

## <<FANUC数控系统调试与维护>>

### 图书基本信息

书名：<<FANUC数控系统调试与维护>>

13位ISBN编号：9787118071061

10位ISBN编号：7118071064

出版时间：2010-10

出版时间：国防工业出版社

作者：杨雪翠 编

页数：270

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数控系统调试与维护>>

### 内容概要

《FANUC数控系统调试与维护》的特点是注重可操作性、实用性和新颖性，阐述了基于FANUC数控系统的数控机床电气装调，从简单的基本操作和系统连接，到参数配置及PMC编程，并在附录中给出了完整的数控车床梯形图，系统地介绍了FANUC Oi C. / Oi mate C数控系统的调试和方法，并为数控机床故障诊断与维修提供方法、思路和理论指导。

《FANUC数控系统调试与维护》以FANUC公司生产的FANuc0iC / Oimatec数控系统为代表进行讲解，内容包括：数控系统的操作与编程、系统硬件连接、数据输入输出、主轴系统、进给伺服系统、参数设置、PMC控制和电气控制、附录数控车床梯形图等，并且在每一章的后面都附有相应的实训项目。

《FANUC数控系统调试与维护》可作为数控专业和机电一体化专业等的教材，也可作为数控装调、维修、操作人员的参考书。

## &lt;&lt;FANUC数控系统调试与维护&gt;&gt;

## 书籍目录

- 第1章 FANUC数控系统的基本操作及编程1.1 数控机床操作面板介绍1.1.1 数控系统操作面板1.1.2 数控机床操作面板1.2 手动连续进给的操作1.2.1 点动进给1.2.2 点动快速移动1.3 手轮进给的操作1.4 MDI运行的操作1.5 回参考点操作1.5.1 刀架在机床参考点位置而回参考点指示灯不亮1.5.2 刀架远离数控机床参考点1.5.3 刀架超出机床限定行程的位置1.6 超程报警的排除方法1.7 报警信息的查看方法1.8 数控编程1.8.1 数控编程基础1.8.2 编程指令介绍1.8.3 编程实例1.9 实训一 数控系统的基本操作1.10 实训二 数控系统的编程操作第2章 FANUC数控系统硬件连接2.1 数控机床工作原理2.1.1 输入输出装置2.1.2 数控装置2.1.3 伺服单元和驱动装置2.1.4 可编程控制器2.1.5 主轴驱动系统2.1.6 测量装置2.1.7 机床本体2.2 FANUC数控系统基本硬件2.2.1 FANUC OiC数控系统概述2.2.2 FANUC数控系统基本硬件2.2.3 数控系统指示灯2.3 FANUC数控系统基本连接2.4 实训一 数控系统连接第3章 FANUC数控系统数据输入输出3.1 数据存储基础知识3.1.1 数据存储3.1.2 数据文件的分类3.1.3 数据备份意义3.2 CF存储卡基本操作3.2.1 引导系统 (B001 SYSTEM) 启动3.2.2 存储卡初始化3.2.3 存储卡文件的删除3.2.4 CNC画面拷屏3.3 用引导系统的数据输入输出操作3.3.1 SRAM中的数据备份3.3.2 SRAM中的数据恢复I3.3.3 F- : ROM中机床厂用户文件备份 (将F-ROM中数据备份到CF卡中) 3.3.4 F- : ROM中机床厂用户文件恢复 (将CF卡中数据输入到F-ROM中) 3.4 I/O方式的数据输入输出操作3.4.1 CNC参数的输入输出3.4.2 PMC程序 (梯形图) 和PMC参数的输出及输入3.4.3 加工程序的输出及输入3.4.4 刀具补偿数据的输出和输入3.4.5 螺距误差补偿数据的输出和输入3.5 使用外接计算机进行数据的备份与恢复3.6 实训一 数据输入输出第4章 FANUC数控机床主轴系统4.1 概述4.1.1 数控机床主轴对伺服系统的要求4.1.2 数控机床主轴驱动系统的特点4.2 通用变频器工作原理及端子功能4.2.1 通用变频器的工作原理4.2.2 变频器的端子功能4.3 CNC系统与变频器接线4.3.1 数控装置与模拟主轴连接信号原理4.3.2 数控装置与三菱变频器的连接4.3.3 数控装置与伺服主轴装置的连接4.4 变频器功能参数设定4.4.1 变频器参数设定项概述4.4.2 三菱变频器参数4.5 实训一 模拟主轴调整第5章 FANUC数控机床进给伺服系统5.1 进给伺服控制概述5.1.1 伺服驱动系统组成5.1.2 进给伺服控制方式5.1.3 FANUC进给控制系统分类5.2 进给伺服控制原理5.3 进给伺服硬件连接5.4 FSSB设定5.4.1 FSSB设定方式5.4.2 FSSB自动设定5.5 伺服参数初始化5.5.1 伺服参数初始化准备5.5.2 伺服参数初始化设定画面5.5.3 伺服初始化中其他设定参数5.5.4 伺服参数初始化操作5.6 伺服参数调整5.6.1 伺服电动机调整画面5.6.2 伺服波形画面5.6.3 伺服调整软件5.7 数控机床进给伺服系统报警及分析5.8 数控机床进给伺服系统典型故障处理5.8.1 挡块式回参考点故障5.8.2 无挡块式回参考点5.8.3 伺服轴虚拟化5.8.4 全闭环调整5.9 实训一 伺服系统连接5.10 实训二 伺服调整5.11 实训三 伺服系统典型故障处理第6章 FANUC数控系统参数6.1 FANUC参数的分类6.1.1 按数据型式分类6.1.2 参数分类6.2 基本参数详解6.2.1 基本应用参数6.2.2 轴设定参数6.2.3 伺服相关参数6.2.4 FSSB设定相关参数6.2.5 主轴相关参数6.2.6 螺距误差补偿相关参数6.2.7 画面显示相关参数6.3 利用参数画面查阅或修改参数6.4 参数全清6.5 主轴参数设定6.6 其他参数设定6.7 实训一 参数应用6.8 实训二 数控系统参数设定第7章 FANUC Oi数控机床PMC控制7.1 数控机床PMC简介7.1.1 PMC的工作原理7.1.2 数控机床中PMC的分类7.2 FANUC数控系统PMC信息交换7.2.1 CNC侧与MT侧的概念7.2.2 FANUC数控系统PMC信息交换7.2.3 FANUC Oi系统PMC性能特点7.3 FANUC Oi系统PMC的寄存器地址7.3.1 PMC寄存器地址表示方法7.3.2 PMC寄存器地址类型7.3.3 PMC寄存器地址应用注意事项7.4 I/O模块的设置.....第8章 数控机床电气控制附录参考文献

<<FANUC数控系统调试与维护>>

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>