第一图书网, tushu007.com

<<数控车床故障诊断与维修技巧>>

图书基本信息

书名：<<数控车床故障诊断与维修技巧>>

13位ISBN编号：9787111347736

10位ISBN编号：7111347730

出版时间：2011-7

出版时间：机械工业

作者：牛志斌//潘波

页数：293

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

内容概要

《数控车床故障诊断与维修技巧（第2版）》以数控车床的故障诊断与维修为主题，通过维修实例介绍了数控系统、伺服系统、可编程序控制器与机床侧故障、数控车床辅助装置故障的维修技巧和维修方法。
另外，《数控车床故障诊断与维修技巧（第2版）》还介绍了西门子840D系统和FANUC 0i-C系统两种数控系统的结构和维修特点。
《数控车床故障诊断与维修技巧（第2版）》层次清晰、语言简练、图文并茂。
列举的维修实例翔实可靠，便于读者快速理解和掌握。
《数控车床故障诊断与维修技巧（第2版）》可作为数控车床维修人员的参考书，同时对其他数控机床的维修人员也具有借鉴作用。

书籍目录

第2版前言第1版前言第1章 概论1.1 数控机床的产生和发展1.2 数控机床的构成1.2.1 数控机床的组成1.2.2 数控机床的工作过程1.3 数控机床的种类1.3.1 按数控机床运动的控制轨迹分类1.3.2 按位置控制方式分类1.3.3 按工艺用途分类1.4 数控车床与分类1.4.1 数控车床1.4.2 数控车床的分类第2章 数控机床的故障维修与维护2.1 数控机床的可靠性2.1.1 数控机床可靠性的基本知识2.1.2 数控机床可靠性指标2.2 数控机床维修的基本要求2.2.1 对维修人员的要求2.2.2 对资料的要求2.2.3 对仪器、仪表的要求2.2.4 对维修工具的要求2.2.5 对备件的要求2.3 数控机床故障维修原则2.4 提高维修数控机床技术水平的方法2.5 数控机床的维护第3章 典型数控系统介绍与系统故障的维修3.1 西门子840D系统3.1.1 西门子840D系统的软件结构3.1.2 西门子840D系统的硬件构成3.1.3 西门子840D系统的集成式可编程序控制器(PLC)3.1.4 西门子840D系统的机床数据3.1.5 西门子840D系统NC总清（初始化）操作3.1.6 西门子840D系统PLC总清（初始化）操作3.1.7 西门子840D系统的系列备份与恢复3.1.8 西门子840D系统PCU50.3 硬盘整盘备份方法3.1.9 西门子840D系统的故障报警与维修3.2 FANUC0i-C系统3.2.1 FANUC0i-C系统的基本构成3.2.2 FANUC0i-C系统数据备份3.2.3 FANUC0i-C系统的故障报警3.2.4 FANUC0i-C系统的诊断数据3.3 数控系统断电死机故障的维修3.3.1 数控系统断电死机的故障原因3.3.2 故障维修实例3.4 数控系统数据丢失的故障处理3.4.1 西门子810T系统数据丢失的处理3.4.2 FANUC0TC系统数据丢失的处理3.5 数控系统的故障报警信息显示功能3.5.1 西门子810T/M系统报警显示功能3.5.2 FANUC0TC系统的报警显示3.5.3 利用数控系统报警信息维修机床故障第4章 数控机床加工程序4.1 概述4.2 西门子810T/M系统编程指令代码4.2.1 准备功能指令4.2.2 辅助功能M代码4.2.3 主轴功能S4.2.4 刀具功能T4.3 数控车床M、T功能的实现4.3.1 西门子810T/M系统M功能的实现4.3.2 西门子810T/M系统T功能的实现4.3.3 西门子840D系统M功能的实现4.3.4 FANUC0C系统M功能的实现4.4 数控车床加工程序不执行的故障处理第5章 可编程序控制器与机床侧故障的维修5.1 可编程序控制器5.1.1 可编程序控制器的概念5.1.2 可编程序控制器的基本功能5.1.3 可编程序控制器的组成5.1.4 可编程序控制器的软件系统5.1.5 可编程序控制器的工作过程5.2 可编程序控制器与数控系统的关系5.2.1 数控机床用可编程序控制器5.2.2 数控机床PLC的功能5.2.3 数控机床可编程序控制器与其他装置需要交换的信息5.3 西门子可编程序控制器5.3.1 西门子可编程序控制器简介5.3.2 西门子810T/M系统可编程序控制器5.4 西门子可编程序控制器STEP5语言5.4.1 STEP5语言的三种表达形式5.4.2 STEP5语言的程序构成5.4.3 西门子810T/M系统PLC的程序结构5.4.4 STEP5语句5.4.5 梯形图符号5.4.6 STEP5语言的基本操作5.5 发那科PMC-L语言5.5.1 基本指令组5.5.2 功能指令组5.6 机床侧故障报警机理5.6.1 概述5.6.2 西门子810T/M系统机床侧报警产生机理5.6.3 FANUC0TC机床侧报警原理5.7 数控系统的PLC状态显示功能5.7.1 概述5.7.2 西门子810T/M系统的PLC状态显示功能5.7.3 FANUC0C系统PMC状态显示功能5.7.4 利用数控系统PLC状态显示信息诊断机床故障5.8 数控车床机床侧故障维修5.8.1 数控车床机床侧故障的概念与诊断方法5.8.2 数控车床机床侧故障诊断维修实例第6章 数控车床伺服系统的故障维修6.1 概述6.2 伺服控制系统的故障维修6.2.1 伺服控制系统故障的维修方法与技巧6.2.2 故障维修实例6.3 伺服电动机故障的维修6.3.1 概述6.3.2 伺服电动机问题引起机床故障的维修实例6.4 位置反馈系统的故障维修6.4.1 位置反馈系统的故障维修方法与技巧6.4.2 故障维修实例6.5 伺服系统其他故障的维修第7章 数控车床的机床参考点与返回参考点的故障维修7.1 数控机床参考点的概念7.1.1 机床参考点7.1.2 为什么要返回参考点7.2 数控车床返回参考点的方式7.2.1 不自动识别返回参考点方向7.2.2 自动识别返回参考点的方向7.3 诊断返回参考点故障的方法与技巧7.4 返回参考点故障的维修实例7.4.1 零点开关的故障7.4.2 位置反馈元件的问题7.4.3 其他引起返回参考点不正常的故障第8章 数控车床主轴系统与刀塔系统的故障维修8.1 数控车床主轴系统的故障维修8.1.1 概述8.1.2 主轴控制系统的故障8.1.3 伺服主轴电动机8.1.4 转速检测元件的故障8.1.5 其他原因引起主轴系统的故障8.2 数控车床刀塔系统的维修8.2.1 概述8.2.2 故障维修实例附录 FANUC0TC系统报警清单附录A 系统单元的故障报警附录B 编码器报警附录C 伺服系统报警附录D 超程故障报警附录E PMC故障报警附录F 后台编辑报警附录G 宏程序报警附录H 程序错误报警参考文献294

第一图书网, tushu007.com

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