

西门子802C驱动器维修中心

产品名称	西门子802C驱动器维修中心
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

降频特性满足不了加工需要等原因，则可能因主进给运动产生出的“超前”和“滞后”而导致部分螺牙的螺距不符合要求；车削螺纹必须通过主轴的同步运行功能而实现，即车削螺纹需要有主轴脉冲发生器(编码器)。当其主轴转速选择过高，通过编码器发出的定位脉冲。

(即主轴每转一周时所发出的一个基准脉冲信)将可能因“过冲”(特别是当编码器的质量不稳定时)而导致工件螺纹产生乱扣。因此，车螺纹时，主轴转速的确定应遵循以下几个原则：在保证生产效率和正常切削的情况下，宜选择较低的主轴转速；当螺纹加工程序段中的导入长度。

1和切出长度 2(如图所示)考虑比较充裕，即螺纹进给距离超过图样上规定螺纹的长度较大时，可选择适当高一些的主轴转速；当编码器所规定的允许工作转速超过机床所规定主轴的最大转速时，则可选择尽量高一些的主轴转速；通常情况下，车螺纹时的主轴转速。

(n螺)应按其机床或数控系统说明书中规定的计算式进行确定，其计算式多为： $n_{螺} = n_{允}/L(r/min)$ 式中 $n_{允}$ —编码器允许的最高工作转速(r/min)；L—工件螺纹的螺距(或导程，mm)。FANUC 0-TD。

系统G代码命令代码组及其含义“模态代码”和“一般”代码“形式代码”的功能在它被执行后会继续维持，而“一般代码”仅仅在收到该命令时起作用。定义移动的代码通常是“模态代码”，像直线，圆弧和循环代码。反之，像原点返回代码就叫。

“一般代码”。每一个代码都归属其各自的代码组。在“模态代码”里，当前的代码会被加载的同组代码替换。G代码组别解释G00定位(快速移动G01直线切削G02顺时针切圆弧(CW，顺时钟G03逆时针切圆弧(CCW。

逆时钟G04暂停(DwellG09停于精确的位置G20英制输入G21公制输入G22内部行程限位有效G23内部行程限位无效G27检查参考点返回G28参考点返回G29从参考点返回G30回到第二参考点G32。

切螺纹G40取消刀尖半径偏置G41刀尖半径偏置(左侧G42刀尖半径偏置(右侧G50修改工件坐标；设置主轴RPMG52设置局部坐标系G53选择机床坐标系G70精加工循环G71内外径粗切循环G72台阶粗切循环G73。

成形重复循环G74 Z向步进钻削G75 X向切槽G76切螺纹循环G80取消固定循环G83钻孔循环G84攻丝循环G85正面镗孔循环G87侧面钻孔循环G88侧面攻丝循环G89侧面镗孔循环G90 (内外直径。

)切削循环G92切螺纹循环G94 (台阶)切削循环G恒线速度控制G97恒线速度控制取消G98每分钟进给率G99每转进给率代码解释G00定位.格式G00 X_ Z_这个命令把刀具从当前位置移动到命令指定的位置。

(在绝对坐标方式下或者移动到某个距离处(在增量坐标方式下)。2.非直线切削形式的定位我们的定义是：采用独立的快速移动速率来决定每一个轴的位置。刀具路径不是直线，根据到达的顺序，机器轴依次停止在命令指定的位置。

3.直线定位刀具路径类似直线切削(G01)那样，以最短的时间（不超过每一个轴快速移动速率）定位于要求的位置。4.举例N10 G0 X100 ZG01直线插补.格式G01 X(U)_ Z(W)_ F_。

直线插补以直线方式和命令给定的移动速率从当前位置移动到命令位置。X, Z:要求移动到的位置的绝对坐标值。U,W:要求移动到的位置的增量坐标值。命令切削位置刀具路径G40取消刀具按程序路径的移动G41右侧。