

# 西门子828D伺服驱动器维修

产品名称	西门子828D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h: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

刀具从程序路径左侧移动G42左侧刀具从程序路径右侧移动补偿的原则取决于刀尖圆弧中心的动向，它总是与切削表面法向里的半径矢量不重合。因此，补偿的基准点是刀尖中心。通常，刀具长度和刀尖半径的补偿是按一个假想的刀刃为基准，因此为测量带来一些困难。把这个原则用于刀具补偿，应当分别以。

X和Z的基准点来测量刀具长度刀尖半径R，以及用于假想刀尖半径补偿所需的刀尖形式数。这些内容应当事前输入刀具偏置文件。“刀尖半径偏置”应当用G00或者G01功能来下达命令或取消。不论这个命令是不是带圆弧插补。

刀不会正确移动，导致它逐渐偏离所执行的路径。因此，刀尖半径偏置的命令应当在切削进程启动之前完成；并且能够防止从工件外部起刀带来的过切现象。反之，要在切削进程之后用移动命令来执行偏置的取消过切削位能够用。

G98代码来指派每分钟的位移（毫米/分），或者用G99代码来指派每转位移（毫米/转）；这里G99的每转位移在NC车床里是用于编程的。每分钟的移动速率(毫米/分)=每转位移速率(毫米/转) x 主轴RPM。

轴类零件综合车削加工——数控车床编程实例编制图所示零件的加工程序。工艺条件：工件材质为45#钢，或铝；毛坯为直径 54mm，长200mm的棒料；刀具选用：1号端面刀加工工件端面，2号端面外圆刀粗加工工件轮廓。

3号端面外圆刀精加工工件轮廓，4号外圆螺纹刀加工导程为3mm，螺距为1mm 数控加工中心的对刀方法"数控工艺基础中"“加工坐标系设定”的内容中，已介绍了通过对刀方式设置加工坐标系的方法，这一方法也适用于加工中心。由于加工中心具有多把刀具，并能实现自动换刀，因此需要测量所用各把刀具的基本尺寸，并存入数控系统，以便加工中调用，即进行加工中心的对刀。加工中心通常采用机外对刀仪实现对刀。

图5.29对刀仪的基本结构对刀仪的基本结构如图5.29所示。图5.29中，对刀仪平台7上装有刀柄夹持轴2，用于安装被测刀具，如图5.30所示钻削刀具。通过快速移动单键按钮4和微调旋钮5或6，可调整刀柄夹持轴。

2在对刀仪平台7上的位置。当光源发射器8发光，将刀具刀刃放大投影到显示屏幕1上时，即可测得刀具在X（径向尺寸），Z（刀柄基准面到刀尖的长度尺寸）方向的尺寸。钻削刀具的对刀操作过程如下：.将被测刀具与刀柄联接安装为一体；。

将刀柄插入对刀仪上的刀柄夹持轴2，并紧固；.打开光源发射器8，观察刀刃在显示屏幕1上的投影；.通过快速移动单键按钮4和微调旋钮5或6，可调整刀刃在显示屏幕1上的投影位置，使刀具的刀尖对准显示屏幕1上的十字线中心，如图。