

西门子808D伺服驱动器维修

产品名称	西门子808D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

即刀具直径为 20mm，该尺寸可用作刀具半径补偿；.测得Z为180.002，即刀具长度尺寸为180.002 mm，该尺寸可用作刀具长度补偿；.将测得尺寸输入加工中心的刀具补偿页面；.。

将被测刀具从对刀仪上取下后，即可装上加工中心使用。加工中心指令数控铣削加工顺序的安排加工顺序通常包括切削加工工序，热处理工序和辅助工序等，工序安排的科学与否将直接影响到零件的加工质量，生产率和加工成本。切削加工工序通常按以下原则安排：先粗后精。

当加工零件精度要求较高时都要经过粗加工，半精加工，精加工阶段，如果精度要求更高，还包括光整加工等几个阶段。基准面先行原则用作精基准的表面应先加工。任何零件的加工过程总是先对定位基准进行粗加工和精加工，例如轴类零件总是先加工中心孔，再以中心孔为精基准加工外圆和端面；箱体类零件总是先加工定位用的平面及两个定位孔，再以平面和定位孔为精基准加工孔系和其他平面。先面后孔。

对于箱体，支架等零件，平面尺寸轮廓较大，用平面定位比较稳定，而且孔的深度尺寸又是以平面为基准的，故应先加工平面，然后加工孔。先后主次即先加工主要表面，然后加工次要表面。固定循环功能应用实例使用刀具长度补偿功能和固定循环功能加工如图。

5.13所示零件上的12个孔。图5.13零件图样分析零件图样，进行工艺处理该零件孔加工中，有通孔，盲孔，需钻，扩和镗加工，故选择钻头T01，扩孔刀T02和镗刀T03，加工坐标系Z向原点在零件上表面处。由于有三种孔径尺寸的加工，按照先小孔后大孔加工的原则，确定加工路线为：从编程原点开始，先加公共变量是在主程序和主程序调用的各用户宏程序内公用的变量。也就是说，在一个宏指令中的。

#i与在另一个宏指令中的#i是相同的。公共变量的序号为：#100~#131；#500~#531。其中#100~#131公共变量在电源断电后即清零，重新开机时被设置为“0”；#500~#531公共变量即使断电后，它们的值也保持不变，因此也称为保持型变量。系统变量。

系统变量定义为：有固定用途的变量，它的值决定系统的状态。系统变量包括刀具偏置变量，接口的输入/输出信号变量，位置信息变量等。系统变量的序号与系统的某种状态有严格的对应关系。例如，刀具偏置变量序号为#01。

~ #99，这些值可以用变量替换的方法加以改变，在序1~99中，不用作刀偏量的变量可用作保持型公共变量#500~#531。接口输入信#1000~##1032。通过阅读这些系统变量，可以知道各输入口的情况。当变量值为。

“1”时，说明接点闭合；当变量值为“0”时，表明接点断开。这些变量的数值不能被替换。阅读变量#1032，所有输入信号一次读入用户宏程序应用举例FANUC-0MC例1：用宏程序和子程序功能顺序加工圆周等分孔。设圆心在。

O点，它在机床坐标系中的坐标为(X0,Y0)，在半径为r的圆周上均匀地钻几个等分孔，起始角度为，孔数为n。以零件上表面为Z向零点。见图4.35。例2．刀库位置偏移的故障维修故障现象：一台配套FANUC 0MC。

系统，型号为XH754的数控机床，在换刀过程中，主轴上移至刀爪时，刀库刀爪有错动，拔插刀时，有明显声响，似乎卡滞；分析及处理过程：主轴上移至刀爪时，刀库刀爪有错动，说明刀库零点可能偏移，或是由于刀库传动存在间隙，或者刀库上刀具重量不平衡而偏向一边。因为插拔刀别劲，估计是刀库零点偏移；将刀库刀具全部卸下将主轴手摇至。

Y轴第二参考点附近，用塞尺测刀库