

适用于V4.8 SP4版本

产品手册：01.2019



SIEMENS
Ingenuity for life

SINUMERIK 828D 选项功能介绍(最终用户部分)

[siemens.com.cn/828D](https://www.siemens.com.cn/828D)

SINUMERIK 828D选项功能介绍（最终用户选项）

选项名称 ✓ 标准功能 ○ 选项功能 – 不可用	选项订货号	SINUMERIK 828D									页码
		SW24x			SW26x			SW28x			
		T	M	G	T	M	G	T	M	G	
高级扩展工艺循环	6FC5800-0A P58 -0YB0	○	○	-	✓	✓	-	✓	✓	-	3
扩展的操作功能	6FC5800-0A P16 -0YB0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	4
ShopTurn/ShopMill 工步编程	6FC5800-0A P17 -0YB0	○	○	-	○	○	-	○	○	-	6
轮廓加工的剩余材料检测和去除	6FC5800-0A P13 -0YB0	○	○	-	○	○	-	○	○	-	10
3D成品模拟	6FC5800-0A P25 -0YB0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	11
加工实时模拟	6FC5800-0A P22 -0YB0	○	○	-	○	○	-	○	○	-	12
钻削/ 铣削及车削的测量循环	6FC5800-0A P28 -0YB0	○	○	-	○	○	-	○	○	-	13
网络驱动器管理	6FC5800-0A P01 -0YB0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	14
替换刀具管理	6FC5800-0A M78 -0YB0	○	○	-	○	○	-	○	○	-	16
RCS Host远程诊断功能	6FC5800-0A P30 -0YB0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	17
轮廓手轮	6FC5800-0A M08 -0YB0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	18
样条插补(A、B和C样条)	6FC5800-0A S16 -0YB0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	19
旋转轴运动测量循环	6FC5800-0A P18 -0YB0	-	○	-	-	○	-	-	○	-	20

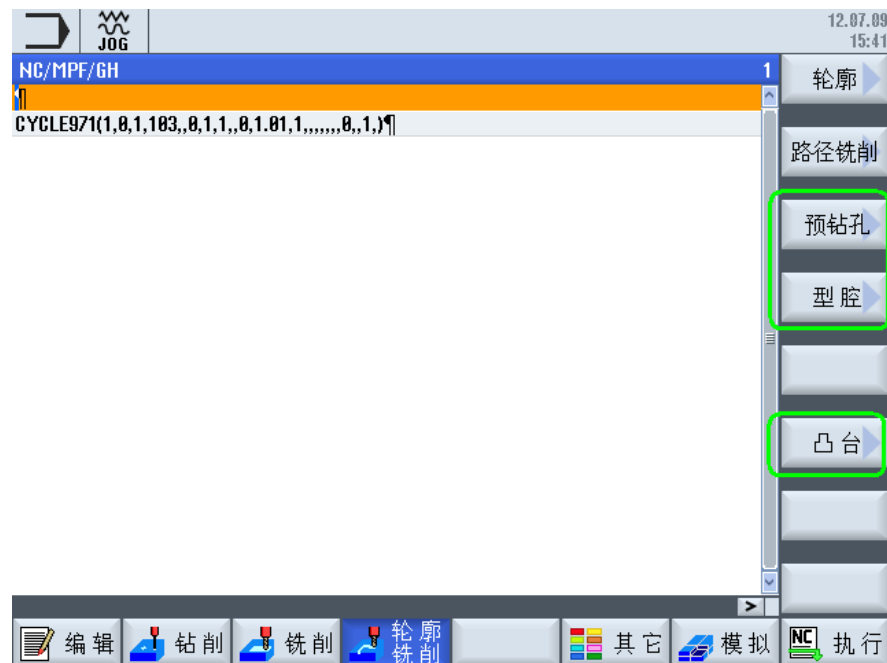
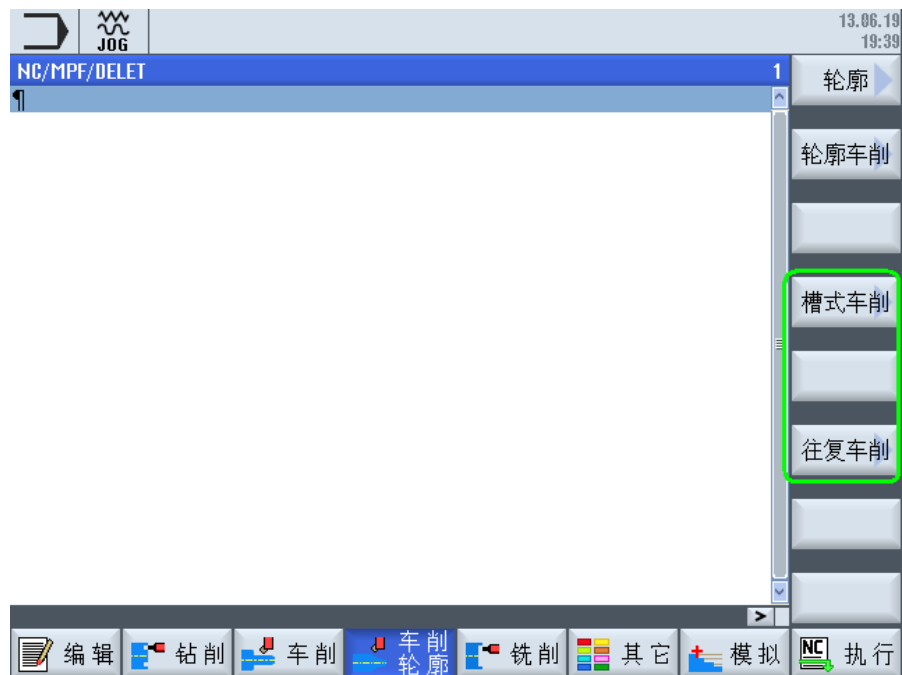
SINUMERIK 828D选项功能介绍（最终用户选项）

选项名称 ✓ 标准功能 ○ 选项功能 – 不可用	选项订货号	SINUMERIK 828D									页码
		SW24x			SW26x			SW28x			
		T	M	G	T	M	G	T	M	G	
高级磨削的工艺循环	6FC5800-0A S35 -0YB0	-	-	○	-	-	○	-	-	○	22
programSYNC多通道工步链编程	6FC5800-0A P05 -0YB0	-	-	-	-	-	-	○	-	-	23
精优曲面 Advanced Surface	6FC5800-0A S07 -0YB0	-	✓	-	-	✓	-	-	✓	-	24
臻优曲面 Top Surface	6FC5800-0A S17 -0YB0	-	○	-	-	○	-	-	○	-	26
SINUMERIK Integrate Access MyMachine /OPC UA	6FC5800-0A P67 -0YB0	○	○	-	○	○	-	○	○	-	27
DXF-Reader	6FC5800-0A P56 -0YB0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	28
扩展CNC用户存储器	6FC5800-0A P77 -0YB0	-	-	-	○	○	○	○	○	○	29
从外部存储器EES上执行	6FC5800-0A P75 -0YB0	-	-	-	○	○	○	○	○	○	30
最大刀具速度/加速度监控功能	6FC5800-0A S08 -0YB0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	31

SINUMERIK 828D选项功能介绍

— 扩展工艺循环 6FC5800-0A**P58**-0YB0

SW24x			SW26x			SW28x		
T	M	G	T	M	G	T	M	G
O	O	—	✓	✓	—	✓	✓	—



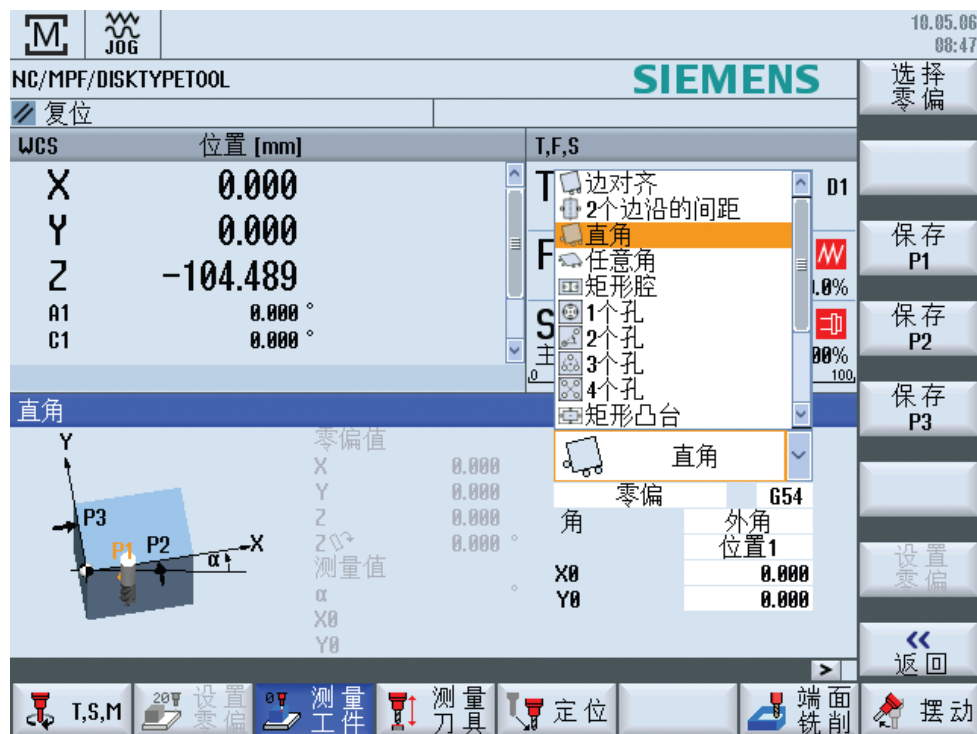
在SINUMERIK 828D BASIC 系统中，只有激活高级扩展工艺循环才可具备以下工艺循环：

- 不对称槽（车削）
- 钻孔和螺纹铣削
- 螺纹铣削
- 多边形铣削
- 雕刻循环
- 凸台不对称车削(斜肩车)
- 轮廓型腔和凸台铣削、预钻孔（最多带1 2 个岛）
- 位置循环中的隐藏位置功能
- 带毛坯分段的扩展轮廓车削
- DIN 螺纹退刀槽
- 槽式和往复式轮廓车削

SINUMERIK 828D选项功能介绍

— 扩展的操作功能 6FC5800-0A**P16**-0YB0 – (1/2)

