



SINUMERIK 828D / 840D sl

目錄

內容

1	注意事項與責任	1
2	功能概述	2
3	功能需求	3
4	使用步驟:	4
5	參考文件	9
6	版本紀錄	10

MTS APC

1 注意事項與責任

本文件及範例所包含文字檔、PLC 程式、機器可執程式 (MPF、SPF、...)、電路圖，可能與使用者實際使用不同，使用者可能需要先對相關程式做修改和調整，才能將其用於測試。本範例的作者和擁有者對於該程式的功能性和相容性不負任何責任，使用該範例程式的風險完全由使用者自行承擔。由於它是免費的，所以不提供任何擔保，錯誤糾正和熱線支援。

對於在使用中發生的人員、財產損失本公司不承擔任何責任，由使用者自行承擔風險。

以上聲明內容的最終解釋權歸西門子股份有限公司所有，後續內容更新不做另行通知。

2 功能概述

使用單節搜尋(Block search)後，操作者可以利用重新定位的模式(Repos mode)來選擇各軸向重新回到中斷點的順序。

MTS APC

3 功能需求

3.1 硬體需求

機 型	硬體規格			
	PPU24x/NCU710	PPU26x/NCU720	PPU28x/NCU730	PPU28x/Advance
車床	●	●	●	●
銑床	●	●	●	●
磨床	●	●	●	●

3.2 參考系統版本

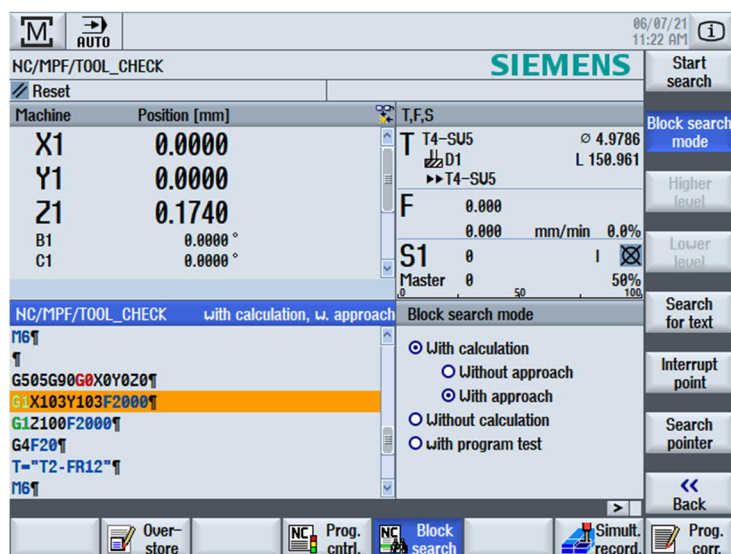
- V4.7+SP6

4 使用步驟：

4.1 選擇進給率等於 0%或按下進給停止[Feed Stop]按鈕

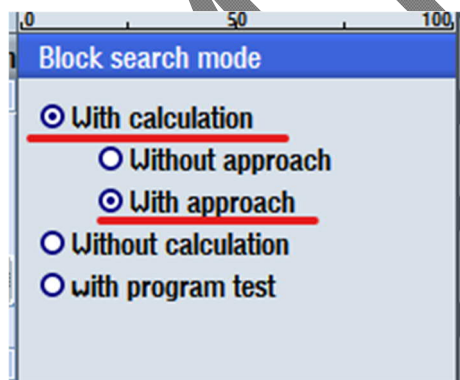
4.2 按下自動模式[Auto mode]按鈕

4.3 按下水平軟鍵[單節搜尋][Block search]按鈕



4.4 按下垂直軟鍵[單節搜尋模式][Block search mode]按鈕

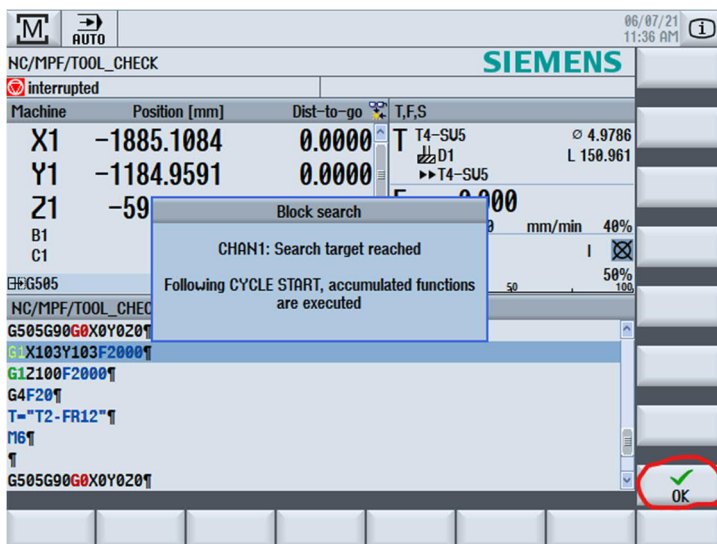
4.5 選擇單節搜尋模式中的選項“帶計算 With calculation”和“逼近輪廓 With approach”



