

谷戈铣削类系统自动分中操作说明

一、方形工件各轴两点自动分中

(软件版本号在 *svc20191119ecbMrc-V2.88* 以上可用该方法, 否则用原方法操作)

1、进入系统【设置】如下图所示界面:



2、按 【F1】 展开【坐标系】的子菜单, 如下图:



3、如上图【工件】示图, 分别测定 A / B / C / D 四点, (四个点测量顺序没有规定, 按现场操作方便而定), 这里以 C / B / D / A 的顺序进行示例说明:

1> 移动铣床的工作台, 使用主轴刀具与工件的 C 面零贴, 后按系统软键 【F3】(测 Y 轴 C 点), 如下图所示:



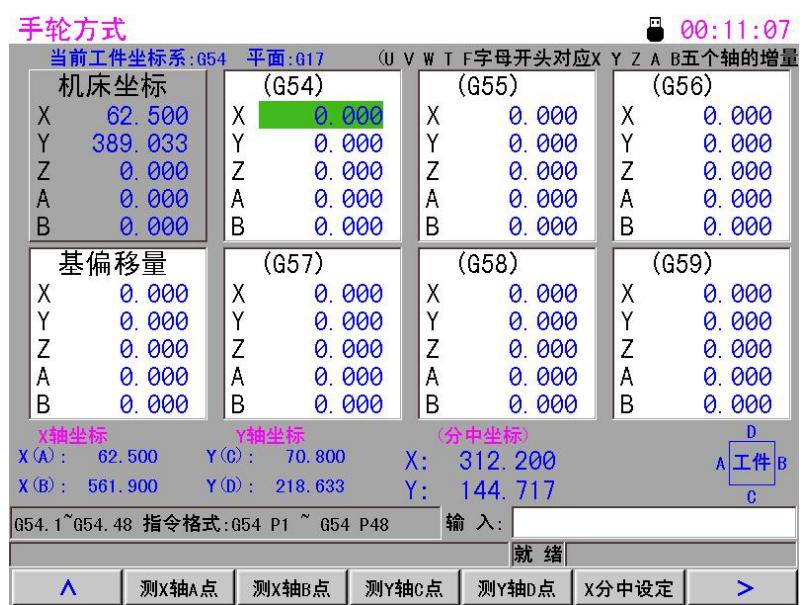
2> 移动铣床的工作台, 使用主轴刀具与工件的 B 面零贴, 后按系统软键 【F2】(测 X 轴 B 点), 如下图所示:



3> 移动铣床的工作台, 使用主轴刀具与工件的 D 面零贴, 后按系统软键【F4】(测 Y 轴 D 点), 如下图所示:



4> 移动铣床的工作台, 使用主轴刀具与工件的 A 面零贴, 后按系统软键【F1】(测 X 轴 A 点), 如下图所示:

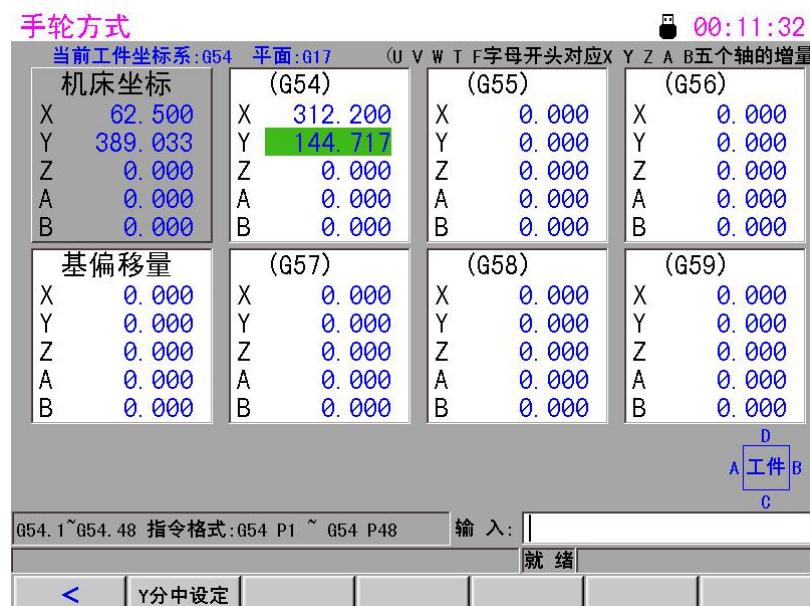


到这步, 方形工件四点都测量完成, 同时系统也打印出 XY 轴的分中坐标, 以上图所示。

5> 按系统软键【F5】(X分中设定), 则系统自动在当前光标所在的工件坐标系 G54 里设定了 X 轴的工件零点坐标系, 如下图所示:



6> 按系统软键右扩展键, 可看到【Y分中设定】子菜单, 按【F1】(Y分中设定), 则系统自动在当前光标所在的工件坐标系 G54 里设定了 Y 轴的工件零点坐标系, 如下图所示:



自动分中完成!!