

西门子840C伺服驱动器维修

产品名称	西门子840C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

去对各坐标轴位置的记忆，所以接通电源后，必须让各坐标轴返回参考点。机床返回参考点后，要通过手动操作（JOG）方式，分别按下“方向键”中X轴负向键和Z轴负向键，使刀具回到换刀位置附近。3. 车床手动操作通过数控车床面板的手动操作，可以完成主轴旋转，进给运动，刀。

架转位，冷却液开/关等动作，检查机床状态，保证机床正常工作。4. 输入工件加工程序选择编辑方式（EDIT）和功能键（PROG）进入加工程序编辑画面，按照系统要求完成加工程序的输入，并检查输入无误。5. 刀具和工件装夹。

根据加工要求，合理选择加工刀具，刀具安装时，要注意刀具伸出刀架的长度。选择合适工装夹具，完成工件的装夹，并用百分表等进行找正。6. 对刀手动选择各刀具，用试切法或对刀仪测量各刀的刀补，并置入程序规定的刀。

补单位，注意小数点和正负号。根据加工程序需要，用G50或G54设定工件坐标系。7. 程序校验程序校验的方法常用有机床锁紧和机床空运行两种。选择自动运行模式，按下机床锁紧和单步运行按钮，在按下循环启动按钮，这样可。

以逐步检查编辑输入的程序是否正确无误。程序校验还可以在空运行状态下进行，但检查的内容与机床锁紧方式是有区别的。机床锁紧运行主要用于检查程序编制是否正确，程序有无编写格式错误等；而机床空运行主要用于检查刀具轨迹是否与要求相符。另外，在实际应用中通常还加上图形显示功能，在屏。

幕上绘出刀具的运动轨迹，对程序的校验非常有用。8. 首件试切程序校验无误后，装夹好工件，选自动方式，选择适当的进给率和快速倍率，按循环启动键，开始自动加工。首件试切时应选较低的快速倍率，并利用单步运行功。

能，可以减少程序和对刀错误引发的故障。9. 工件加工首件加工完成后测量各加工部位尺寸，修改各刀具的刀补值，然后加工第二件，确认无误后恢复快速倍率100%，加工全部工件。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。

去对各坐标轴位置的记忆，所以接通电源后，必须让各坐标轴返回参考点。机床返回参考点后，要通过手动操作（JOG）方式，分别按下“方向%日本技术专家预见到未来3c(Communication, Computer.

Contr01)时代即将到来，一方面集聚有关人才，另一方面即着手开展这方面的发展工作。当时富士通信制造株式会社(即现在的富士通)立即挑选出稻叶右卫门年东京大学机械系毕业)负责控制科研组的工作。年，数控富士通公司独立出来，成为富士通。