SW24x			SW26x			SW28x		
T	M	G	T	M	G	T	M	G
O	O	O	O	O	O	O	O	O



简便灵活的加工准备

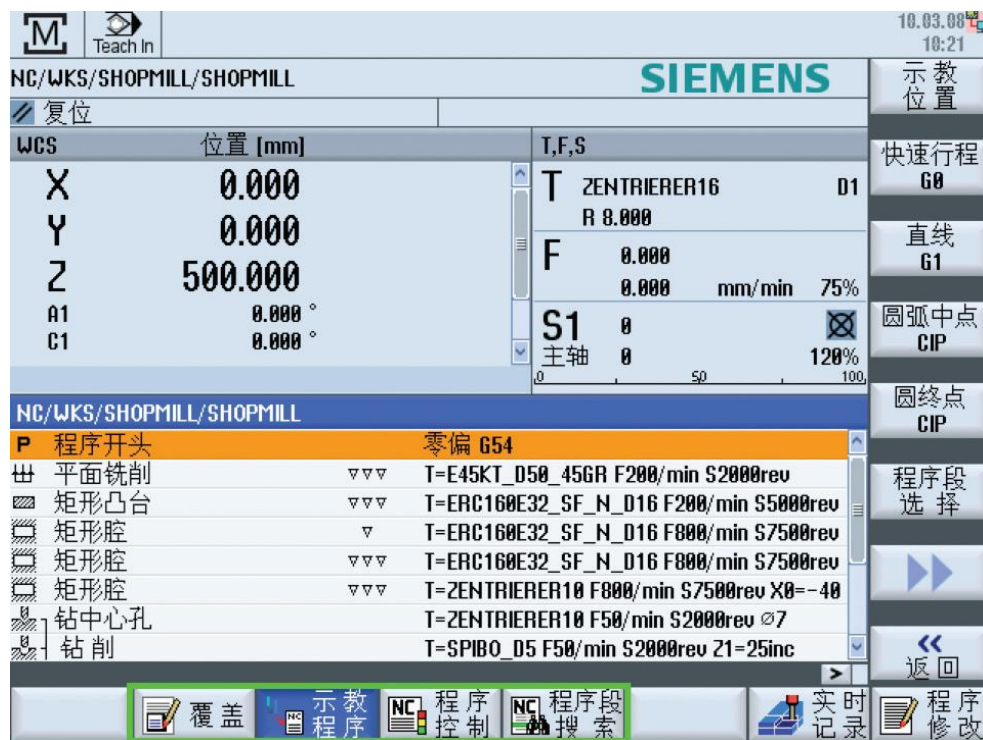
■ 标配的SINUMERIK 828D中的操作功能用于标准应用场合，手动方式下测量工件无需找正工件，节省测量时间。

■ 标准功能的手动方式下，可以利用参考刀具、3D测头对工件进行边沿测量、直角测量、圆孔及圆形凸台测量。通过扩展操作功能，可以选择更多方式对工件进行各种手动或半自动测量，例如任意角测量、矩形腔及凸台测量、3孔测量等。

SINUMERIK 828D选项功能介绍

— 扩展的操作功能 6FC5800-0AP16-0YB0 – (2/2)

SW24x			SW26x			SW28x		
T	M	G	T	M	G	T	M	G
O	O	O	O	O	O	O	O	O



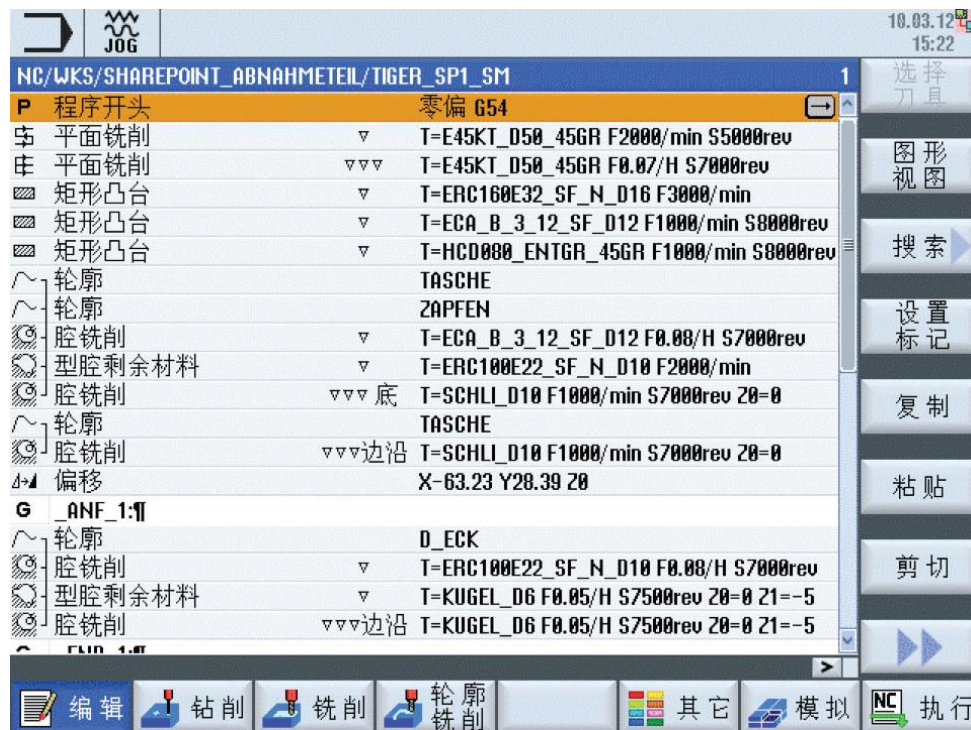
灵活的程序执行功能

■ 使用扩展操作功能可在自动方式下激活如下功能：覆盖、示教程序、手轮偏置（DRF）、显示激活的同步动作、更多的程序段搜索方式以及扩展跳段等级功能，而且在MDA方式下，还可以直接进入程序管理器选择载入的程序，或者保存MDI程序到指定程序路径。

SINUMERIK 828D选项功能介绍

— ShopTurn/ShopMill 工步编程 6FC5800-0AP17-0YB0 – (1/4)

SW24x			SW26x			SW28x		
T	M	G	T	M	G	T	M	G
O	O	—	O	O	—	O	O	—



等加工工序都以工步的结构显示出来。工步程序直观、清晰，工艺步骤以简单、形象的图标表示，纯文本格式的循环说明简明清晰，各种加工信息一目了然，即使用于复杂工件加工，其程序结构也非常紧凑易读。这种独特的编程方法有效缩短编程时间，最大限度地提高加工效率。

关联加工步骤，节省编程时间。

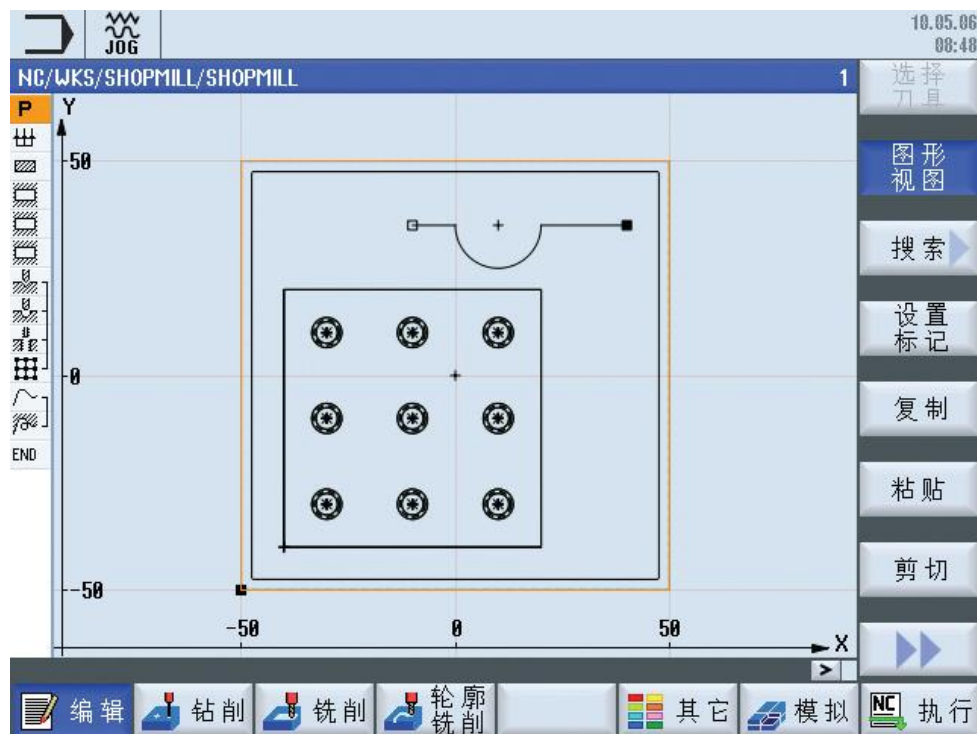
通过自动关联功能，您只需为加工步骤(如定心、深孔钻削和攻丝)指定一次加工位置模式，SINUMERIK 828D即可以最优的加工顺序进行加工。这样不仅结构清晰，而且节省编程时间。关联功能还可帮助您从程序中断处继续加工。只需简单的将光标移动到相应的位置模式处，并输入加工步骤和位置编号，然后就可以继续工作了。

ShopMill/ShopTurn工步编程轻松、高效
SINUMERIK 828D的工步编程把工件的加工过程分解成具体的工序步骤，诸如钻孔、定心、槽及型腔铣削

SINUMERIK 828D选项功能介绍

— ShopTurn/ShopMill 工步编程 6FC5800-0A**P17**-0YB0 – (2/4)

SW24x			SW26x			SW28x		
T	M	G	T	M	G	T	M	G
0	0	—	0	0	—	0	0	—



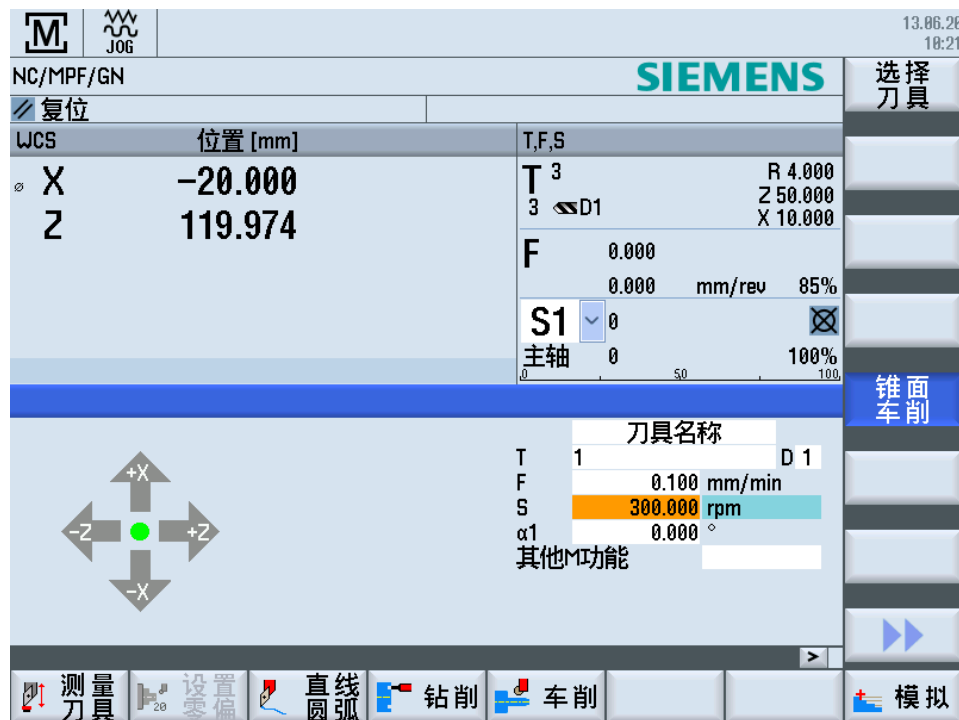
动态蓝图显示高度确保程序输入的准确性

动态蓝图显示按照真实比例显示加工程序中的所有几何元素。在编程过程中，动态反映输入信息的变化。无论元素增减，它们都可以在画面上被准确地显示出来，工步程序和编程动态蓝图可即时切换显示并且不需要程序模拟，能够快速检查生成的轮廓，确保程序输入更加准确。当然，在 ShopMill/ShopTurn 工步编程中也可以使用加工程序模拟功能，编程结束后通过程序模拟以确保程序可靠。

SINUMERIK 828D 选项功能介绍

— ShopMill/ShopTurn 手动机床 6FC5800-0AP17-0YB0 – (3/4)

