

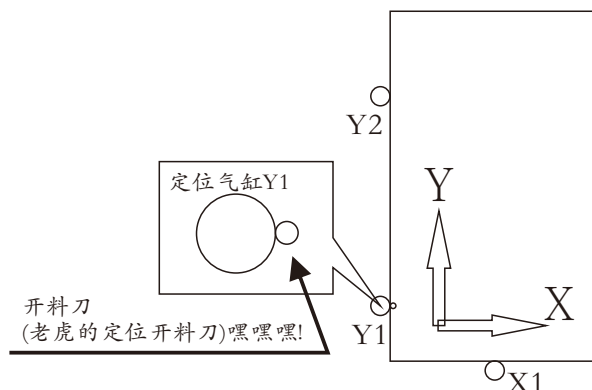
简单准确的工件原点设置方法

双面加工槽线对不上,双面孔对不上.大多是因为机器的工件点设置不准确造成的.为了方便初用开料机进行双面加工的朋友尽快掌握工件原点的准确设置.现把我的设置方法共享出来,望大家指正以便共同进步!

一:找出工件的X坐标值

回机械原点后,手动方式把开料刀具移动到左边Y轴定位气缸第一个,与第一定位气缸相切.以碰上气缸边缘为准.如右图样式!

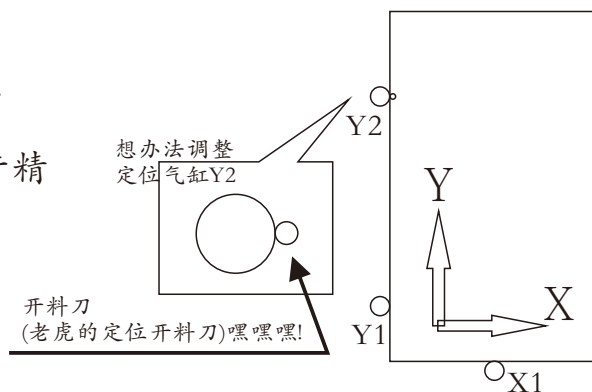
注意:1用开料用的刀号对!
2刀与气缸轴接触上!



这种状态下抄出机械座标的X轴数值,减去刀具半径,即为工件座标的X偏置值..不是进行X轴清零,而是填写系统中工件偏置数值...切记...切记....

二:调整定位气缸Y2的精确位置

在第一步后,沿Y方向移动主轴,X轴不动..
把老虎的开料刀移动到定位气缸Y2....
重点来了,这时候要想办法把气缸Y2进行精确调整,让它与刀的接触松紧与Y1相同..
打磨安装座或垫青颗纸,...
且,最好不经以2号为基准来调1号气缸,,
原因不知..实际操作中经验,....



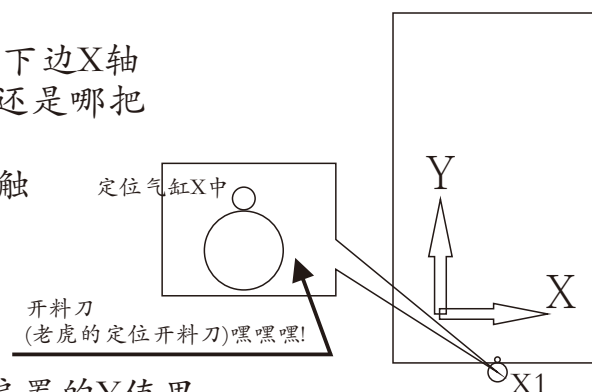
三:找出工件座标的Y坐标值

用第一步同样的办法.把刀子移动到下边X轴上的定位气缸,一定是中间的哪个..记得还是哪把牛X的老虎定位开料刀,不要换刀.,嘿嘿,,

耐心慢慢移动刀子跟定位缸亲密接触而又互不伤害..

OK,,你很牛.对了后记下机械座标的Y轴数值..减去刀具半径,就是工作座标的Y轴数值了!!

不是用清零的,,是填进系统里工作偏置的Y值里..



四:填写工件偏置

一切就是这么简单,数值找出来了,打开系统.找出工件偏置设置.填进去就行.Z轴的工作偏置建议填成零.以方便以后的刀具长度设置.Z轴对刀以后再讲了!!!
维宏的,在界面的工件座标框里点右键,进入偏置设置.填写工件偏置!!