

<<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：9787111266556

10位ISBN编号：7111266552

出版时间：2009-5

出版时间：机械工业出版社

作者：叶晖，马俊彪，黄富 编著

页数：235

字数：270000

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>>

前言

FANuc（发那科），当今业界的一个响当当的名牌。

以其出色的性能，满足了广大用户的各种需要。

北京发那科机电有限公司于2000年推出了高质量、高性价比的CNC系统：BEUING—FANUCoi系列。

该系统提供了丰富而先进的功能，特别适用于加工中心、数控铣床和数控车床。

进入2008年FANuCoI系统已经发展到的第三代FANuCoI—C系列，全面推广替代2004年推出的B系列CNC。

在实际使用中，FANuCoI—c系统以其智能化、高集成化、网络化、高性价比在21世纪工厂生产中脱颖而出，得到了数控机床厂和最终用户的青睐。

本书围绕如何高效地使用FANUCoi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。

以FANuCoI第三代c系列数控系统为例，部分操作结合新老两代系统（A系列与C系列）的特点，通过详细的图解实例对FANuCoI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。

书中对FANuCoI—MA系列与C系列数控系统硬件的基本组成都作了深入浅出的讲述，使读者对：FANuCoI数控系统软、硬件方面有一个全面的认识。

本书每章的开头都指定了学习目标，接着详细介绍完成目标所需要的操作，使读者全面掌握FANuCoI数控系统提供的与维修相关的功能，从而有效地提高数控机床保养维修作业的效率。

<<图解NC数控系统>>

内容概要

本书围绕如何高效使用FANUC 0i系统所提供的功能，对数控机床进行高效快速的日常操作、维修保养、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（包括最新型号C系列）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FANUC 0i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数控系统软、硬件方面有一个全面的认识。

本书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。

<<图解NC数控系统>>

书籍目录

第2版前言	第1章 绪论	1.1 数控机床的产生和发展	1.1.1 数控机床的产生	1.1.2 数控机床的发展
	1.2 数控机床的工作原理	1.2.1 加工程序编制	1.2.2 输入装置	1.2.3 主控制单元
			1.2.4 伺服驱动系统	1.2.5 机床的机械部件
	1.3 怎样用好数控机床	1.4 从FANUC0i—C系列看数控机床发展新方向	第2章 FANUC0i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
	2.4.1 主轴定位的操作	2.4.2 伺服轴移动的操作	2.4.3 MDI运行小贴士	2.5 报警信息的查看方法
	2.6 非常规的超程复位操作	2.6.1 软超程复位	2.6.2 放大软超程参数	2.7 本章小结
第3章 掌握基本报警排除思路				
	3.1 外围报警——“1000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	4.1.1 A系列系统的控制单元	4.1.2 C系列系统的控制单元	4.1.3 电源模块
	4.1.4 伺服模块	4.1.5 主轴模块	4.2 综合连接图	4.2.1 控制单元主板与I / OLINK设备的连接
	4.2.2 控制单元主板与串行主轴及伺服轴的连接	4.2.3 控制单元I / O板与显示单元的连接	4.2.4 控制单元I / O板内装I / O卡的连接	4.2.5 控制单元I / O板与MDI键盘、手摇脉冲发生器和RS-232C串行接口连接
	第5章 参数详解	第6章 PMC功能	第7章 监控屏幕
	第8章 数控加工程序	第9章 数据备份	第10章 PMM功能	参考文献

<<图解NC数控系统>>

章节摘录

第1章绪论 1.1数控机床的产生和发展 1.1.1数控机床的产生 随着科学技术的发展,机械产品的结构越来越合理,性能、精度和效率日趋提高,因此对加工机械产品零部件的生产设备——机床也相应地提出了高性能、高精度与高自动化的要求。

在这样的背景下,出现了数控机床,而CNC数控系统就是数控机床的核心。

1952年,美国PARSONS公司与麻省理工学院(MIT)合作研制了第一台三坐标数控铣床。它综合应用了计算机、自动控制、伺服驱动、精密检测与新型机械结构等多方面的技术成果,可用于加工复杂曲面零件。

该铣床的研制成功是机械制造行业中的一次技术革命,使机械制造业的发展进入了一个新的阶段。从第一台数控机床问世到现在的50多年中,数控技术的发展非常迅速,几乎所有品种的机床都实现了数控化。

数控机床的应用领域也从航空工业部门逐步扩大到汽车、造船、机床、建筑等民用机械制造行业。特别是相继出现的自动换刀数控机床(即加工中心, Maching Center)、直接数字控制系统(Adaptive Control, 简称AC)、柔性制造系统(Flexible Manufacturing System, 简称FMS)、计算机集成制造系统(Computer Integrated Manufacturing System, 简称CIMS)等,进一步说明,数控机床已经成为组成现代机械制造生产系统实现设计(CAD)、制造(CAM)、检验(CAT)与生产管理等全部生产过程自动化的基本设备。

1.1.2数控机床的发展 超高速切削、超精密加工等技术的应用,以及柔性制造系统的迅速发展和计算机集成系统的不断成熟,对数控加工技术提出了更高的要求。当今数控机床正在朝着以下几个方向发展。

<<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>