SW24x			SW26x			SW28x		
T	M	G	T	M	G	T	M	G
O	O	—	O	O	—	O	O	—



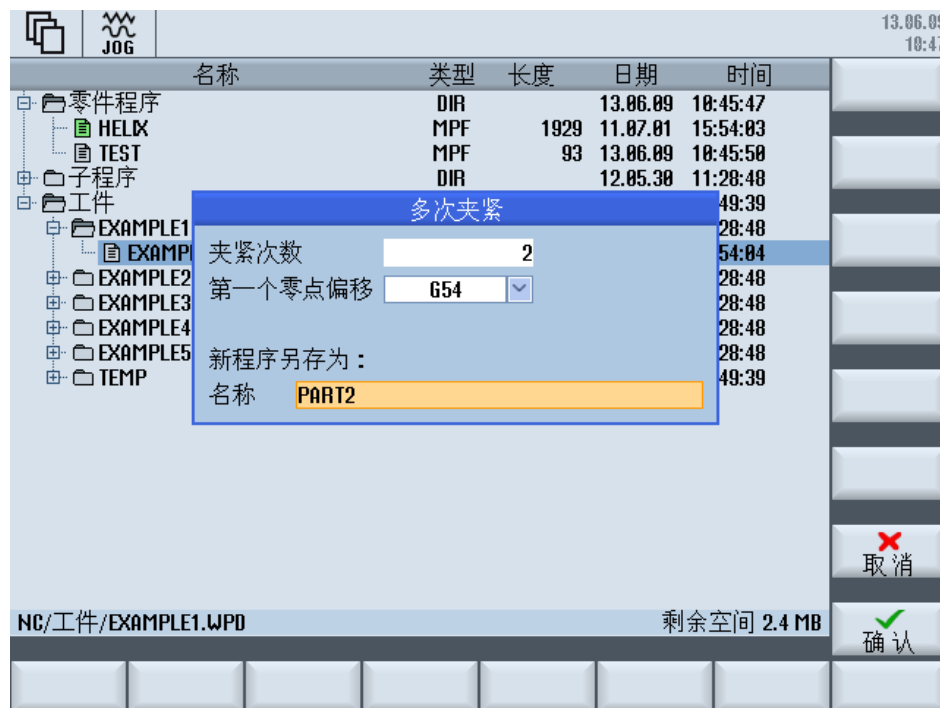
ShopMill/ShopTurn 工步程序可以支持手动机床功能：

手动机床功能具有简易的操作性，不需要编程，也没有复杂的编程语言，手动方式下能够实现快速直线、圆弧定位、车削、钻削、铣削等工艺。对于具有丰富工艺经验以及极高的机加工技能，但是不熟悉编程指令的操作工人，手动机床功能是一种高效的生产方式。

SINUMERIK 828D 选项功能介绍

— ShopMill 工步程序多工位装夹 6FC5800-0A**P17**-0YB0 – (4/4)

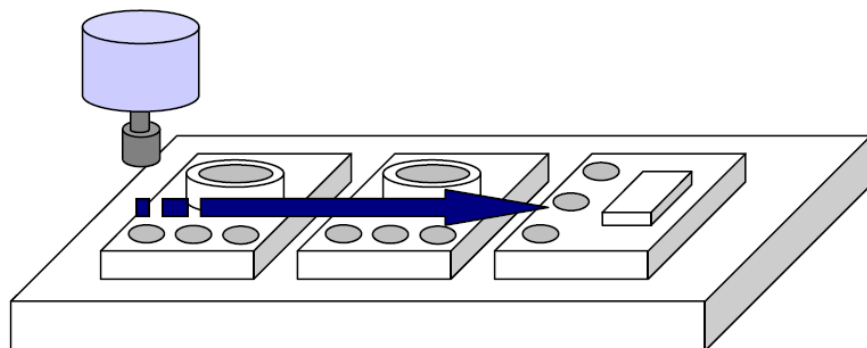
SW24x			SW26x			SW28x		
T	M	G	T	M	G	T	M	G
O	O	—	O	O	—	O	O	—



ShopMill 工步程序可以支持多工位装夹功能：

对于同时加工多个相同或不同零件的编程应用，利用多工位装夹功能，可以将工件程序目录下的多个相同或不同的 ShopMill 工步程序，以刀具优先的策略进行整合，重新集成为一个完整的加工程序。

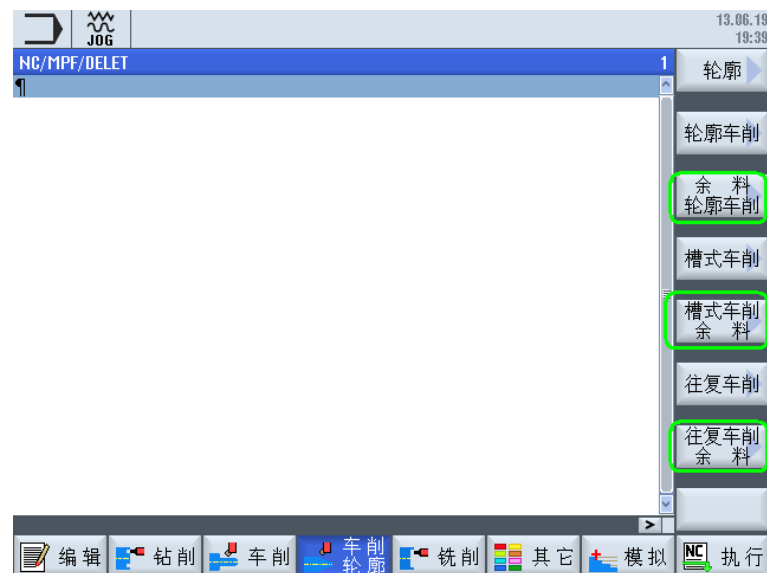
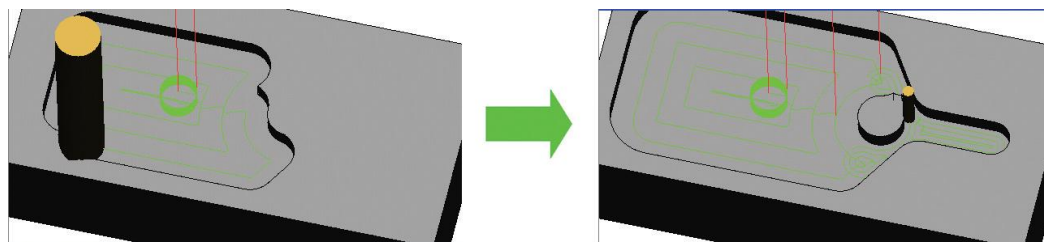
该功能针对多工位加工应用，能够最大程度的降低刀具更换的次数，缩短非切削辅助时间，有效提升加工生产效率。



SINUMERIK 828D选项功能介绍

— 轮廓加工的剩余材料检测和加工 6FC5800-0A**P13**-0YB0

SW24x			SW26x			SW28x		
T	M	G	T	M	G	T	M	G
O	O	—	O	O	—	O	O	—



方便的剩余材料检测和加工

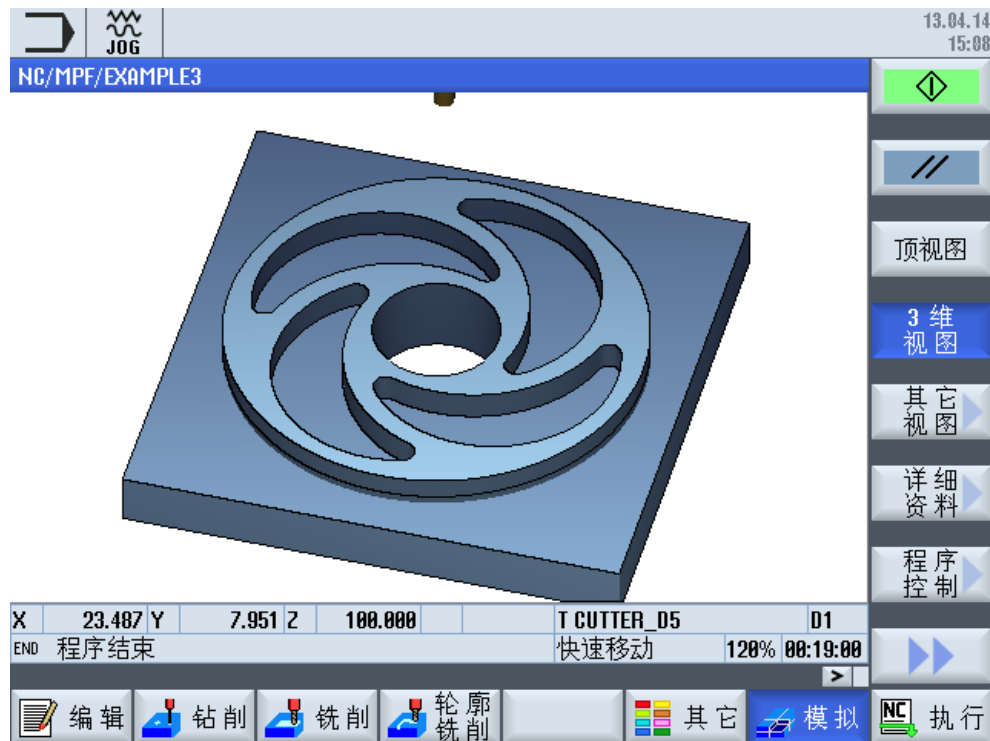
如何车削具有陡峭轮廓的工件呢？SINUMERIK 828D剩余材料检测功能可以解决这一难题，80°车刀加工不到的地方，只需随后使用合适的刀具(如切入式刀具) 进行加工即可。这一便利的功能同样适用于铣削加工。轮廓腔加工时，首先使用一把大直径铣刀进行加工，SINUMERIK 828D会自动计算剩余材料，然后使用一把小直径铣刀完成剩余加工，合理利用刀具的同时极大地缩短了加工时间，提高生产效率。

