

<<数控机床系统故障诊断与维修>>

图书基本信息

书名：<<数控机床系统故障诊断与维修>>

13位ISBN编号：9787302150237

10位ISBN编号：7302150230

出版时间：2007-7

出版时间：清华大学出版社

作者：朱仕学

页数：708

字数：1039000

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>

<<数控机床系统故障诊断与维修>>

内容概要

本书以一台FANUC 0MD控制的数控铣床和一台FANUC 18MC控制的加工中心为对象进行编写，内容丰富、实用。

全书对PMC程序控制的数控铣床和加工中心的程序给出了详细注解，并有配套的电气图和参数设置注解以及配套的故障诊断必备的故障报警号注解。

读者用书中提供的PMC程序、电气图、参数就可以装配出一部数控加工中心。

全书共分5章，各章节之间构成有机整体。

主要内容有：数控机床维修技术简述，数控机床操作、PMC程序和参数的备份及恢复，数控机床电气控制与PLC程序控制，数控机床故障诊断与维修，数控系统CNC参数等。

本书既可作为本科和高职高专院校数控机床系统应用与维修专业的教材，又可以作为数控机床系统维修短期培训、考工的教材，并可作为从事数控机床系统维修、装调工作必备的工具书。

<<数控机床系统故障诊断与维修>>

书籍目录

第1章 数控机床维修技术简述	1.1 机床数控系统的构成与特点	1.2 现代数控系统维修工作的基本条件	1.3 现场维修	1.4 数控机床开机调试	1.5 维修后的技术处理
第2章 数控机床操作面板和功能键、PMC程序和参数的备份及恢复	2.1 数控机床操作面板和功能键	2.1.1 FANuC数控系统操作面板和功能键	2.1.2 18M系统控制的加工中心的机床操作面板	2.1.3 0MD系统控制的XK400数控铣床操作面板	2.2 使用计算机进行数据的备份和恢复
	2.2.1 计算机硬件软件准备	2.2.2 0MD数控系统参数的备份和恢复	2.2.3 0MD系统PMC程序的备份和恢复	2.2.4 18M数控系统参数的备份和恢复	2.2.5 18M数控系统PMC程序的备份和恢复
第3章 数控机床电气控制与PLC程序控制	3.1 数控机床数控系统控制系统的组成和信号流	3.2 数控机床的数控系统电气控制图实例分析	3.2.1 FANUC18M系统控制的加工中心	3.2.2 FANUC0MD系统控制的数控铣床	3.3 数控机床数控系统PLC控制程序实例分析
	3.3.1 FANuC18M系统控制的加工中心PLC控制程序分析	3.3.2 FANUC0MD系统控制的数控铣床PLC控制程序分析	4.1 故障的追踪方法	4.2 无报警号的故障诊断与处理	4.2.1 手动及自动均不能运行
	4.2.2 不能JOG运行故障	4.2.3 不能手轮操作	4.2.4 不能自动运行	4.2.5 重新启动LED信号关断(OFF)	4.2.6 即使接通电源,画面上什么都不显示
	4.3 有报警号的故障诊断与处理	4.3.1 85~87号报警(有关阅读机/穿孔机接口报警)	4.3.2 参考点移位	4.3.3 90号报警(返回参考点位置异常)	4.3.4 300号报警(要求返回参考点)
	4.3.5 301~305号报警(要求返回参考点)	4.3.6 306~308号报警(绝对脉波器电池电压低)	4.3.7 350号报警(18M系统), 3n9号报警(0MD系统)(串行脉冲编码器失效)	4.3.8 351号报警(串行脉冲编码器通信失效)	4.3.9 400号报警(超负载)
	4.3.10 401号报警(DRDY信号熄灭)(0MD系统还包括403、406、491号报警)	4.3.11 404号及405号报警(DRDY信号亮)	4.3.12 410号报警(0MD系统为4n0号报警)	4.3.13 411号报警(0MD系统为4n1号报警)	4.3.14 414号报警
	4.3.15 18M系统416号报警(0MD系统为4n6号报警)	4.3.16 18M系统417号报警(0MD系统为4n7号报警)	4.3.17 700号报警(控制单元过热)	4.3.18 704号报警(主轴速度波动检测报警)	4.3.19 749号报警(串行主轴通信错误)
	4.3.20 750号报警(串行主轴链启动不良)	4.3.21 18M系统751、761号主轴报警(0MD系统408、409号主轴报警)	4.3.22 900号报警(ROM奇偶校验错误)	4.3.23 914、915号报警(静态记忆体平衡错误)	4.3.24 916号报警(动态记忆体平衡错误)
	4.3.25 920、922号报警(监视或记忆体平衡错误)	4.3.26 924号报警(伺服模块装置错误)	4.3.27 930号报警(CPU错误).....	第5章 数控系统CNC参数	附录A FANUC 0MD系统参数分类
	附录B FANUC 0MD系统参数设定方法	附录C FANUC 0MD系统参数描述	附录D FANUC 0MD系统部分参数设定值	附录E FANUC 18MC系统故障报警号	附录F FANUC 0MD系统故障报警号
	附录G FANUC 18MC、0ib、0ic、0i Mate-C I/O信号	附录H FANUC 0MD I/O信号	附录I FANUC 18MC、0ib、0ic、0i Mate-C系统操作	附录J FANUC 0MD系统操作	附录K 18M数控系统控制的加工中心的辅助功能指令
	附录L 数控机床维修工(中级)应会试题	附录M 数控机床维修工(中级)考工故障设定(针对FANUC 0MD系统控制的数控机床)	参考文献		

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>