第一图书网, tushu007.com

<<数控机床电气检修>>

图书基本信息

书名：<<数控机床电气检修>>

13位ISBN编号：9787504564443

10位ISBN编号：7504564443

出版时间：2007-7

出版时间：中国劳动

作者：本社

页数：166

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

前言

为贯彻落实《国务院关于大力发展职业教育的决定》精神，坚持以就业为导向的职业教育办学方针，推进高等职业技术院校课程和教材改革，劳动和社会保障部教材办公室组织一批学术水平高、教学经验丰富、实践能力强的教师与企业、行业一线专家，共同研究开发了电类专业课程的基础平台，涉及电工基础、模拟电子技术、数字电子技术、电工基本技能、金工实习等课程；还开发了电气自动化技术、应用电子、移动通信技术三个专业模块的课程。
在课程开发的同时，编写了电类专业相关教材36种。

在教材的编写过程中，我们贯彻了以下编写原则：　　第一，从职业（岗位）需求分析入手，参照国家职业标准《维修电工》《家用电子产品维修工》《电子设备装接工》《家用电器产品维修工》《用户通信终端（移动电话机）维修员》的要求，精选教材内容，切实落实“管用、够用、适用”的教学指导思想。

第二，体现以技能训练为主线、相关知识为支撑的编写思路，较好地处理了理论教学与技能训练的关系，有利于帮助学生掌握知识、形成技能、提高能力。

第三，按照教学规律和学生的认知规律，合理编排教材内容。
尽量采用以图代文的编写形式，降低学习难度，提高学生的学习兴趣。

第四，突出教材的先进性，较多地编入新技术、新设备、新材料、新工艺的内容，以期缩短学校教育与企业需要的距离，更好地满足企业用人的需求。

在上述教材的编写过程中，得到有关省市教育部门、劳动和社会保障部门以及一些高等职业技术院校的大力支持，教材的诸位主编、参编、主审等做了大量的工作，在此我们表示衷心的感谢！
同时，恳切希望广大读者对教材提出宝贵的意见和建议，以便修订时加以完善。

内容概要

??本书为国家级职业教育规划教材，由劳动和社会保障部教材办公室组织编写。
主要内容包括数控机床电气维修基本知识、数控系统的检修、主轴驱动的检修、进给伺服驱动的检修、位置检测系统的检修、数控机床PLC程序的分析与维修、CK616i数控车床典型故障分析、J1VMC50M数控铣床典型故障分析、J1VMC400立式加工中心典型故障分析、J1HMC40卧式加工中心典型故障分析。
　本书为高等职业技术院校电气自动化技术专业教材，也可作为成人高校、广播电视大学、本科院校举办的二级职业技术学院和民办高校的电气自动化技术专业教材，或作为自学用书。
　本书由丁景江主编，崔兆华主审，肖建章参审。

<<数控机床电气检修>>

书籍目录

课题一?数控机床电气维修基本知识　任务一?认识数控机床　任务二?数控机床的简单操作　任务三?数控机床的工作原理及日常维护　思考与练习课题二?数控系统的检修　任务一?数控系统的操作　任务二?数控系统典型故障分析　思考与练习课题三?主轴驱动的检修　任务一?主轴驱动的原理与相关功能　任务二?主轴驱动的典型故障维修　思考与练习课题四?进给伺服驱动的检修　任务一?进给伺服驱动的工作原理及相关功能　任务二?伺服驱动的典型故障维修　思考与练习课题五?位置检测系统的检修　任务一?常用位置检测元件　任务二?位置检测元件典型故障检修　思考与练习课题六?数控机床PLC程序的分析与维修　任务一?数控机床PLC的功能　任务二?数控机床PLC典型故障分析　思考与练习课题七?CKi数控车床典型故障分析　任务一?数控车床电气故障基本知识　任务二?数控车床典型故障分析　思考与练习课题八?JVMCM数控铣床典型故障分析　任务一?JVMCM数控铣床操作　任务二?JVMCM数控铣床典型的电气故障维修　思考与练习课题九?JVMC立式加工中心典型故障分析　任务一?JVMC立式加工中心的操作　任务二?JVMC立式加工中心的典型故障维修　思考与练习课题十?JHMC卧式加工中心典型故障分析　任务一?JHMC卧式加工中心的操作　任务二?JHMC卧式加工中心的典型故障维修　思考与练习参考文献

章节摘录

课题六 数控机床PLC程序的分析与维修　　前面几个课题，学习了数控机床的主轴驱动进给伺服驱动、及位置检测系统。
作为机床，还有许多逻辑控制动作需要通过可编程逻辑控制器（PLC）来完成。
本课题将讲述有关可编程逻辑控制器（PLC）的知识，通过学习要求掌握下列知识与技能：　　1.PLC的功用。
2.FANUC系统PMC程序操作。
3.PLC故障的表现形式。
4.PLC典型故障的排除。
任务一 数控机床PLC的功能　　任务导入　　故障现象：某型号加工中心，配FANUC Oi-MC系统，自动加工过程中主轴速度忽快忽慢，无法正常工作。
通过课题三的学习，可知主轴运转必须具备两个条件：一是要有正转或反转指令，二是要有主轴速度指令。
上述故障中，运转条件已经满足，问题可能出在主轴速度指令上，而FANUC系统的伺服主轴速度指令受PLC逻辑控制，经查机床PLC程序，发现机床主轴后方的紧刀开关松动，导致紧刀信号在机床主轴运转过程中时无时有，导致上述故障。
紧固松刀开关，机床主轴运转正常。
注意：在自动方式下，加工中心主轴处于松刀位置时，是不允许运转的，这是出于安全方面的考虑。

编辑推荐

《数控机床电气检修》体现以技能训练为主线、相关知识为支撑的编写思路，较好地处理了理论教学与技能训练的关系，有利于帮助学生掌握知识、形成技能、提高能力。

第一图书网, tushu007.com

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