注：在SW24x 的软件版本中，扩展工艺功能 6FC5800-0AP58-0YB0 包含此选项功能。

SINUMERIK 828D选项功能介绍

— 3D成品模拟 6FC5800-0A**P25**-0YB0

SW24x			SW26x			SW28x		
T	M	G	T	M	G	T	M	G
O	O	—	O	O	—	O	O	—



程序模拟保证高质量加工程序

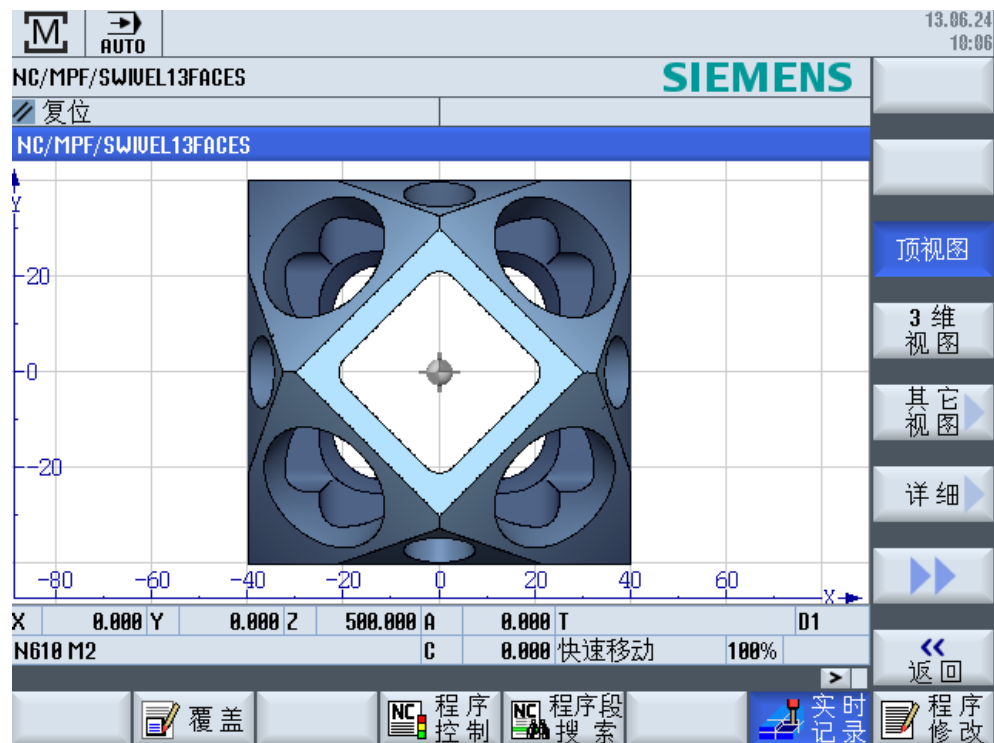
SINUMERIK 828D程序模拟功能采用了刀具的真实几何参数，因而最大化的保证加工可靠性。模拟所显示的不仅是精致的彩色画面，还显示了实际加工的准确过程，通过模拟倍率调整、单步执行功能，可以控制模拟速度。无论是加工端面和圆柱面，还是加工倾斜平面，**SINUMERIK 828D**均可以准确模拟加工过程。同时通过缩放功能还可以观察到加工过程的任意细节，而不需重新模拟。全面的3D成品模拟功能提供各种角度视图以及可自定义的剖视图，借助模拟视图的实时缩放、旋转等功能，可以观察最细微的加工细节，提供最佳的加工可靠性。

注：在磨削工艺软件中不支持该选项功能。

SINUMERIK 828D选项功能介绍

— 加工实时模拟 6FC5800-0A**P22**-0YB0

SW24x			SW26x			SW28x		
T	M	G	T	M	G	T	M	G
O	O	O	O	O	O	O	O	O



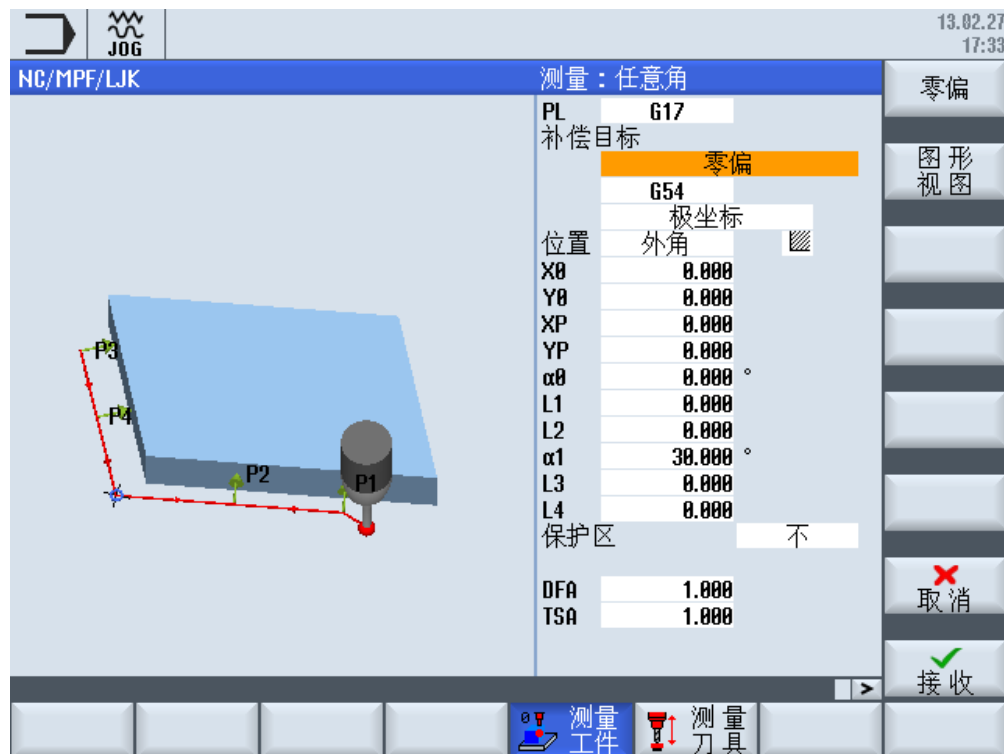
实时记录功能精确显示实际加工过程

在自动加工过程中，程序的实时记录功能可以显示完整的刀具中心轨迹图以及毛坯加工的顶视图、侧视图、前视图等多种视图，还可以对视图进行实时缩放，旋转等操作，方便操作人员即时了解、监控加工情况。

SINUMERIK 828D选项功能介绍

— 钻削/ 铣削及车削的测量循环 6FC5800-0A**P28**-0YB0

SW24x			SW26x			SW28x		
T	M	G	T	M	G	T	M	G
O	O	—	O	O	—	O	O	—



测量循环保证加工精度

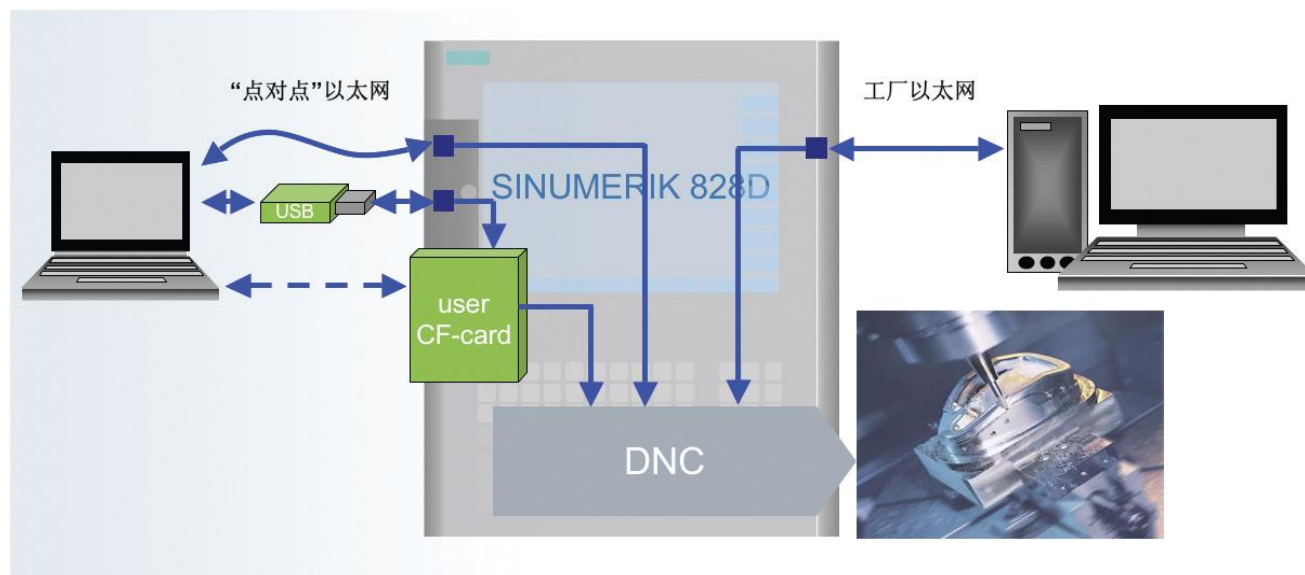
SINUMERIK 828D通过完善的在线测量循环，进行自动工件找正、检测以及对刀、刀具破损检测，减少机床辅助加工时间，提高生产效率并确保在整个加工过程中工件精度的一致性。

只需调用刀具测量循环，测量得到的几何偏差就会立刻补偿到刀具磨损值中，从而修正刀具参数。如需记录工件测量值，测量循环会将测量结果写入一个日志文件中，这样可以在任何时候验证工件精度。

SINUMERIK 828D选项功能介绍

— 网络驱动器管理 6FC5800-0AP01-0YB0 – (1/2)

SW24x			SW26x			SW28x		
T	M	G	T	M	G	T	M	G
O	O	O	O	O	O	O	O	O



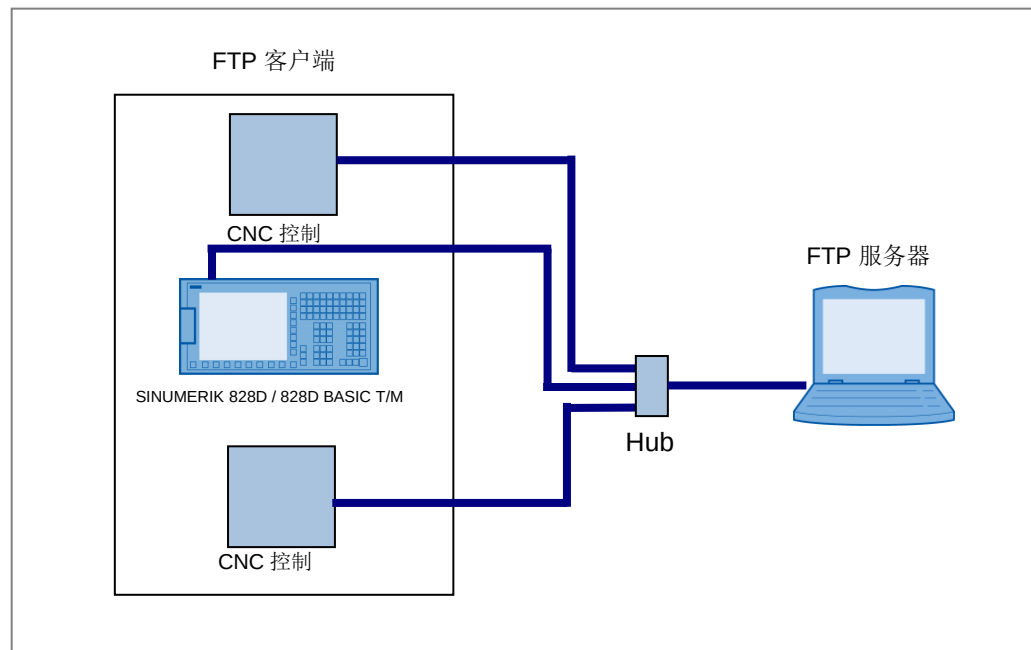
网络连接极其简单

如果您的加工程序保存在电脑中，那么我们完善的PC工具将为您提供解决方案，只需将电脑同SINUMERIK 828D前端的以太网端口连接起来，该端口即插即用。通过背板上的100Base-T以太网端口，SINUMERIK 828D无需其它软件协议，只需通过简单连接、配置，即可以自由接入公司网络。借助网络驱动器管理功能，在程序管理器上可以直观的显示服务器上的信息。如果您想要从服务器上传一个加工程序到数控系统内存中，只需通过复制和粘贴即可实现加工程序的传输，也可以直接编辑、处理网盘数据，极大的缩短了程序处理时间。您还可以通过公司网络来加工大型模具工件程序，只需从程序管理器中选择相应程序，即可开始加工。

SINUMERIK 828D选项功能介绍

— 通过 FTP客户端管理加工程序 6FC5800-0AP01-0YB0 – (2/2)

