

【徐州沈阳中捷GMC40160MR3机床导轨防护罩】

产品名称	【徐州沈阳中捷GMC40160MR3机床导轨防护罩】
公司名称	庆云金恒兴机床附件有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	山东省德州市庆云县经济开发区常盛工业园3号
联系电话	0534-7088088 13905445500

产品详情

沈阳中捷GMC40160MR3机床防护罩

斜床身数控车床再增设铣削动力头自动送料机床或者机械手，自动上料，一次装夹完成所有的切屑工序，自动下料，自动排屑，就成了工作效率极高的自动数控车床。数控加工过程中，由于对刀错误程序错误操作失误装夹不牢工装设计不合理机床不等，会造成撞刀事故的发生，轻则导致工件报废，重则使机床损坏，甚至出现人身安全事故，所以掌握一定的防错知识十分重要。错误为什么会发生。很大一部分原因是人们由于疏忽无意识等造成的。对于制造业来说，担心的就是产品缺陷的产生，而人机料法环每个因素都有可能对产品缺陷。

如何避免数控机床出现安全问题呢。程序员在编程时设定的工件坐标系原点应在工件毛坯以外，至少在工件表面上。在正常情况下，工件坐标系原点可以射在任何地方，只要此原点与机床坐标系原点有一定的关系即可。但在实际操作时，万一出现指令为零或接近零时，就会直接指零或接近零的位置。在铣削加工时，将奔向工作台或夹具基面；在车削加工时，将奔向卡盘基面。这样，将穿透工件直指基准面。此时，若为快速移动，则必发生事故。以FANUC系统一为例，其一般设定当省略小数点时，为小输入单位，通常为Hm。

当疏漏了小数点时，则输入的值将缩小成千分之一，此时，输入的值就会接近于零。或者，由于其他原因，使本应离开工件但实际并未离开工件而进入工件之内。出现这种情况是，工件坐标系零点应设在工件以外或在工作台或夹具基面上，其结果将是不一样的。程序员和操在书写程序时，对小数点要倍加小

心。FANUC系统在省略小数点时为小设定单位，而大多数国产系统及的一些系统，在省略小数点时，则为mm，即计算器输入方式。若习惯了计算器输入方式，则在FANUC系统上就会出现问題。

不少程序员和操，可能两种系统都要使用，为防止因小数点而出现问题。为了使小数点醒目，在编程时往往把孤立的小数点写为的形式。当然，系统在执行时，数值的小数点以后的零被忽略。操在工件坐标系时，应把基准点设在多有物理几何长度以外，至少应在长的刀位点上。对于工件安装图上的工件坐标系，操在机床上是通过设置机床坐标系偏移来的。亦即，操在机床上设定一个基准点，并找到这一基准点与程序员设定的工件坐标系零点之间的尺寸，并把这一尺寸设为工件坐标系偏移。

在车床上，可把基准点设在刀架中心基准刀尖上或别的位置。如果不附加另外的运动，则程序员指令的零，即为刀架机床的基准点移动到编程的玲位置。此时，若基准点设在刀架中心，则刀架必与工件相撞。为保证不相撞，则机床上的基准点不但应设在刀架之外，还应设在所有之外。这样即使刀架上装有时，基准点也不会与工件相撞。在铣床上，XY轴的基准点在主轴轴心线上。但是，Z轴的基准点，可以设在主轴端或在主轴端之外的某点上。若在主轴端，当指令为零时，主轴端将到达坐标系的零位置。

此时，主轴端的端面键将与工件相撞若主轴上再装有，则必与工件相撞。为保证不相撞，则Z轴上的基准点应设在所有长度之外。即使不附加别的运动，基准点也不会撞工件。操在长度偏置时，应保证其偏置值为负值。程序员在指令长度补偿时，车削用T代码指令，而铣削用G指令，即把长度偏置值加到指令值上。在机床坐标轴的方向上，规定远离工件的运动方向为正，移近工件的方向为负。操把刀偏值为负值，是指令工件。程序中指令向工件趋近时，除了指令值之外，还要附加的偏置值，这个附加的值是工件的。