种方法， 前一种方法把X坐标值表示为回转零件的直径值，称为直径编程，由于图纸上都用直径表示零件的回转尺寸，用这种方法编程比较方便，X坐标值与回转零件直径尺寸保持一致，不需要尺寸换算。另一种方法把X坐标值表示为回转零件的半径值，称为半径编程，这种表示方法符合直角坐标系的表示方法。考虑使用上方便，采用直径编程的方法居多数。

3.车床的前置刀架与后置刀架

数控车床刀架布置有两种形式：前置刀架和后置刀架。前置刀架位于Z轴的前面，与传统卧式车床刀架的布置形式一样，刀架导轨为水平导轨，使用四工位电动刀架；后置刀架位于Z轴的后面，刀架的导轨位置与正平面倾斜，这样的结构形式便于观察刀具的切削过程、切屑容易排除、后置空间大，可以设计更多工位的刀架，一般全功能的数控车床都设计为后置刀架。

4.M指令功能有效性

M指令功能有效性指在同一程序段中M指令功能与其它指令功能有效的顺序，与指令在程序段中排列次序无关。有的M指令功能在其它指令功能执行前有效，如M03与G01指令；有的M指令功能在其它指令功能执行后有效，如G00与M02指令。

5.数控机床的初始状态

所谓数控机床的初始状态指数控机床通电后具有的状态，也称为数控系统内部默认的状态，一般设定绝对坐标方式编程、使用米制长度单位量纲、取消刀具补偿、主轴和切削液泵停止工作等状态作为数控机床的初始状态。

数控机床常见故障：

按故障发生的部位分类

⑴ 主机故障 数控机床的主机通常指组成数控机床的机械、润滑、冷却、排屑、液压、气动与防护等部分。主机常见的故障主要有：

1） 因机械部件安装、调试、操作使用不当等原因引起的机械传动故障

2） 因导轨、主轴等运动部件的干涉、摩擦过大等原因引起的故障

3） 因机械零件的损坏、联结不良等原因引起的故障，等等.

MDS-C1-SPH-55、MDS-C1-SPH-75、MDS-C1-SPM-150、MDS-C1-SPM-185、MDS-C1-SPM-260、MDS-C1-SPX-220、MDS-C1-SPX-300、MDS-C1-SPX-37、MDS-C1-V1-03、MDS-C1-V1-05、MDS-C1-V1-10、MDS-C1-V1-110、MDS-C1-V1-150、MDS-C1-V1-20、MDS-C1-V1-35、MDS-C1-V1-45、MDS-C1-V1-45S、MDS-C1-V1-70、MDS-C1-V1-70S、MDS-C1-V1-90、MDS-C1-V2-0503、MDS-C1-V2-0505、MDS-C1-V2-1003、MDS-C1-V2-1005、MDS-C1-V2-1010、MDS-C1-V2-2010、MDS-C1-V2-2020、MDS-C1-V2-3510、MDS-C1-V2-3510S、MDS-C1-V2-3520、MDS-C1-V2-3520S、MDS-C1-V2-3535、MDS-C1-V2-4520、MDS-C1-V2-4535、MDS-C1-V2-4545、MDS-C1-V2-7035、MDS-C1-V2-7045、MDS-C1-V2-7070、HF-H105T-A51、HF-H105T-A74、HF-H105BS-A48、HF-H105BS-A51、HF-H105BS-A74、HF-H105BT-A48、HF-H105BT-A51、HF-H105BT-A74、HF-H54S-A48、HF-H54S-A51、HF-H54S-A74、HF-H54T-A48、HF-H54T-A51、HF-H54T-A74、HF-H54BS-A48、HF-H54BS-A51、HF-H54BS-A74、HF-H54BT-A48、HF-H54BT-A51、HF-H54BT-A74、HF-H104S-A48、HF-H104S-A51、HF-H104S-A74、HF-H104T-A48、HF-H104T-A51、HF-H104T-A74、HF-H104BS-A48、HF-H104BS-A51、HF-H104BS-A74、HF-H104BT-A48、HF-H104BT-A51、HF-H104BT-A74、MDS-C1-CV-300

数控车床是目前使用较为广泛的数控机床之一。它主要用于轴类零件或盘类零件的内外圆柱面、任意锥角的内外圆锥面、复杂回转内外曲面和圆柱、圆锥螺纹等切削加工，并能进行切槽、钻孔、扩孔、铰孔及镗孔等。

数控机床是按照事先编制好的加工程序，自动地对被加工零件进行加工。我们把零件的加工工艺路线、工艺参数、刀具的运动轨迹、位移量、切削参数以及辅助功能，按照数控机床规定的指令代码及程序格式编写成加工程序单，再把这程序单中的内容记录在控制介质上，然后输入到数控机床的数控装置中，从而指挥机床加工零件。

数控机床是数字控制机床的简称，是一种装有程序控制系统的自动化机床。该控制系统能够逻辑地处理具有控制编码或其他符号指令规定的程序，并将其译码，从而使机床动作并加工零件。

数控机床与普通机床相比，数控机床有如下特点：

●加工精度高，具有稳定的加工质量；

●可进行多坐标的联动，能加工形状复杂的零件；

●加工零件改变时，一般只需要更改数控程序，可节省生产准备时间；

●机床本身的精度高、刚性大,可选择有利的加工用量，生产率高（一般为普通机床的3~5倍）；

●机床自动化程度高，可以减轻劳动强度；

●对操作人员的素质要求较高，对维修人员的技术要求更高。