SW24x			SW26x			SW28x		
T	M	G	T	M	G	T	M	G
O	O	O	O	O	O	O	O	O



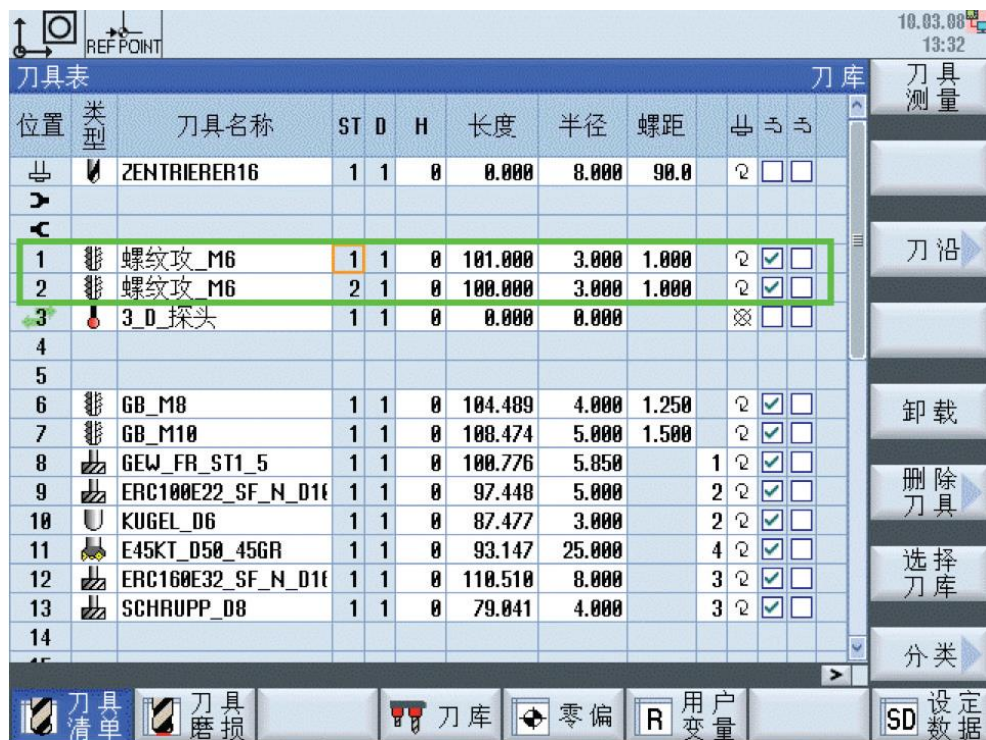
网络连接极其简单

通过FTP文件传输协议驱动器功能，可以轻松将机床接入 Internet 网络，实现机床数据和文件的网络化管理。该功能可以实现在机床侧和外部FTP服务器之间的数据交换（加工程序）。可以在FTP服务器上新建目录和子目录。

SINUMERIK 828D选项功能介绍

— 替换刀具管理 6FC5800-0AM78-0YB0

SW24x			SW26x			SW28x		
T	M	G	T	M	G	T	M	G
O	O	—	O	O	—	O	O	—



位置	类型	刀具名称	ST	D	H	长度	半径	螺距	⏏	⏏	⏏
		ZENTRIERER16	1	1	0	0.000	8.000	90.0	2		
1		螺纹攻_M6	1	1	0	101.000	3.000	1.000	2	✓	
2		螺纹攻_M6	2	1	0	100.000	3.000	1.000	2	✓	
3		3_D_探头	1	1	0	0.000	0.000		⊗		
6		GB_M8	1	1	0	104.489	4.000	1.250	2	✓	
7		GB_M10	1	1	0	100.474	5.000	1.500	2	✓	
8		GEW_FR_ST1_5	1	1	0	100.776	5.050		1	✓	
9		ERC100E22_SF_N_D10	1	1	0	97.448	5.000		2	✓	
10		KUGEL_D6	1	1	0	87.477	3.000		2	✓	
11		E45KT_D50_45GR	1	1	0	93.147	25.000		4	✓	
12		ERC160E32_SF_N_D10	1	1	0	110.510	8.000		3	✓	
13		SCHRUPP_D8	1	1	0	79.041	4.000		3	✓	

直观的刀具管理

SINUMERIK 828D具有一套完善的刀具管理系统。在刀具清单列表中同时显示刀具工艺参数和刀套信息，刀具类型以图标的方式显示，工艺人员可以按照工艺习惯自行定义刀具名称。通过清晰的刀具表，可以保证刀具管理稳定可靠。

相同名称的刀具为替换刀具（ST），利用刀具寿命监控功能，系统在刀具寿命结束时发出提示并自动调用替换刀具，有效避免由于刀具破损造成的停机时间。

注：在SW28x A的车削和铣削软件版本中该选项作为标准功能提供。
在磨削工艺软件中不支持该选项功能。

SINUMERIK 828D选项功能介绍

— RCS Host远程诊断功能 6FC5800-0A**P30**-0YB0

SW24x			SW26x			SW28x		
T	M	G	T	M	G	T	M	G
O	O	O	O	O	O	O	O	O



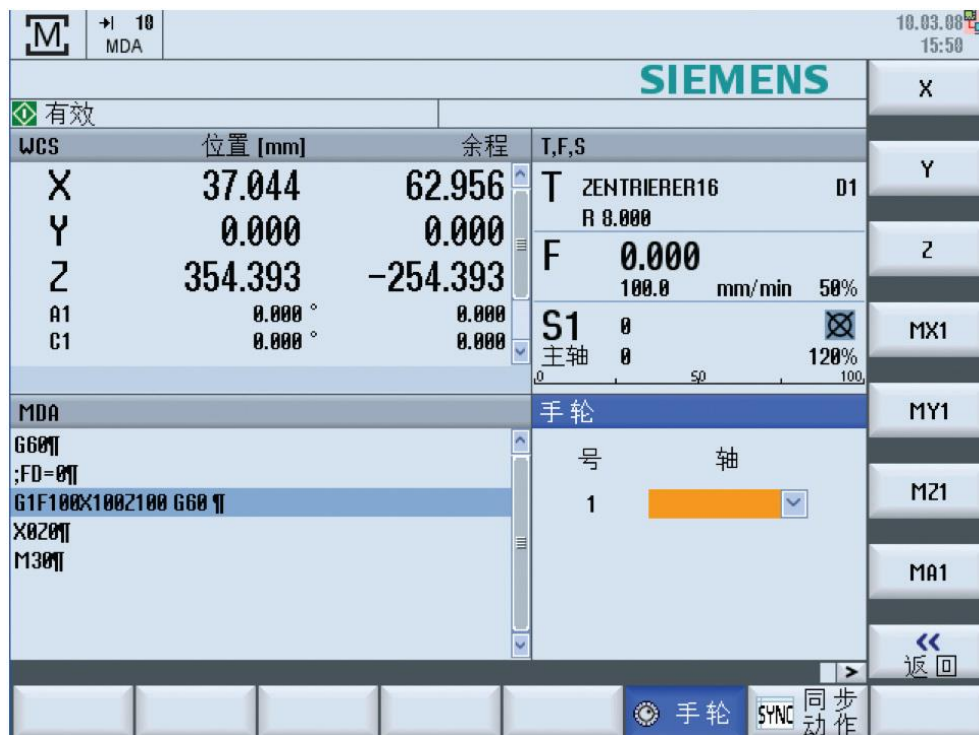
RCS Host 远程诊断功能，实现远程诊断电脑与 **CNC**系统之间“点对点”远程诊断功能

■ 利用RCS Host软件选项功能和RCS Commander软件，通过系统前端的以太网端口（X127）并借助TS调制解调器、电话线、ISDN等硬件支持，建立远程诊断电脑与**CNC**系统之间的连接及访问，实现文件传输、系统操作画面远程显示以及远程操作、诊断等功能，更好的提高机床在线服务效率。

SINUMERIK 828D选项功能介绍

— 轮廓手轮 6FC5800-0A**M08**-0YB0

SW24x			SW26x			SW28x		
T	M	G	T	M	G	T	M	G
O	O	O	O	O	O	O	O	O

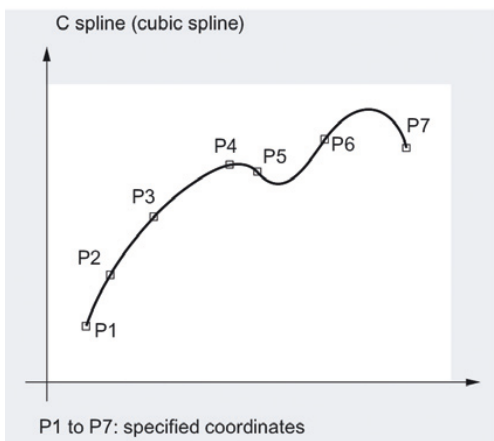
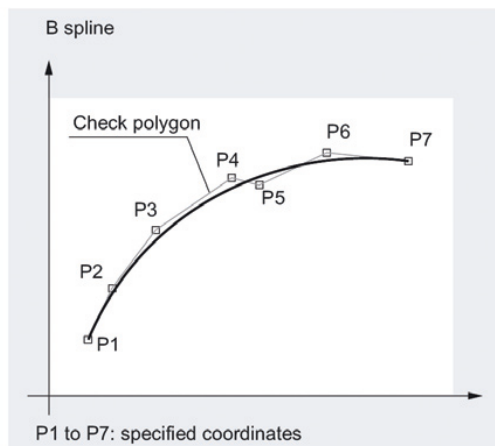
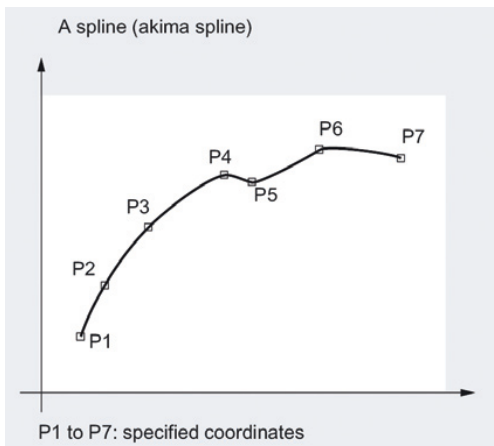


在自动或MDI方式下执行程序时，利用NC指令FD=0或PLC信号激活轮廓手轮功能后，通过手轮来控制插补轴或同步轴的进给速度，手轮旋转的当量、速度和方向将决定插补轴的进给速度和方向。

