

<<FANUC数控系统维护与维修>>

图书基本信息

书名：<<FANUC数控系统维护与维修>>

13位ISBN编号：9787040317084

10位ISBN编号：7040317087

出版时间：2011-8

出版时间：FANUC数控系统应用中心、李宏胜、朱强、曹锦江 高等教育出版社 (2011-08出版)

作者：李宏胜，等 编

页数：510

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<FANUC数控系统维护与维修>>

内容概要

《FANUC数控系统应用中心系列教材：FANUC数控系统维护与维修》是教育部校企合作项目——“FANUC数控系统应用中心”研发的相关课程系列教材之一，是南“FANUC数控系统应用中心”组织企业技术专家及全国职业院校数控技术应用专业领域资深一线教师依据共同研发的相关课程教学与培训基本要求，并参照最新相关国家职业技能标准编写而成的。

本书坚持课程教学的目标定位，体现课改新理念，创新编写风格。

《FANUC数控系统应用中心系列教材：FANUC数控系统维护与维修》主要内容包括：绪论，FANUC数控系统维护与维修基本操作，FANUC数控系统数据备份与恢复，FANUC数控系统硬件结构及维修，FANUC数控系统PMC控制及维修应用，FANUC数控系统进给伺服及维修技术，FANUC数控系统主轴驱动及维修技术，FANUC数控系统常见典型故障分析与维修实例及附录。

《FANUC数控系统应用中心系列教材：FANUC数控系统维护与维修》可作为“FANUC数控系统应用中心”的教学与培训用书，亦可作为职业院校数控技术应用专业和机电技术应用专业的教学用书及职业技能大赛的备赛指导用书，还可作为从事数控机床系统维修和调试的工程技术人员参考用书。

<<FANUC数控系统维护与维修>>

书籍目录

绪论 单元一 FANUC数控系统维护与维修基本操作 项目一 FANUC数控系统页面基本操作 项目二 FANUC数控系统和维护与维修有关的页面操作 单元二 FANUC数控系统数据备份与恢复 项目一 系统参数设置与修改方法 项目二 通过引导页面进行数据备份与恢复 项目三 通过数据输入/输出方式进行数据备份与恢复 项目四 数据自动备份操作 项目五 通过以太网方式进行数据备份与恢复 单元三 FANUC数控系统硬件结构及维修 项目一 FANUC 0i—D数控系统及外围连接 项目二 FANUC 0i—D数控系统本体结构认识 项目三 FANUC 0i—D数控系统启动信息和系统报警 项目四 FANUC数控系统硬件部件拆装 单元四 FANUC数控系统PMC控制及维修应用 项目一 I/O模块和I/O模块地址设定 项目二 PMC信号状态诊断与参数维护 项目三 PMC数据备份与恢复 项目四 典型PMC程序功能 项目五 PMC程序监控与维护 单元五 FANUC数控系统进给伺服及维修技术 项目一 FANUC伺服控制与硬件连接 项目二 伺服参数初始化 项目三 FSSB参数设置 项目四 伺服参数调整和诊断页面 项目五 伺服放大器及伺服电机维护 项目六 伺服系统故障诊断与维修 单元六 FANUC数控系统主轴驱动及维修技术 项目一 FANUC串行主轴控制与硬件连接 项目二 FANUC串行主轴参数初始化与参数设置 项目三 FANUC数控系统主轴诊断和维护页面 项目四 FANUC数控系统串行主轴控制 项目五 FANUC数控系统主轴放大器及主轴电机维护 项目六 FANUC串行主轴驱动系统故障诊断与维修 单元七 FANUC数控系统常见典型故障分析与维修实例 概述 项目一 数控机床操作常见故障诊断与维修 项目二 数控机床返回参考点常见故障诊断与维修 项目三 数控机床急停和超程故障诊断与维修 项目四 典型综合案例 项目五 综合训练 附录 附录一 FANUC 0i D数控系统常用信号 附录二 FANUC 0i D数控系统常用参数 附录三 FANUC 0i—D数控系统常见系统报警 附录四 FANUC 0i—D数控系统常见伺服报警 附录五 FANUC 0i—D数控系统常见主轴报警

章节摘录

版权页：插图：栅格方式根据检测反馈元件测量方法的不同又可分为绝对式编码器栅格方式和增量式编码器栅格方式。

绝对式编码器栅格方式。

采用绝对式编码器进行位置检测的机床，机床调试前第一次开机后，通过参数设置使机床返回参考点，操作调整到合适的参考点后，只要绝对式编码器的后备电池有效，再开机时，不必进行返回参考点操作。

增量式编码器栅格方式。

采用增量式编码器进行位置检测的机床，因为增量式编码器位置检测装置在断电时会失去对机床坐标值的记忆，所以每次机床通电时都要进行返回参考点操作。

在使用增量式编码器的系统中，返回参考点有两种模式：开机后，各轴手动返回参考点，每一次开机后都要进行手动返回参考点操作；在自动方式下的用G代码指令返回参考点。

以FANUC数控系统为例，在自动加工程序中，编制C27、C28或C29等指令。

在维修与返回参考点有关的故障时，首先要知道该数控设备属于哪一种返回参考点方式。

3.返回参考点过程 返回参考点过程必须根据数控系统提供的技术资料进行操作以及设置相关参数。

本书以FANUC数控系统为例介绍返回参考点的过程。

FANUC数控系统返回参考点的控制方式有以下几种，一是增量式编码器返回参考点；二是绝对式编码器返回参考点；三是附带绝对地址参照标记的直线尺返回参考点；四是撞块式返回参考点等。

本书主要介绍增量式编码器返回参考点和绝对式编码器返回参考点，其他方式返回参考点过程可以参考连接说明书（功能篇）（B—64303CM—1）。

<<FANUC数控系统维护与维修>>

编辑推荐

《FANUC数控系统应用中心系列教材:FANUC数控系统维护与维修》可作为“FANUC数控系统应用中心”的教学与培训用书,亦可作为职业院校数控技术应用专业和机电技术应用专业的教学用书及职业技能大赛的备赛指导用书,还可作为从事数控机床系统维修和调试的工程技术人员参考用书。

<<FANUC数控系统维护与维修>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>