

<<数控PMC编程与调试>>

图书基本信息

书名：<<数控PMC编程与调试>>

13位ISBN编号：9787302231974

10位ISBN编号：7302231974

出版时间：2010-8

出版时间：清华大学

作者：曹智军//肖龙

页数：308

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PMC编程与调试>>

内容概要

本书以配置有FANUC Oi Mate-MD系统和标准机床操作面板的KX-MK-001型多功能数控综合实训系统为平台，基于工作过程，按照“项目积分”模式，共分为10章，分别是工作方式控制、速度倍率控制、自动运行控制、手动运行控制、主轴控制、锁住功能控制、程序校验控制、硬件超程和急停控制、辅助电机控制、外部报警和操作信息控制，所举实例均为经过调试验证的真实工程实例。

每章均包括项目案例导入、项目说明、项目实施过程、项目的检查与评估和项目的拓展等内容。

本书可作为高职高专和成人教育数控、机电类专业教材，也可作为各类数控培训班的培训教材，还可作为数控专业技术人员的自学参考书。

<<数控PMC编程与调试>>

书籍目录

- 第1章 FANUC PMC 工作方式控制 1.1 程序类工作方式PMC控制项目说明 1.2 基础知识
- 1.2.1 FANUC PMC的概念 1.2.2 FANUC PMC的功能 1.2.3 FANUC PMC的信号 1.2.4 FANUC PMC的基本规格 1.2.5 FANUC PMC的地址分配 1.2.6 FANUC PMC程序执行 1.2.7 FANUC PMC I/O Link的地址分配 1.2.8 工作方式 1.2.9 CNC工作方式选择 1.3 程序类工作方式PMC控制项目实施过程 1.3.1 工作计划 1.3.2 方案分析 1.3.3 操作分析 1.4 程序类工作方式PMC控制项目的检查与评估 1.4.1 检查方法 1.4.2 评估策略 1.5 拓展实训 实训1.1 手动进给类工作方式PMC控制 实训1.2 工作方式PMC控制的另一种实现方法——应用代码转换功能指令CODB 1.6 实训中常见问题解析 本章小结 思考与练习第2章 FANUC PMC 速度倍率控制 2.1 编程进给速度倍率PMC控制项目说明 2.2 基础知识 2.2.1 速度倍率 2.2.2 格雷码 2.3 编程进给速度倍率PMC控制项目实施过程 2.3.1 工作计划 2.3.2 方案分析 2.3.3 操作分析 2.4 编程进给速度倍率PMC控制项目的检查与评估 2.4.1 检查方法 2.4.2 评估策略 2.5 拓展实训 实训2.1 手动连续进给速度倍率PMC控制 实训2.2 快速进给速度倍率PMC控制 实训2.3 进给速度倍率PMC控制的另一种实现方法——应用逻辑非功能指令NOT 2.6 实训中常见问题解析 本章小结 思考与练习第3章 FANUC PMC 自动运行控制 3.1 手动数据输入运行PMC控制项目说明 3.2 基础知识 3.3 手动数据输入运行PMC控制项目实施过程 3.3.1 工作计划 3.3.2 方案分析 3.3.3 操作分析 3.4 手动数据输入运行PMC控制项目的检查与评估 3.4.1 检查方法 3.4.2 评估策略 3.5 拓展实训 实训3.1 存储器运行PMC控制 3.6 实训中常见问题解析 本章小结 思考与练习第4章 FANUC PMC 手动运行控制 4.1 手动连续进给PMC控制的项目说明 4.2 基础知识 4.2.1 手动连续进给 4.2.2 增量进给 4.2.3 手轮进给 4.2.4 手动返回参考点 4.2.5 信号跟踪 4.2.6 波形诊断 4.3 手动连续进给PMC控制的项目实施过程 4.3.1 工作计划 4.3.2 方案分析 4.3.3 操作分析 4.4 手动连续进给PMC控制项目的检查与评估 4.4.1 检查方法 4.4.2 评估策略 4.5 拓展实训 实训4.1 增量进给PMC控制 实训4.2 手轮进给PMC控制 实训4.3 手动返回参考点PMC控制 4.6 实训中常见问题解析 本章小结 思考与练习第5章 FANUC PMC 主轴控制 5.1 主轴M指令PMC控制项目说明 5.2 基础知识 5.2.1 M指令译码 5.2.2 主轴正反转 5.2.3 主轴停止 5.2.4 M指令执行结束的功能 5.2.5 S指令执行的过程 5.3 主轴M指令PMC控制项目实施过程 5.3.1 工作计划 5.3.2 方案分析 5.3.3 操作分析 5.4 主轴M指令PMC控制项目的检查与评估 5.4.1 检查方法 5.4.2 评估策略 5.5 拓展实训 实训5.1 主轴手动操作PMC控制 实训5.2 主轴M00和M01指令PMC控制 实训5.3 主轴S指令PMC控制 5.6 实训中常见问题解析 本章小结 思考与练习第6章 FANUC PMC 锁住功能控制 6.1 机床锁住PMC控制项目说明 6.2 基础知识 6.2.1 机床锁住 6.2.2 Z轴锁住 6.2.3 辅助功能锁住 6.3 机床锁住PMC控制项目实施过程 6.3.1 工作计划 6.3.2 方案分析 6.3.3 操作分析 6.4 机床锁住PMC控制项目的检查与评估 6.4.1 检查方法 6.4.2 评估策略 6.5 拓展实训 实训6.1 Z轴锁住PMC控制 实训6.2 机床锁住PMC控制的另一种实现方法——应用功能指令DIFU和EOR 6.6 实训中常见问题解析 本章小结 思考与练习第7章 FANUC PMC 程序校验控制 7.1 空运行PMC控制项目说明 7.2 基础知识 7.2.1 空运行 7.2.2 单段运行 7.2.3 程序段跳过 7.2.4 程序再启动 7.3 空运行PMC控制项目实施过程 7.3.1 工作计划 7.3.2 方案分析 7.3.3 操作分析 7.4 空运行PMC控制项目的检查与评估 7.4.1 检查方法 7.4.2 评估策略 7.5 拓展实训 实训7.1 单段运行PMC控制 实训7.2 程序段跳过PMC控制 实训7.3 程序校验PMC控制的另一种实现方法——应用功能指令DIFU和EOR 7.6 实训中常见问题解析 本章小结 思考与练习第8章 FANUC PMC 硬件超程和急停控制 8.1 硬件超程和解除PMC控制项目说明 8.2 基础知识 8.2.1 硬件超程和解除 8.2.2 急停 8.3 硬件超程和解除PMC控制项目实施过程 8.3.1 工作计划 8.3.2 方案分析 8.3.3 操作分析 8.4 硬件超程和解除PMC控制项目的检查与评估 8.4.1 检查方法 8.4.2 评估策略 8.5 拓展实训 实训8.1 急停PMC控制 8.6 实训中常见问题解析 本章小结 思考与练习第9章 FANUC