SINUMERIK 828D选项功能介绍

一样条插补(A、B和C样条) 6FC5800-0A**S16**-0YB0

SW24x			SW26x			SW28x		
T	M	G	T	M	G	T	M	G
O	O	O	O	O	O	O	O	O

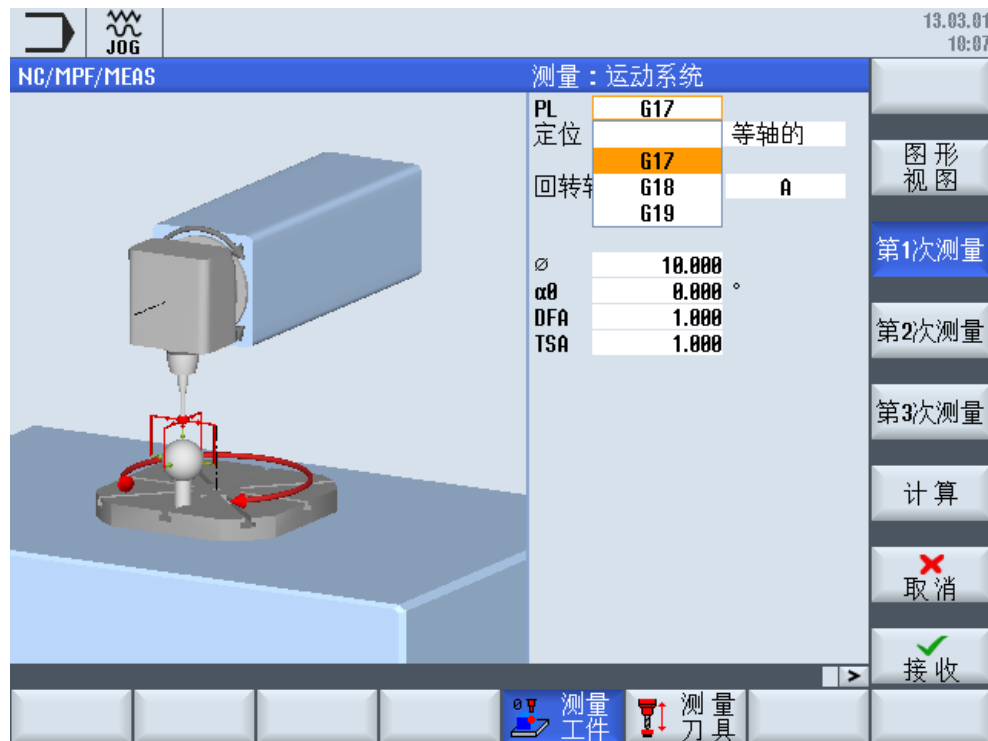


在汽车，航空航天制造以及工模具制造等领域，工件多数需要加工自由曲面，加工程序通常是借助**CAM**等工具生成并由大量微小的线段组成，根据不同的加工特点及表面质量要求，利用各种样条插补功能（**A样条**、**B样条（NURBS）**、**C样条**）将这些小线段进行位置和速度平滑处理。尤其是**B样条**和**C样条**插补功能，确保加工过程中不仅速度是连续变化，加速度同样可以实现连续变化，从而保证最优的加工表面质量效果，为自由曲面加工，尤其是高速加工提供优异的解决方案。

SINUMERIK 828D选项功能介绍

— 旋转轴运动测量循环 6FC5800-0A**P18**-0YB0

SW24x			SW26x			SW28x		
T	M	G	T	M	G	T	M	G
—	O	—	—	O	—	—	O	—



SINUMERIK 828D 系统在激活斜面加工功能后，利用旋转轴运动测量循环，可以通过 3D 测头对空间球体的位置进行测量，利用测量空间内的曲面位置精确计算用于定义斜面转换（TCARR）的几何关系。操作过程简便快捷，测量结果精确，设置简便。

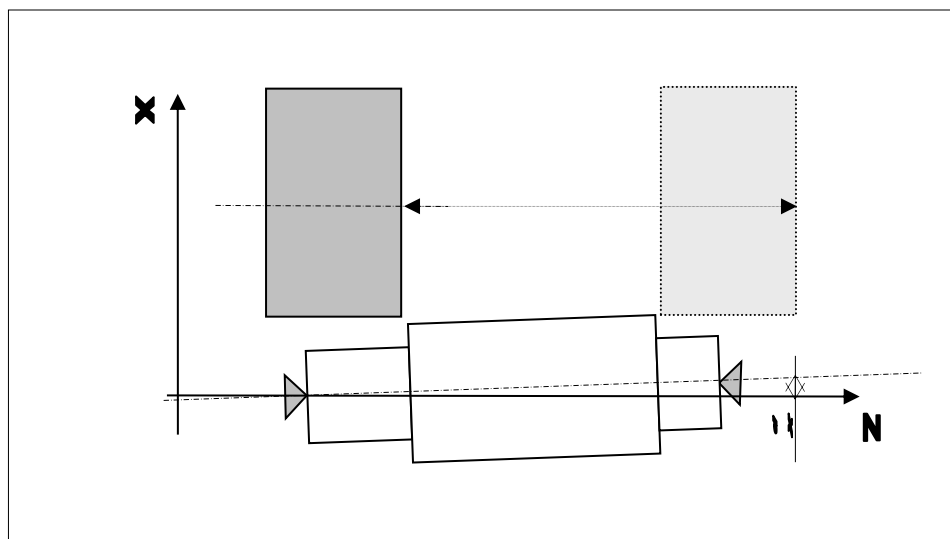
该测量功能适用于 3+2 轴机床首次调试，也可以用于精密校正已经调试好的机床。



SINUMERIK 828D选项功能介绍

— 用于高级磨削的工艺循环 6FC5800-0A**S35**-0YB0

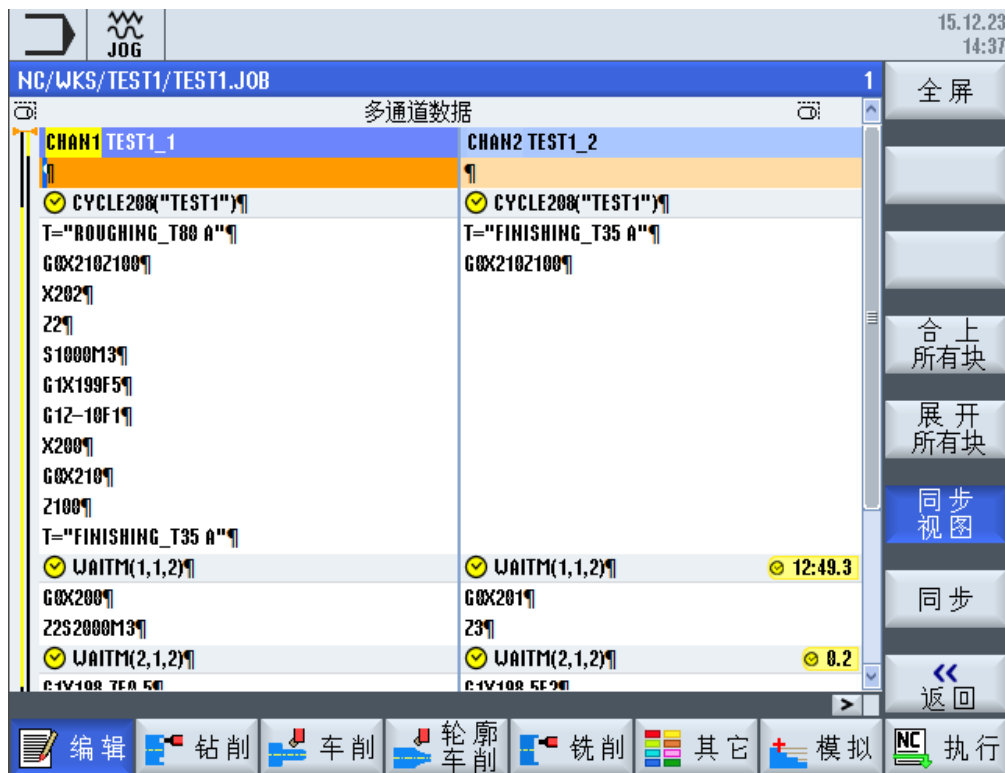
SW24x			SW26x			SW28x		
T	M	G	T	M	G	T	M	G
—	—	O	—	—	O	—	—	O



加工周期校准（等轴分析）（基本周期 95）
圆柱体误差补偿，主要用于大型长轴承磨的外圆磨削补偿。

— programSYNC-双通道同步编程 6FC5800-0AP05-0YB0

SW24x			SW26x			SW28x		
T	M	G	T	M	G	T	M	G
—	—	—	—	—	—	0	—	—



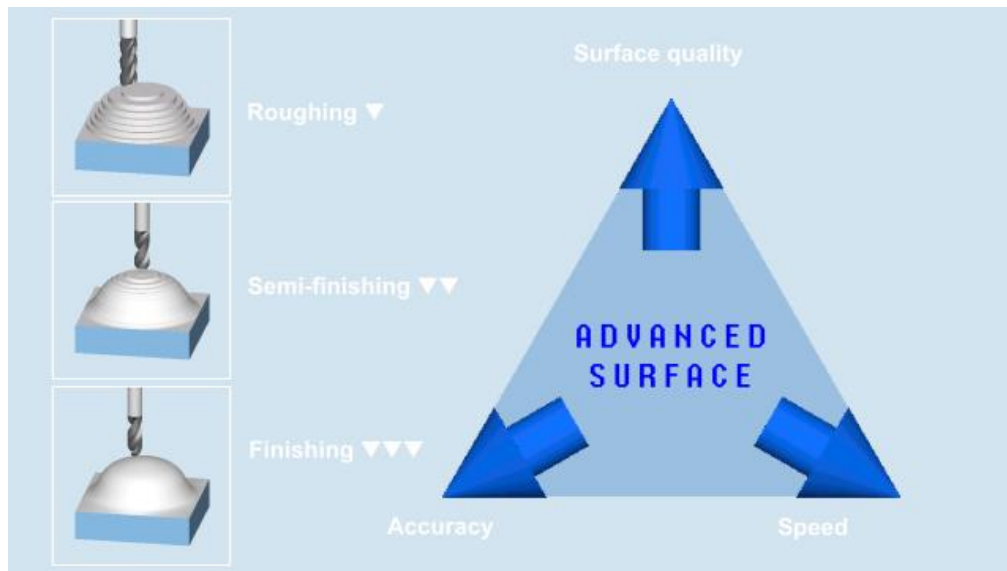
对于配置有双刀架，双主轴或单主轴等可以进行双通道加工的车床，利用双通道同步编程功能，**NC** 编程定义**JOB**文件实现对双通道加工数据的引用、调用，设置同步加工点，调整不同通道间同时加工程序的生产时间以及停机时间，有效提升双通道车床的生产效率，便捷的双通道人机对话编程方式能轻松实现复杂的同步程序编辑并有效优化加工程序。双通道同步编程适用于 **G** 代码以及 **ShopTurn** 工步程序。

注：该选项功能只适用于 SW28x A 的双通道车床。

SINUMERIK 828D选项功能介绍

— 精优曲面 6FC5800-0A**S07**-0YB0 （1/2）

SW24x			SW26x			SW28x		
T	M	G	T	M	G	T	M	G
—	✓	—	—	✓	—	—	✓	—



完美工件表面的缔造者

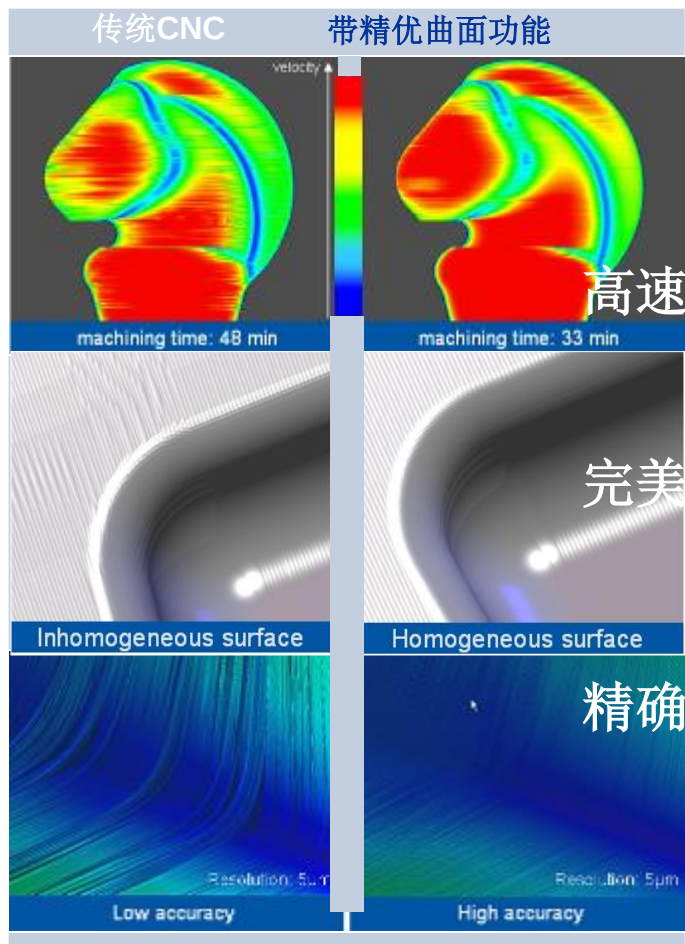
模具制造是考验数控系统性能的最具挑战性的应用之一，采用“精优曲面”技术，可以轻松实现最短的加工时间与最佳的工件表面质量的完美结合。以往的压缩器功能只对**G1**指令的直线段有效，“精优曲面”技术中采用的压缩器功能还可以对**G2/G3**指令的圆弧线段有效。

