

西门子数控磨床维修

产品名称	西门子数控磨床维修
公司名称	常州凌肯自动化科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	凌科自动化:诚信为本，快速修复 凌科自动化:技术精湛，收费合理 凌科自动化:为你降低成本，创造价值
公司地址	江苏省常州市武进经济开发区政大路1号力达工业园4楼
联系电话	13961122002 13961122002

产品详情

机床转入手动加工状态，点击和按钮，将Z轴提起，点击和，将基准工具移到工件的另一边，重复上面的步骤，记下此时CRT中的X的坐标，记为X2，为-628.00，故工件中心的X坐标为 $(X1+X2)/2=-.00-628.00$ 。

)=-500.00，同样操作可得到工件中心的Y坐标为-415.00。，Y方向基准对好后，点击菜单“塞尺检查/收回塞尺”收回塞尺，点击操作面板上的手动按钮，使其指示灯变亮，机床转入手动加工状态，点击和。

按钮，将Z轴提起，再点击菜单“机床/拆除工具”拆除基准工具，点击菜单“机床/选择刀具”在“选择铣刀”对话框中根据加工方式选择所需的直径为8mm的平底刀，确定后退出。如图所示。装好刀具后，将机床移到大致位置类似地进行塞尺检查，得到工件上表面的。

Z坐标值，记为Z1，为-403.00,得到工件中心的Z坐标为Z1-塞尺厚度。得到工件中心的Z坐标，记为Z，为-403.00-1.00=-404.00。此时得到的(X,Y,Z)即为工件坐标系原点在机床坐标系中的坐标值。

编辑方式是输入，修改，删除，查询，检索工件加工程序的操作方式。在输入，修改，删除程序操作前，将程序保护开关打开。在这种方式下，工件程序不能运行。 手动数据输入（MDI）方式MDI方式主要用于两个方面，一是修改系统参数；二。

是用于简单的测试操作，即通过数控系统（CNC）键盘输入一段程序，然后按循环启动键执行。其操作步骤如下：按MDI键，键指示灯亮，进入MDI操作方式。按PROG键。按PAGE键，显示出左上方带MDI。

的画面。通过CNC字符键盘输入数据的指令字，按INPUT键，在显示屏右半部分将显示出所输入的指令字。待全部指令字输入完毕后，按循环启动键，该键指示灯亮，程序进入执行状态，执行完毕后，指示灯灭，程序指令随之删除。

自动操作 (AUTO) 方式自动操作方式是按照程序的指令控制机床连续自动加工的操作方式。自动操作方式所执行的程序在循环启动前已装入数控系统的存储器内，所以这种方式又称为存储程序操作方式。其基本步骤如下。

按自动操作方式键，选择自动操作方式；选择要执行的程序；按下循环启动键，自动加工开始。程序执行完毕，循环启动指示灯灭，加工循环结束；手动操作 (JOG) 方式按下手动操作方式键，键的指示灯亮，机床进入手动操作方。

式。这种方式下可以实现所有手动功能的操作，如主轴的手动操作，手动选刀，冷却液开关，X，Z轴的点动等。手摇脉冲 (HANDLE) 进给方式按下手摇脉冲键，该键的指示灯亮，机床处于手摇脉冲进给操作方式。操作者可以使用手轮 (手摇脉冲发生器) 控制刀架前后，左右移动。速度快慢随意调节，非常适合于近距离对刀等操作。

其基本步骤如下：根据需要选择手摇脉冲倍率 $\times 1$ ， $\times 10$ ， $\times 100$ 中的一个按钮，被选的倍率指示灯亮，这样手轮每刻度当量值就得以确定。手摇脉冲倍率 $\times 1$ ， $\times 10$ ， $\times 100$ 对应值分别是，和 0.1mm 。选择手轮进给轴 (。

X轴或Z轴)。顺时针或逆时针方向摇手轮。返回参考点 (ZRN) 方式按返回参考点键，键的指示灯亮，机床处于返回参考点方式操作方式。按下“+X”轴的方向选择按钮不松开，直到指示灯亮。按下“+Z”轴的方向选择按钮不松开，直到。

指示灯亮。灯亮。其基本步骤如下。按返回参考点键，键的指示灯亮。按下“+X”轴的方向选择按钮不松开，直到指示灯亮。按下“+Z”轴的方向选择按钮不松开，直到指示灯亮。2) 循环启动与进给暂停。循环启动键在自动操作方式和手动数据输入方式 (。