

<<典型数控系统应用技术>>

图书基本信息

书名：<<典型数控系统应用技术>>

13位ISBN编号：9787111256809

10位ISBN编号：7111256808

出版时间：2009-1

出版时间：机械工业出版社

作者：罗敏

页数：335

字数：529000

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>

<<典型数控系统应用技术>>

前言

制造业是现代工业的支柱产业，而数控技术是现代制造业实现自动化、柔性化和集成化生产的技术基础，是提升产品质量、提高劳动生产率必不可少的技术手段。

数控系统是数控技术的基础和核心。

目前市面上广泛使用的数控系统有很多种，常见的有西门子公司、FANUC系统、三菱系统、海德汉数控系统、华中数控系统等。

其中，FANUC系统性能稳定、操作界面友好、系统各系列的总体结构非常类似，具有基本统一的操作界面，而且FANUC系统对于电压、温度等外界条件的要求不很高，对我国工业环境的适应性很强。

因此，FANUC数控系统在我国市场的占有率较高。

本书以数控系统的应用为重点，既注重知识结构的系统性，又注重内容的实践性。

书中大量实例全部来自生产实际，并融合了作者长期以来的研究成果。

在本书的编写过程中，FANUC公司提供了技术资料，湖北汽车工业学院钱新恩教授认真审阅了全书，提出了许多宝贵意见，在此表示衷心的感谢。

同时也要感谢湖北汽车工业学院刘凌云、李慧玲等老师，以及在数控系统工程项目中一起工作的同事的大力支持。

由于作者水平有限，书中不足之处，诚请读者批评、指正。

<<典型数控系统应用技术>>

内容概要

本书以FANUC数控系统为对象，全面、系统地介绍了FANUC数控系统的硬件连接、常用CNC接口信号、PMC顺序程序、系统参数的设定与调整、用户宏程序的设计及应用；比较详细地介绍了数控机床M/S/T/B功能的设计方法，并给出了一些有特色的来自生产实际的应用实例。

本书侧重于数控系统的实际应用技术，可作为大专院校自动化、电气自动化、机电一体化及其他有关专业的教材，还可作为工程技术人员和培训班学员的参考用书。

<<典型数控系统应用技术>>

书籍目录

前言第1章 FANUC数控系统概况 1.1 FANUC数控系统 1.2 FANUC数控系统功能及术语 1.3 本章小结
1.4 习题第2章 FANUC数控系统的硬件连接 2.1 CNC的结构 2.2 CNC总体连接 2.3 电源连接 2.4 CNC外
设连接 2.5 主轴连接 2.6 伺服接口 2.7 FANUCI / OLINK 2.8 急停信号 2.9 本章小结 2.10 习题第3章
PMC顺序程序 3.1 PMC顺序程序的编制流程 3.2 PMC顺序程序的结构 3.3 常用PMC编程指令 3.4 PMC
参数的设定与操作 3.5 本章小结 3.6 习题第4章 FANUC数控系统常用CNC接口信号 4.1 运行准备 4.2 手
动操作 4.3 自动运行 4.4 倍率 4.5 M功能 4.6 S功能 4.7 T功能 4.8 B功能 4.9 PMC轴控制 4.10 本章小结
4.11 习题第5章 FANUC数控系统的参数设定与调整 5.1 参数设定方法 5.2 有关串口的参数 5.3 有关误差
补偿的参数 5.4 有关回零的参数 5.5 有关进给速度的参数 5.6 有关加减速控制的参数 5.7 有关刀具功能
的参数 5.8 有关编程的参数 5.9 有关恒表面切削速度控制的参数 5.10 伺服参数的设定与调整 5.11 本章
小结 5.12 习题第6章 用户宏程序第7章 宏程序的应用设计第8章 数控机床M / S / T / B功能设计第9章
FANUC数控系统在数控机床中的应用参考文献

<<典型数控系统应用技术>>

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>