

## <<图解NC数控系统>>

### 图书基本信息

书名：<<图解NC数控系统>>

13位ISBN编号：9787111139676

10位ISBN编号：7111139674

出版时间：2004年1月1日

出版时间：第1版 (2004年1月1日)

作者：叶晖

页数：240

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>

## <<图解NC数控系统>>

### 内容概要

《图解NC数控系统：FANUC 0i 系统维修技巧》围绕如何高效使用FANUC 0i系统所提供的功能，对数控机床进行高效快速的日常维修保养作业、故障快速诊断与排除这一主题。通过详细的图解实例对FANUC 0i-MA数控系统与维修相关的功能进行说明，让读者了解与保养和维修作业相关的每项操作的具体方法，并对FANUC0i-MA数控系统硬件的基本组成作了深入浅出的讲述，从而使读者对FANUC 0i-MA数控系统软、硬件方面有一个全面的认识。

《图解NC数控系统：FANUC 0i 系统维修技巧》适合于从事数控机床，特别是刚接触FANUC系统的维修技术人员阅读参考。

## &lt;&lt;图解NC数控系统&gt;&gt;

## 书籍目录

前言第1章 绪论1.1 数控机床的产生和发展1.2 数控机床的工作原理1.3 怎样用好数控机床第2章 FANUC 0i—MA系统的基本操作2.1 手动连续进给的操作2.2 手轮进给的操作2.3 超程报警的排除方法2.4 MDI运行的操作2.5 报警信息的查看方法2.6 本章小结第3章 掌握基本报警排除思路3.1 外围报警——“1010空气压力异常”报警3.2 系统报警——351、350、414、749号报警3.3 修好数控机床的“五要”3.4 本章小结第4章 硬件连接4.1 硬件概要4.2 综合连接图4.3 各模块的LED状态显示4.4 噪声的防止4.5 熔丝的更换4.6 电池的更换4.7 机床I/O接口的连接4.8 本章小结第5章 参数详解5.1 参数画面的显示和调出5.2 参数的分类5.3 参数的设定5.4 本章小结第6章 PMC功能6.1 PMC的接口6.2 梯形图概要6.3 PMC程序的分级6.4 PMC的地址6.5 梯形图的符号6.6 PMC的基本指令6.7 PMC的功能指令6.8 PMC屏幕画面功能6.9 本章小结第7章 监控屏幕7.1 操作监控显示画面7.2 伺服调整画面7.3 主轴伺服画面7.4 诊断功能画面7.5 NC状态显示7.6 本章小结第8章 数控加工程序8.1 编制加工程序的代码8.2 加工程序的编写格式8.3 机床坐标系8.4 工件坐标系8.5 程序画面8.6 本章小结第9章 数据备份9.1 在引导系统屏幕画面进行数据的备份和恢复9.2 使用计算机进行数据的备份和恢复9.3 本章小结第10章 PMM功能10.1 调出PMM功能屏幕画面10.2 当前位置显示画面10.3 显示报警信息画面10.4 显示诊断信息画面10.5 显示参数画面10.6 参数的备份与恢复10.7 放大器LED状态显示10.8 本章小结参考文献

<<图解NC数控系统>>

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>