

西门子840D伺服驱动器维修

产品名称	西门子840D伺服驱动器维修
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

下都用它启动程序的执行。在程序执行期间，其指示等亮。进给暂停键在自动操作和MDI方式下，在程序执行期间，按下此键，其指示灯亮，程序执行被暂停。在按下循环启动键后，进给暂停键指示灯灭，程序继续执行。

3) 进给倍率调整开关在程序运行期间，可以随时利用这个开关对程序中给定的进给速度进行调整，以达到最佳的切削效果。调节范围：0%~150%，但进给倍率开关正常不能放在零位。4) 机床锁紧操作按下此键，键的指示灯亮，机床锁紧状态有效。再按一次，键的指示。

灯灭，机床锁紧状态解除。在机床锁紧状态下，手动方式的各轴移动操作（点动，手摇进给）只能是位置显示值变化，而机床各轴不动。但主轴，冷却，刀架照常工作。在机床锁紧状态下，自动和MDI方式下的程序照常运行，位置显示值变化，而机床各轴不动。但主轴。

冷却，刀架照常工作。5) 试运行（空运行）操作试运行操作是在不切削的条件下试验，检查新输入的工件加工程序的操作。为了缩短调试时间，在试运行期间进给速率被系统强制到最大值上。其操作步骤如下。选择自动方式，调出要试验的程序。

按下试运行键，键上指示灯亮，机床试运行状态有效。按下循环启动键，该键指示灯亮，试运行操作开始执行6) 程序段任选跳步操作按下此键，键的指示灯亮，程序段任选跳步功能有效。再按一次，键的指示灯灭，程序段任选跳步功能无效。

在自动操作方式下，在程序段任选跳步功能有效期间，凡在程序段N前冠有“/”符号（删节符号）的程序断，全部跳过不执行。但在程序段任选跳步功能无效期间，所有的程序段全部照常执行。用途：在程序中编写若干特殊的程序段（如试切，测量，对刀等），将这些程序段N。

前冠“/”符号，使用此程序段跳过功能可以控制机床作有选择地执行这些程序段。7) 单程序段操作在

自动方式下，按下此操作键，键的指示灯亮，单程序段功能有效。再按一下此键，其指示灯灭，单程序段功能撤消。在程序连续运行期间允许切换单程序段功。

能键。在自动方式下单程序段功能有效期间，每按一次循环启动键，仅执行一段程序，执行完就停下来，再按下循环启动键，又执行下一段程序。用途：主要用于测试程序。可根据实际情况，同时运行机床锁紧，程序段跳过功能的组合。

8) 紧急停止操作在机床的操作棉板上有一个红色蘑菇头急停按钮，如果发生危险情况时，立即按下急停按钮，机床全部动作停止并且复位，该按钮同时自锁，当险情或故障排除后，将该按钮顺时针旋转一个角度即可复位。5.2.1。

数控车床操作流程1. 开机开机的步骤如下： 合上数控车床电气柜总开关，机床正常送电。 接通操作面板电按钮，给数控系统上电。如果机床启动一切正常，CRT显示屏显示如图5-3所示的画面。2. 返回参考点操作正常开机后，首先应完成返回参考点操作。因为机床断电后就失。