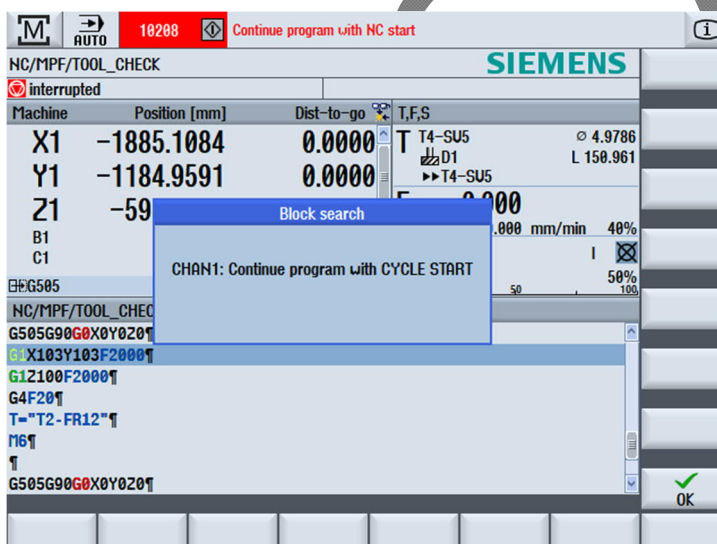
4.6 按下水平軟鍵[搜尋中斷點][Interrupt point]按鈕

4.7 按下垂直軟鍵[啟動搜尋][Start search]按鈕

4.8 按下垂直軟鍵[確認][OK]按鈕



4.9 按下程式啟動[Cycle Start]按鈕



4.10 再按一下程式啟動[Cycle Start]按鈕

4.11 按下程式停止[Cycle Stop]按鈕

4.12 按下手動模式[Jog mode]按鈕

4.13 按下重新定位模式[REPOS]按鈕



4.14 選擇手動軸向 X,Y 或 Z 按鈕

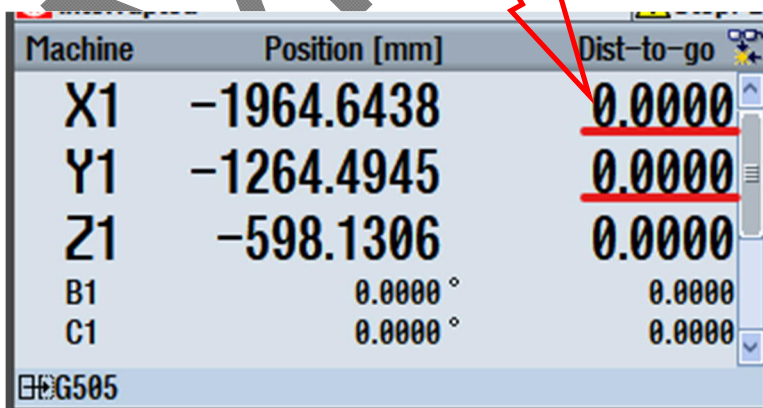
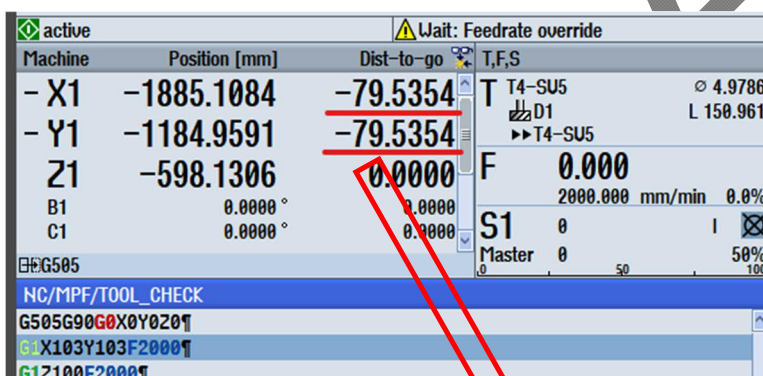


4.15 選擇進給率大於 0%及按下進給啟動[Feed Start]按鈕

4.16 按下手動進給 + 或 - 按鈕直到軸向停止，此點即是此移動軸向中斷點。



4.17 重複操作 5.14 和 5.15 直到所有的軸向都停在中斷點。



4.18 按下自動模式[Auto mode]按鈕

4.19 按下程式啟動[Cycle Start]按鈕

MTS APC

5 參考文件

1. Milling Operating Manual, 08/2018, 6FC5398-7CP41-0BA0

MTS APC

6 版本紀錄

版本	日期	作者	附註
V1.0	09.06.2021	Steve Wei	

MTSAPC