<<数控PMC编程与调试>>

PMC 辅助电机控制 9.1 冷却M指令PMC控制项目说明 9.2 基础知识 9.2.1 数控机床冷却控制 9.2.2 数控机床润滑控制 9.2.3 数控机床排屑控制 9.3 冷却M指令PMC控制项目实施过程 9.3.1 工作计划 9.3.2 方案分析 9.3.3 操作分析 9.4 冷却M指令PMC控制项目的检查与评估 9.4.1 检查方法 9.4.2 评估策略 9.5 拓展实训 实训9.1 M13和M14指令PMC控制 实训9.2 冷却手动操作PMC控制 实训9.3 润滑PMC控制 9.6 实训中常见问题解析 本章小结 思考与练习第10章 FANUC PMC外部报警和操作信息控制 10.1 主轴外部报警和操作信息PMC控制项目说明 10.2 基础知识 10.2.1 外部报警 10.2.2 操作信息 10.3 主轴外部报警和操作信息PMC控制项目实施过程 10.3.1 工作计划 10.3.2 方案分析 10.3.3 操作分析 10.4 主轴外部报警和操作信息PMC控制项目的检查与评估 10.4.1 检查方法 10.4.2 评估策略 10.5 拓展实训 实训10.1 润滑液面检测外部报警和操作信息PMC控制 实训10.2 回参考点操作信息PMC控制 10.6 实训中常见问题解析 本章小结 思考与练习参考文献

<<数控PMC编程与调试>>

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>