注：该选项功能在铣削软件上为标准功能。

SINUMERIK 828D选项功能介绍

— 精优曲面 6FC5800-0A**S07**-0YB0 （2/2）

SW24x			SW26x			SW28x		
T	M	G	T	M	G	T	M	G
—	✓	—	—	✓	—	—	✓	—



针对模具制造的独特功能

模具加工程序是由大量的小线段组成的，利用先进的“预读”数学算法，可以同时考虑向前和向后的运动路径，从而在执行小线段逼近的模具程序时，确保工件表面光滑。

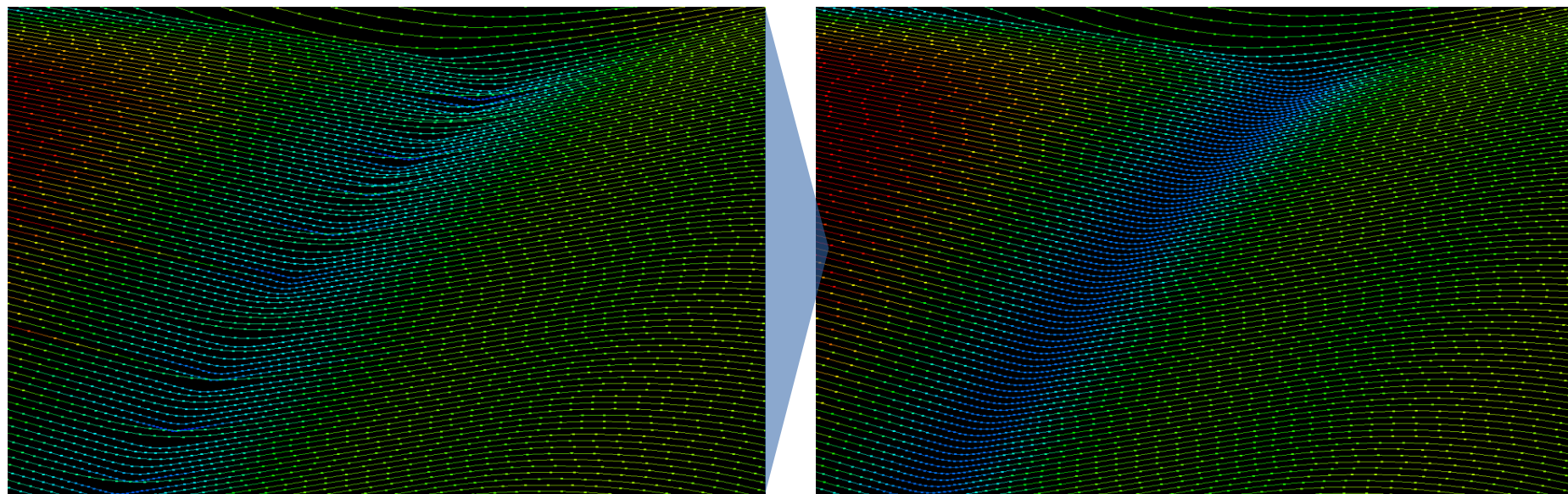
优化速度变化控制技术的应用，可以算出最佳表面过渡，确保刀具的移动速度始终处于最佳范围内，是在最短的加工时间内实现最优的表面质量的有力保证。

利用严格的容差过滤运算，缩小了轮廓偏差并有效的保证了加工轮廓的精确度。针对各种不同的模具加工件，只需对系统进行一次优化即可保证最佳的表面质量和最短的加工时间。

SINUMERIK 828D选项功能介绍

— 臻优曲面 6FC5800-0A**S17**-0YB0

SW24x			SW26x			SW28x		
T	M	G	T	M	G	T	M	G
—	O	—	—	O	—	—	O	—



对于采用往复式加工策略的模具制造，由于 CAD/CAM 系统生成的加工程序点位分布不均匀或是不理想的模具造型都会对加工表面质量造成很大的影响，利用臻优曲面功能可以有效的改进由于加工程序的点位分布不均匀对于加工表面质量造成的影响，实现模具加工最光滑的表面质量并有效确保精准的加工精度。

臻优曲面功能借助于便捷的高速设定循环 CYCLE832 进行快速设定，无需再对 CAD/CAM 系统的点位公差进行计算，循环中预置的标准轮廓公差适用于绝大多数模具加工程序。

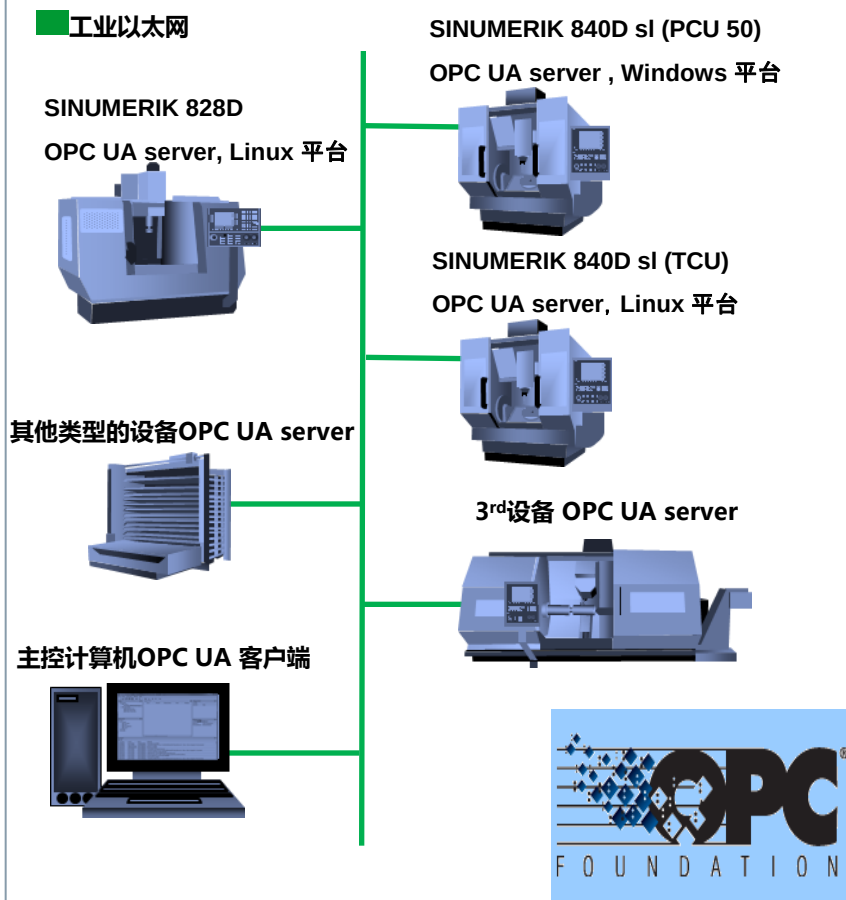
注：SW24x 软件SW4.8版本支持该选项功能。

SINUMERIK 828D 选项功能介绍

- Access MyMachine /OPC UA 6FC5800-0A**P67**-0YB0

SW24x			SW26x			SW28x		
T	M	G	T	M	G	T	M	G
O	O	O	O	O	O	O	O	O

OPC UA 网络架构举例 生产线上的主计算机处理设备信息



该功能将激活数控系统的 OPC UA 服务器功能，采用二进制通信协议 Binary protocol (URL: opc.tcp://Server, TCP Port 4840) 实现对系统 NC 以及 PLC 数据的处理。

应用方向:

采集机床数据, 如:

- 机床状态监控 (运行, 空闲, 就绪, 故障, ...)
- 主轴负载、功率消耗、进给轴及主轴倍率
- 当前刀具号和工件计数信息
- 报警事件记录
- 加工程序、工艺文件传输
- 等等

