

## <<数控机床典型系统调试技术>>

### 图书基本信息

书名：<<数控机床典型系统调试技术>>

13位ISBN编号：9787111351894

10位ISBN编号：7111351894

出版时间：2012-1

出版时间：机械工业出版社

作者：王晓忠 等主编

页数：278

字数：441000

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>

## <<数控机床典型系统调试技术>>

### 内容概要

本书借鉴德国先进的职业教育教学模式，以就业为导向，以能力为本位，以职业实践为主线，以实践教学为主体的原则进行设计，简单论述了FANUC、SIEMENS、MITSUBISHI、华中以及广数五种典型数控系统，详细论述了数控系统的工作原理，详细介绍了五种典型数控系统的组成、数控面板操作、数控系统硬件连接、系统基本参数设定、PLC调试步骤、加工功能调试以及电气控制回路设计要求等。

使读者能够参照书中的图示和讲解，完成数控系统的使用和调试。

本书可作为职业院校数控技术、机械制造、机电一体化、自动控制应用和数控维护相关专业教材，还可供相关工程技术人员参考。

## <<数控机床典型系统调试技术>>

### 书籍目录

#### 前言

#### 第1章 FANUC系统

##### 1.1 FANUC系统简介

###### 1.1.1 FANUC产品简介

###### 1.1.2 FANUC产品按使用对象分类

###### 1.1.3 FANUC Oi-MD和FANUC OiMate-MD系统功能的区别

##### 1.2 数控系统面板和机床操作面板操作

###### 1.2.1 FANUC Oi-MD和FANUC OiMate-MD系统面板功能键的操作

###### 1.2.2 机床操作面板的操作

##### 1.3 数控系统的硬件连接

###### 1.3.1 硬件的安装和连接

###### 1.3.2 伺服器 / 放大器的连接

###### 1.3.3 110的连接

###### 1.3.4 急停的连接

###### 1.3.5 电动机制动器的连接

###### 1.3.6 电源的连接及通电顺序

###### 1.3.7 和计算机的连接

##### 1.4 系统基本参数设定

###### 1.4.1 启动准备及基本参数设定

###### 1.4.2 与轴设定相关的NC参数初始设定

###### 1.4.3 与轴设定相关的NC参数

###### 1.4.4 FSSB的初始设定

###### 1.4.5 伺服的初始设定

###### 1.4.6 伺服参数的初始设定

###### 1.4.7 与主轴相关的NC参数的初始设定

##### 1.5 PMC调试步骤

###### 1.5.1 存储卡格式PMC的转换

###### 1.5.2 不同类型的PMC文件之间的转换

###### 1.5.3 110模块设置

###### 1.5.4 PMC各个地址说明

###### 1.5.5 操作变更

##### 1.6 加工功能的调试

###### 1.6.1 刚性攻螺纹

###### 1.6.2 主轴定向

#### 第2章 SIEMENS系统

##### 2.1 SIEMENS系统简介

###### 2.1.1 SIEMENS数控系统

###### 2.1.2 驱动器部件

##### 2.2 系统连接

###### 2.2.1 部件说明

###### 2.2.2 电气设计的重要事项

##### 2.3 系统初始化和调试

###### 2.3.1 RCS 802工具介绍

###### 2.3.2 安装显示语言

###### 2.3.3 系统初始化

## <<数控机床典型系统调试技术>>

2.3.4 用CF卡进行语言安装、在线帮助文件安装、初始化文件传输

2.3.5 NC调试

2.4 PLC调试

2.4.1 PLC应用程序的设计

2.4.2 PLC用户程序的调试

2.4.3 PLC用户报警

2.5 驱动器调试

2.5.1 驱动器的固件升级

2.5.2 驱动器的初始化

2.5.3 驱动器的自动配置

2.5.4 驱动调试向导中的诊断功能

2.6 数据的备份

2.6.1 数据内部备份

2.6.2 数据外部备份

第3章 MITSUBISHI系统

3.1 MITSUBISHI系统简介

3.1.1 MITSUBISHI数控系统

3.1.2 系统组成

3.2 E60、M64系统的硬件连接

3.2.1 E60-NC连接

3.2.2 基本I/O连接

3.2.3 M64S-NC

3.2.4 伺服系统的连接

3.2.5 E60/M64系列系统连接总图

3.3 外围线路的检查及系统上电

3.4 系统参数的设定

3.4.1 基本参数的设定

3.4.2 轴参数的设定

3.4.3 原点复归参数

3.4.4 伺服参数的设定

3.4.5 主轴参数的设定

3.4.6 机械误差

3.4.7 PLC参数设定

3.5 PLC程序的输入

3.5.1 PLC4B格式PLC传输

3.5.2 CPPW格式PLC程序输入

3.5.3 PLC系统部分运行测试

3.6 资料备份及恢复

3.6.1 RS-232C传输方式

3.6.2 资料备份卡存储方式

第4章 华中系统

4.1 使用前注意事项

4.1.1 部件结构

4.1.2 安装形式

4.1.3 环境要求

4.2 连接

4.2.1 综合接线图

## <<数控机床典型系统调试技术>>

### 4.2.2 功能描述

### 4.2.3 供电与接地

### 4.2.4 数控装置与软驱单元的连接

### 4.2.5 数控装置与外部计算机的连接

### 4.2.6 数控装置开关量输入 / 输出

### 4.2.7 数控装置与手持单元的连接

### 4.2.8 数控装置与主轴装置的连接

### 4.2.9 数控装置与进给驱动装置的连接

### 4.2.10 急停与超程解除的设计

### 4.2.11 电磁兼容性设计

## 4.3 参数设置

### 4.3.1 概述

### 4.3.2 参数查看与设置

### 4.3.3 输入权限口令

### 4.3.4 修改权限口令

### 4.3.5 设置参数出厂值

### 4.3.6 参数恢复前值

### 4.3.7 参数详细说明

### 4.3.8 参数备份恢复与批量调试

## 4.4 运行与调整

### 4.4.1 运行前检查

### 4.4.2 试运行

### 4.4.3 PLC调试

### 4.4.4 连接机床调试

### 4.4.5 主轴D/A参数调整

## 4.5 典型设计举例

### 4.5.1 概述

### 4.5.2 数控铣床系统设计举例

### 4.5.3 数控车床系统设计举例

## 4.6 故障诊断

### 4.6.1 故障及其对策

### 4.6.2 报警信息

## 第5章 广数系统

### 5.1 广数系统GSK980TDa介绍

#### 5.1.1 产品简介及外形

#### 5.1.2 GSK980TDa机床操作按键对照

#### 5.1.3 电源适应能力

### 5.2 安装布局

#### 5.2.1 GSK980TDa后盖接口布局

#### 5.2.2 接口说明

#### 5.2.3 总体接线图

#### 5.2.4 电柜的安装条件

#### 5.2.5 防止干扰的方法

.....

## 参考文献

## <<数控机床典型系统调试技术>>

### 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>