

<<数控机床Fanuc系统调试与操作>>

图书基本信息

书名：<<数控机床Fanuc系统调试与操作技术>>

13位ISBN编号：9787121064319

10位ISBN编号：7121064316

出版时间：2008-5

出版时间：电子工业出版社

作者：王悦 编著

页数：273

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>

<<数控机床Fanuc系统调试与操作>>

内容概要

本书论述了数控系统的工作原理、Fanuc 01B系统的调试及维修技术等。

通过运用Fanuc 01B系统故障诊断与调试过程中的实际界面，讲解数控系统软件调试、硬件配置与连接、系统参数的含义及设置、PLC程序的作用及编程方法、报警处理方法，使读者能够参照书中的图示和讲解完成数控系统的使用、调试及常见报警的处理。

本书可供工厂数控机床使用和维修人员阅读、参考，也可作为高等职业技术学院数控技术应用专业及相关专业进行工程教学和工程训练的指导教材。

<<数控机床Fanuc系统调试与操作>>

书籍目录

第0章 绪论 0.1 数控系统的组成 0.1.1 输入/输出设备 0.1.2 数控装置 0.1.3 可编程控制器
0.1.4 伺服驱动单元 0.2 数控系统的分类 0.2.1 按控制运动的方式分类 0.2.2 按驱动装置的特点分类
0.2.3 按加工方式分类 0.3 数控系统硬件结构特点 0.3.1 大板式结构 0.3.2 模块化结构 0.4
数控系统软件结构的特点 0.5 数控技术的发展状况 0.5.1 数控技术向高速化和高精度化发展
0.5.2 智能化、开放式、网络化成为当代数控系统发展的主要趋势 0.5.3 复合加工机床快速发展
0.6 Fanuc数控系统介绍 0.6.1 Fanuc系统0系列 0.6.2 Fanuc系统10/11/12系列 0.6.3 Fanuc系统15
系列 0.6.4 Fanuc系统16系列 0.6.5 Fanuc系统18系列 0.6.6 BEIJING?Fanuc 0系统 0.7 本书的学习
方法第1章 数控系统调试基本操作 1.1 Fanuc 0IB数控系统操作面板 1.1.1 字母键/数字键 1.1.2 程
序编辑键 1.1.3 换挡键“SHIFT” 1.1.4 取消键“CAN” 1.1.5 输入键“INPUT” 1.1.6 功能
键 1.1.7 复位键“RESET” 1.1.8 帮助键“HELP” 1.1.9 操作软键 1.2 配备Fanuc 0IB系统的数
控机床的操作面板? 1.2.1 自动运行方式(MEM) 1.2.2 编辑方式(Edit) 1.2.3 手动数据输入方
式(MDI) 1.2.4 DNC方式 1.2.5 返参方式(REF) 1.2.6 手动连续运行方式(JOG) 1.2.7
手轮操作方式(Handle) 1.3 NC状态显示 1.4 数控机床的基本操作 1.4.1 手动操作 1.4.2 加工
参数设置 1.4.3 程序检查 1.4.4 程序自动运行 1.5 数控系统基本操作实训课题 1.5.1 手动操作
实训课题 1.5.2 MDI运行实训课题第2章 Fanuc 0I系统硬件 2.1 Fanuc 0I系列数控系统的硬件简介
2.1.1 Fanuc 0IB系统的硬件组成及各部分的功能简介 2.1.2 Fanuc 0IC系统的硬件组成及各部分的功能
简介 2.2 Fanuc 0IB系统的结构及各部分的功能第3章 Fanuc 0I系统参数 3.1 系统参数基本设定方法
3.1.1 参数画面的调出方法 3.1.2 参数的分类 3.1.3 参数的设定方法 3.2 常用系统参数设定实
践 3.2.1 几个重要的概念 3.2.2 系统参数设定实践项目 3.2.3 伺服调整操作及主轴伺服调整操作
3.3 诊断功能界面第4章 Fanuc 0I系统PLC编程及调试 4.1 Fanuc 0I系统PLC概述 4.1.1 顺序程序的
执行过程 4.1.2 PMC程序的结构 4.1.3 PMC接口 4.1.4 PMC地址 4.1.5 梯形图中的符号
4.1.6 PMC的基本指令 4.1.7 PMC的功能指令 4.2 PMC编程实践项目 4.2.1 程序实例 4.2.2
PMC编程练习 4.3 数控系统中有关PMC的界面及其操作 4.3.1 显示梯形图程序 4.3.2 查找信号或
指令 4.3.3 PMC程序的启动与停止 4.3.4 PMC程序的编辑 4.3.5 PMC参数的设定 4.3.6 PMC参
数的传输 4.4 梯形图编程软件操作 4.4.1 界面介绍 4.4.2 在线连接FAPT LADDER? 4.4.3 创
建顺序程序 4.4.4 编辑顺序程序 4.4.5 打印顺序程序第5章 掌握基本报警排出思路 5.1 外围报警
5.1.1 亚威PC3060加工中心, 控制系统为Fanuc OMC, 分度头过载报警 5.1.2 工作台回零不旋转
故障 5.2 系统报警 5.2.1 配置F?6M系统的加工中心机床, 401、410、420报警的消除 5.2.2 配
置F?6M系统的加工中心机床, 一次出现许多4字头报警 5.2.3 刀架旋转失控故障 5.3 故障的诊断原
则 5.4 故障的诊断步骤 5.5 故障的诊断方法第6章 Fanuc 0I系统基本编程及加工 6.1 数控车削的编
程及加工 6.1.1 数控车削的基本编程及加工 6.1.2 数控车削复杂零件的编程及加工 6.2 数控铣削
的编程及加工 6.2.1 数控铣削的基本编程及加工 6.2.2 数控铣削加工循环指令 6.3 编程模拟软件
的使用第7章 数控机床故障诊断与维修实例 7.1 数控车床故障分析与排除 7.1.1 CNC系统故障维修
实例 7.1.2 伺服系统故障维修实例 7.1.3 主轴系统故障维修实例 7.1.4 刀架系统故障维修实例
7.2 数控铣床故障诊断与维修 7.2.1 CNC系统故障实例与诊断 7.2.2 伺服系统故障维修实例
7.2.3 主轴系统故障实例 7.3 加工中心故障诊断与维修 7.3.1 CNC系统故障维修实例 7.3.2 伺服系
统故障维修实例 7.3.3 工作台故障维修实例 7.3.4 主轴系统故障维修实例 7.3.5 刀库机械手部分
故障实例诊断?7.4 柔性加工系统故障分析与排除 7.4.1 概述 7.4.2 刀具流支持系统 7.4.3 输送设
备 7.4.4 FMS故障诊断与维修附录A 常用功能指令参考文献