读取/更新 NC 和 PLC 数据

- 刀具补偿数据及寿命监控管理数据
- GUD 用户变量和 R 参数 以及机床参数
- 工件坐标系零点偏置等工艺参数
- 机床远程操作相关 PLC 信号

加工程序选择执行

刀具刀沿创建、装载等管理功能

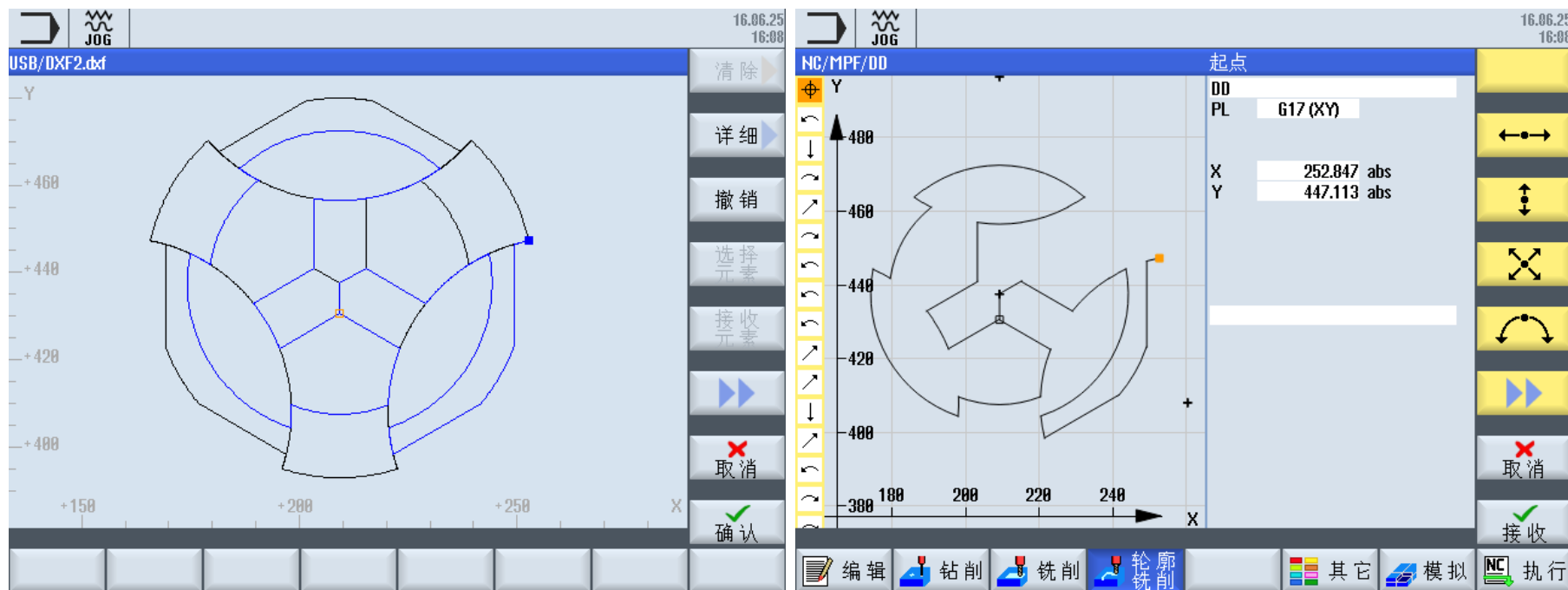
支持信息加密以及用户授权管理

- 制造商或最终用户可以根据需求开发个性化定制客户端, 可以自由选择熟悉的语言和操作系统开发基于标准通讯协议 OPC UA 的应用

SINUMERIK 828D选项功能介绍

— DXF-Reader 6FC5800-0A**P56**-0YB0

SW24x			SW26x			SW28x		
T	M	G	T	M	G	T	M	G
O	O	O	O	O	O	O	O	O



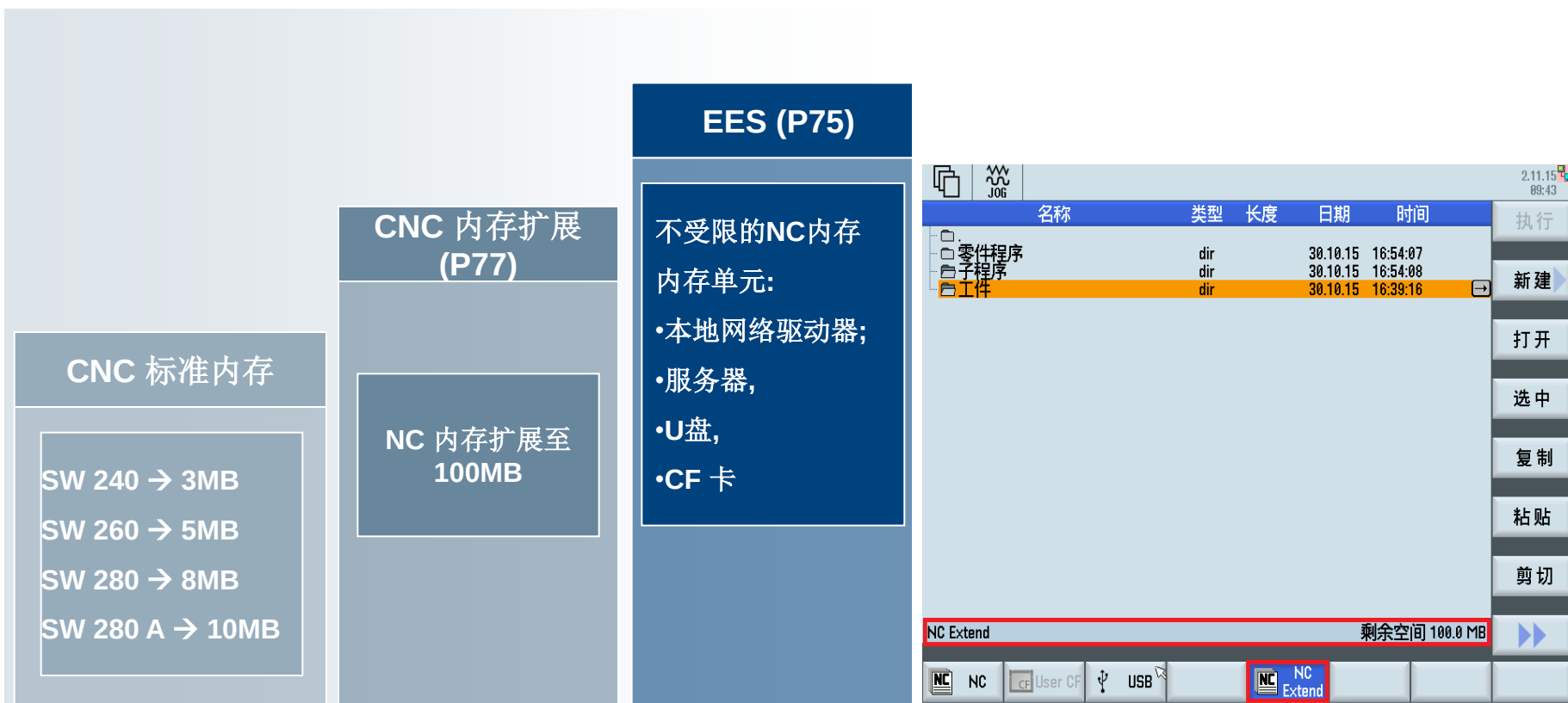
利用该选项，**DXF** 文件可直接在数控系统中打开，轻松点击鼠标便可将几何轮廓或点位数据转换为数控程序。

在G代码或 ShopMill/ShopTurn 工步程序的编辑器中直接导入DXF文件图纸，可以选择相应图层显示，进行快速的加工轮廓几何元素的选取或钻削类工艺孔位的选择，系统自动生成所选择的封闭或非封闭元素的轮廓程序或孔位中心位置程序。简便快捷的完成从零件图纸到加工程序的转化。

SINUMERIK 828D选项功能介绍

— 扩展CNC用户存储器 6FC5800-0A**P77**-0YB0

SW24x			SW26x			SW28x		
T	M	G	T	M	G	T	M	G
—	—	—	O	O	O	O	O	O



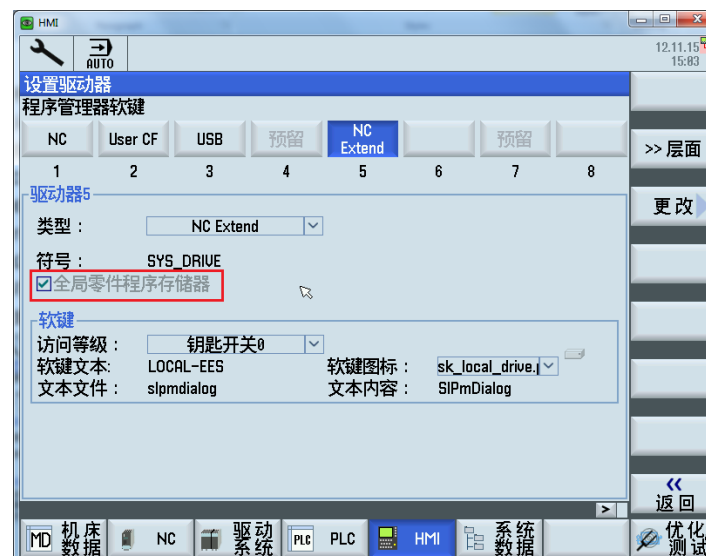
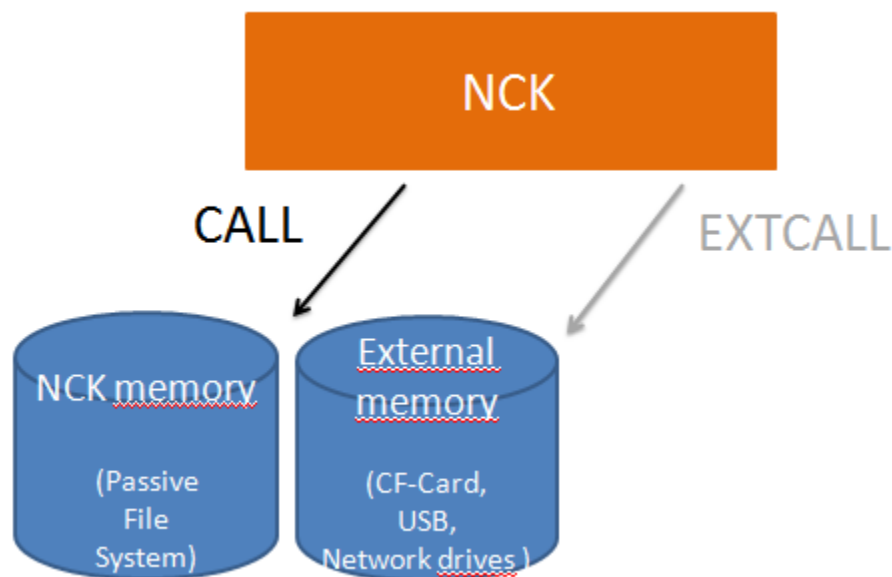
利用该选项功能，可以为用户额外扩展100M的NC存储区域，可以用于加工程序，工艺数据的储存，直接在程序管理器界面中访问扩展的存储空间。

注：SW24x 软件版本目前不支持该选项功能。

SINUMERIK 828D选项功能介绍

— 从外部存储器EES上执行 6FC5800-0AP75-0YB0

SW24x			SW26x			SW28x		
T	M	G	T	M	G	T	M	G
—	—	—	O	O	O	O	O	O



激活该选项功能，系统将U盘、用户CF卡以及网盘的外设存储空间扩展为自有的存储区，不需要特殊从外部调用子程序路径格式[EXTCALL]，U盘或用户CF卡或网盘中的程序可以当作系统内部存储区的程序一样使用，可以实现反向跳转、跳转范围无限制等指令，零件程序大小无限制，只受外部数据存储容量制约。极大的方便客户对NCK 内部存储空间无限扩充。

注：SW24x 软件版本目前不支持该选项功能。

SINUMERIK 828D选项功能介绍

—刀具最高速度监控 6FC5800-0A**S08**-0YB0

SW24x			SW26x			SW28x		
T	M	G	T	M	G	T	M	G
O	O	O	O	O	O	O	O	O



SIEMENS

SINUMERIK OPERATE 18.01.14 21:16

刀具表

MAGAZ...

刀具参数-内部数据

位置	类型	刀具名称	ST	刀具数据	刀沿数据
1		CUTTER 18	1	右侧尺寸	1 Δ10
2		CUTTER 4	1	顶部尺寸	1 参数16
3		CUTTER 6	1	底部尺寸	1 参数17
4		CUTTER 16	1	监控方式	0 Δ长度 5
5		CUTTER 28	1	刀具位置类型	1 Δ角度1
6		CUTTER 32	1	搜索刀具	0 Δ角度2
7		CUTTER 68	1	刀具信息	0 适配器长度
8		FACEMILL 63	1	适配器编号	0 适配器长度
9		CENTERDRILL 12	1	最大转速	1000 适配器长度
10		DRILL 8.5	1	最大加速度	0 参数24
11		DRILL 18	1	保护区域	参数25
12		PREDRILL 38	1		H号
13		DRILL_Tool	1		刀具方向
14		THREAD CUTTER	1		矢量1
15		THREADCUTTER M18	1		矢量2
16		BALLNOSE D8	1		矢量3
					齿数
					夹紧角度

刀具数据

刀沿数据

监控数据

返回

SD 设定数据

刀具清单

刀具磨损

刀具库

零偏

用户变量

通过调整相应的刀具数据，对刀具的最大速度以及最高旋转加速度进行监控，实现对刀具更完善的监控管理。灵活的刀具最高速度监控功能，避免由于刀具调用错误造成的刀具损坏、加工故障几率。

西门子（中国）有限公司
工业业务领域
驱动技术集团

www.ad.siemens.com.cn

如有变动，恕不事先通知

订货号：E20001-A0174-C500-X-5D00
5045-P902024-05102

西门子公司版权所有

本手册中提供的信息只是对产品的一般说明和特性介绍。文中内容可能与实际应用的情况有所出入，并且可能会随着产品的进一步开发而发生变化。仅当相关合同条款中有明确规定时，西门子方有责任提供文中所述的产品特性。

手册中涉及的所有名称可能是西门子公司或其供应商的商标或产品名称，如果第三方擅自使用，可能会侵犯所有者的权利。