第一图书网, tushu007.com

# <<FANUC oi数控系统操作难点快速>>

## 图书基本信息

书名：<<FANUC oi数控系统操作难点快速掌握>>

13位ISBN编号：9787111364467

10位ISBN编号：7111364465

出版时间：2012-1

出版时间：机械工业

作者：浦艳敏

页数：282

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

《FANUC oi数控系统操作难点快速掌握》以FANuc 0i数控系统的数控车床和数控铣床（加工中心）的操作为核心内容，介绍了数控车床的操作，数控车床夹具、刀具的使用及对刀操作，FANuc 0i数控车床加工实例，零件精度的检测，数控铣床（加工中心）的操作，数控铣床（加工中心）上夹具、刀具的使用及对刀操作，数控铣床（加工中心）零件加工实例，数控机床的安装、调试与日常维护。《FANUC oi数控系统操作难点快速掌握》重点集中在FANuc 0i数控系统的操作和与之相关的刀具、夹具、量具的使用方面，使读者在学习和工作中少走弯路，快速掌握FANuc 0i数控系统的操作方法。

《FANUC oi数控系统操作难点快速掌握》的实例很具有代表性，大都来自生产实际，既有利于学生的学习和提高，又对数控技术人员有一定的参考价值；既可作为学生的教材，又可作为数控技术人员的培训教材。

## 书籍目录

前言第1章 FANucOi数控车床的操作1.1 数控车床操作面板1.1.1 CRT／MDI操作面板1.1.2 机床位置界面1.1.3 程序管理界面1.2 数控车床的手动操作1.2.1 开机1.2.2 回参考点1.2.3 手动连续进给操作1.2.4 手轮操作1.2.5 主轴手动操作1.3 程序的管理与编辑1.3.1 创建新程序1.3.2 删除程序1.3.3 搜索数控程序1.3.4 编辑cNc程序（删除、插入、替换）1.3.5 行的删除1.3.6 确立自动插入程序段顺序号的功能1.3.7 扩展的程序编辑功能1.3.8 背景编辑1.4 数控车床重要参数设置1.4.1 设置刀具磨耗值1.4.2 设置刀具形状（偏置）值1.4.3 显示和设置工件原点偏移值1.5 数控车床的图形模拟加工1.6 程序运行1.6.1 MDI方式运行数控程序1.6.2 自动加工1.6.3 中断运行1.6.4 自动／单段方式1.7 安全操作1.7.1 报警1.7.2 急停处理1.7.3 超程处理1.8 数控程序检查1.8.1 图形模拟检查程序1.8.2 机床锁住和辅助功能锁住1.8.3 空运行1.8.4 单程序段运行1.8.5 试切削1.9 数控车床操作的一般步骤1.9.1 开机1.9.2 回零1.9.3 工件装夹1.9.4 对刀1.9.5 编辑并调用程序1.9.6 图形模拟加工1.9.7 程序试运行1.9.8 自动加工1.9.9 测量工件1.9.10 结束加工、关机第2章 数控车床夹具、刀具的使用及对刀操作2.1 数控车床工件的定位方法和装夹方式2.1.1 定位基准2.1.2 轴类零件常用的定位方法2.1.3 盘套类零件的定位方法2.1.4 数控车床常用的装夹方式2.2 数控车床的夹具2.2.1 自定心卡盘及其装夹校正2.2.2 单动卡盘及其装夹校正2.2.3 软爪与弹簧夹套2.2.4 两顶尖拨盘和拨动顶尖2.2.5 花盘、角铁和常用附件2.2.6 心轴2.3 数控车床刀具及其使用2.3.1 车刀的类型2.3.2 常用数控车刀的刀具参数2.3.3 机夹可转位车刀介绍及选用2.4 车刀的安装2.4.1 车刀的装夹步骤和装夹要求（以外圆刀为例）2.4.2 数控车床常用的刀架2.4.3 普通焊接车刀的安装2.4.4 机夹可转位车刀的安装2.5 螺纹车刀的装夹与刃磨2.5.1 螺纹车刀的装夹2.5.2 螺纹加工刀具的刃磨2.6 对刀操作2.6.1 刀位点2.6.2 换刀点位置的设定2.6.3 对刀的基本原理2.6.4 对刀的方法2.6.5 对刀注意事项第3章 FANUCOi数控车床加工实例3.1 简单轴类零件的数控加工3.1.1 工艺的分析3.1.2 工艺路线3.1.3 刀具的选择3.1.4 切削用量的选择3.1.5 编程3.1.6 操作3.2 调头零件的数控加工3.3 组合件的数控加工3.3.1 组合件1的加工3.3.2 组合件2的加工第4章 零件精度的检测4.1 量具的使用4.1.1 游标卡尺4.1.2 指示表4.1.3 外径千分尺4.1.4 塞尺4.1.5 中心规4.2 内孔测量4.2.1 孔的测量方法4.2.2 孔加工常见误差与修正4.3 常见球面的测量4.4 螺纹的测量4.4.1 外螺纹的测量4.4.2 内螺纹的测量4.4.3 螺纹加工质量分析4.5 梯形螺纹的测量……第5章 FANUC0i数控铣床第6章 数控铣床（加工中心）上夹具、刀具的使用及对刀操作第7章 数控铣床（加工中心）零件加工实例第8章 数控机床的安装、调试与日常维护参考文献