<<数控机床Fanuc系统调试与操作>>

章节摘录

第0章 绪论 在数控机床行业中，数控系统是指计算机数字控制装置、可编程序控制器、进给驱动与主轴驱动装置等相关设备的总称。

有时仅指其中的计算机数字控制装置，并将计算机数字控制装置称为数控装置。

数控系统的组成及各部分的作用如下。

如图0-1所示是数控系统结构框图。

0.1.1 输入/输出设备 输入装置的作用是将控制介质（信息载体）上的数控代码传递并存入数控系统内。

根据控制介质的不同，输入装置可以是光电阅读机、磁带机或软盘驱动器等。

数控加工程序、数控系统参数、PMC程序不仅可以通过键盘用手工方式直接输入数控系统，还可以由计算机用RS-232C或采用网络通信方式传送到数控系统中。

零件加工程序的输入过程有两种不同方式：一种是边读入边加工；另一种是一次将零件加工程序全部读入数控装置内部的存储器，加工时再从存储器中逐行调出进行加工。

各种类型的数控机床中最直观的输出装置是显示器，有CRT显示器或彩色液晶显示器两种。

输出装置的作用是：数控系统通过显示器为操作人员提供必要的信息。

显示的信息可以是正在编辑的程序、坐标值、报警信号等。

总之，输入/输出装置是机床数控系统和操作人员进行信息交流、人机对话必须具备和必要的交互设备。

0.1.2 数控装置 数控装置就是通常所说的计算机数控系统，它由专用或通用计算机硬件加上系统软件和应用软件组成，完成数控装备的运动控制功能、人机交互功能、数据管理功能和相关的辅助控制功能。

它是数控装备功能实现和性能保证的核心组成部分，是整个数控体系的中枢。

.....

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>