



该文档是极速PDF编辑器生成，
如果想去掉该提示，请访问并下载：
<http://www.jsupdfeditor.com/>

加工中心开关机操作



正确开关机操作

在上节课我们学习了机床的认知，同学们已经对数控机床有了一定的了解，知道数控机床价格昂贵，维修困难。因此正确使用加工中心机床可以延长机床的使用寿命。今天，我们就来学习一下，加工中心基本操作——机床正确开关机，以fanuc 0i MD850为例



一、正确开关机操作

(1) 检查送气系统：一般数控铣床、加工中心机床要求有配气装置，因此我们在开机前应该先供气，打开供气阀门，在供气时，可以通过机床后面气压表的压力来判断气压是否正常，加工中心机床所需气压一般为 $0.4\sim 0.6\text{Mpa}$ 。

(2) 检查机床润滑系统：润滑油是否正常，润滑油油位应处于处于最大和最小之间为正常。否者为不正常，如果油液太少，在使用机床过程中，会对机床有一定的伤害，因此我们需要及时添加滑油后到合适位置，再进行下步操作。



一、正确开关机操作

(3) 通高压电：打开机床后面的机床电源总开关，这时机床通上380V高压电，机床后面配电柜已经开始运转。

(4) 紧接着再通系统电源，按操作面板开机按钮Power ON，机床系统开始启动，同学们要注意系统在启动过程中，不允许按机床面板上任何按键，以防止误操作，删除机床系统内部参数，直至CRT显示坐标画面时，机床显示急停报警信息，这时轻轻的向右旋合红色急停按钮，急停按钮弹起，按操作面板上RESET键，消除机床报警，使系统复位。




一、正确开关机操作

(5) 按下回零键，按照顺序先回Z轴、再回Y轴、再X轴，使XYZ的机械坐标显示分别为X0Y0Z0，此时已完成开机，可进行其它一系列操作。

◎特别需要强调的是开机时必须进行回零操作，否则坐标数值是随机的。

在进行回零操作时，快速进给倍率应放在50%以下。



二、正确的关机操作

- (1) 先采用手动方式将XYZ各种坐标轴分别远离机床零点，主轴下降到安全位置，工作台移到中间位置，使工作台重心平衡。
- (2) 将进给按钮向左旋合到0%位置处。
- (3) 轻轻的按下红色急停按钮，机床处于急停报警状态。
- (4) 关闭系统电源，按下操作面板PowerOFF，系统电源关闭。
- (5) 关掉电源总开关。
- (6) 最后关高压气阀门，高压气处于关闭状态。



养成良好的操作习惯，对于机床的使用寿命和对操作者的人身安全都有一定的好处，因此同学们需要认真的练习开关机的操作。



Thank you