## 章节摘录

确认工作应按随机维修说明书的要求进行。
一般有下面三点：　1）确认控制部分印制电路板上的设定。
确认主板、ROM板、连接单元、附加轴控制板和旋转变压器或感应同步器控制板上的设定。
它们与机床返回基准点的方法、速度反馈用检测元件、检测增益调节及分度精度调节有关。
2）确认速度控制单元印制电路板上的设定。
无论是直流还是交流，速度控制单元上都有一些设定点，用于选择元件种类、回路增益以及各种报警等。
3）确认主轴控制单元印制电路板上的设定。
此线路板上面有用于选择主轴电动机电流极限与主轴转速等的设定点（数字式交流主轴控制单元上已用数字设定代替短路棒设定，所以只有通电时才能设定与确认，其他交、直流主轴控制单元上均有）。
（5）输入电源电压、频率及相序的确认　1）检查电压波动是否在允许范围之内。
2）检查确认变压器的容量是否能满足控制单元与伺服系统的电耗。
3）对采用晶体管控制元件的速度控制单元与主轴控制单元的供电电流，一定要严格检查相序，否则会使熔丝熔断。
（6）数控柜通电，检查各输出电压在接通电源之前，为了确保安全，可先将电动机动力线断开，这样在系统工作时就不会引起机床运动。
但必须根据维修说明书的介绍对速度控制单元做一些必要的设定，才不至于因为断开电动机动力线而造成报警。
接通电源后，首先检查数控柜中各个风扇是否转动，风扇的转动也可以确认电源是否已接通。
检查各印制电路板上的电压是否正常，各种直流电压是否在允许的波动范围之内，一般来说，供给逻辑电路用的+5V电源要求较高，波动范围在±5%以内。
（7）确认直流电源的电压输出端是否对地短路各种数控系统的内部都有直流稳压电源单元，为系统提供所需的+5V、±15V、±24V等直流电压，因此，在系统通电前，应使用万用表来检查这些电源的负载是否有对地短路的现象。
（8）数控系统各种参数的设定为了使机床处于最佳工作状态并具备最好的工作性能，在数控装置与机床连接时，必须设定系统（包括PLC）参数。
即使数控装置属于同一型号、同一类型，其参数设置也因机床而异。
显示参数的方法有多种，但大多数可通过MDI/CRT单元上的PARAM键来显示已存入系统存储器中的参数。
机床安装调试完毕时，其参数显示应与随机附带的参数明细表一致。
如果所用的进给和主轴控制单元是数字式的，那么它的设定也都是用数字设定参数，此时，需根据随机所带的说明书——加以确认。
……

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