

<<数控机床电气线路装调>>

图书基本信息

书名：<<数控机床电气线路装调>>

13位ISBN编号：9787111359227

10位ISBN编号：7111359224

出版时间：2012-6

出版时间：机械工业出版社

作者：邵泽强，陈庆胜 主编

页数：167

字数：250000

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>

<<数控机床电气线路装调>>

内容概要

本书是职业院校“以就业为导向、以能力为本位”课程改革成果系列教材之一，是根据教育部新一轮职业教育教学改革成果，并参照国家职业标准及职业技能鉴定规范编写的。

《数控机床电气线路装调》主要内容包括FANuc数控系统的硬件连接、系统各画面的操作、伺服参数的设定与调整、PMC的硬件连接与地址设定、常见机床操作面板的PMC编程、数控车床的自动换刀控制、主轴单元的调整、参考点的调整、通电与运转方式、数据的备份几个方面。

本书采用国家最新标准，突出实践性、实用性和先进性，可作为职业院校数控技术专业、数控设备应用与维护专业、机电设备安装与维修专业教材，数控装调维修工技能培训教材及相关项目技能大赛参考用书。

<<数控机床电气线路装调>>

书籍目录

序

前言

项目一 FANUC数控系统的硬件连接

任务一 认识常见数控机床的结构与电气控制要求

任务二 FANUC数控系统的结构与组成单元

任务三 FANUC数控系统的硬件连接

项目二 系统各画面的操作

任务一 FANUC系统面板的组成

任务二 数控系统各画面的操作

项目三 伺服参数的设定与调整

任务一 数控机床基本参数的设置

任务二 数控机床进给参数的设置

项目四 PMC的硬件连接与地址设定

任务一 FANUC I/O单元的组成及软件使用

任务二 FANUC PMC画面的操作

项目五 常见机床操作面板的PMC编程

任务一 数控机床的方式选择

任务二 数控机床的轴进给控制

项目六 数控车床的自动换刀控制

任务一 数控车床手动方式下的换刀控制

任务二 数控车床自动方式下的换刀控制

项目七 主轴单元的调整

任务一 主轴速度与换档控制

任务二 主轴编码器的设定

项目八 参考点的调整

任务一 使用挡块返回参考点

任务二 无挡块返回参考点

项目九 通电与运转方式

任务一 通电回路检查

任务二 手动连续进给调试

任务三 手轮功能调试

项目十 数据的备份

任务一 系统参数的备份

任务二 PMC参数与程序的备份

任务三 参数的恢复

参考文献

<<数控机床电气线路装调>>

章节摘录

版权页：插图：（2）刀具位置补偿 数控车床有位置补偿功能，可以完成刀具磨损和刀尖圆弧半径补偿以及安装刀具时产生的误差的补偿。

（3）车削固定循环功能 数控车床具有各种不同形式的固定切削循环功能，如内外圆柱面固定循环、内外圆锥面固定循环、端面固定循环等。

利用这些固定循环指令可以简化编程，提高加工效率。

（4）准备功能 准备功能也称为G功能，是用来指定数控车床动作方式的功能。

G代码指令由G代码和它后面的两位数字组成。

（5）辅助功能 辅助功能也称为M功能，用来指定数控车床的辅助动作及状态。

M代码指令由M代码和它后面的两位数字组成。

（6）主轴功能 数控车床的主轴功能主要表示主轴转速或线速度。

主轴功能由字母S及其后面的数字表示。

（7）进给功能 数控车床的进给功能主要表示加工过程各轴的进给速度。

进给速度功能指令由F代码及其后面的数字组成。

（8）刀具功能 刀具功能又称T功能。

根据加工需要，在某些程序段指令进行选刀和换刀。

刀具功能指令用字母T及其后面的四位数表示。

二、数控铣床 1.数控铣床的功能与结构特点 数控铣床是采用铣削方式加工工件的数控机床。

其加工功能很强，能够铣削各种平面轮廓和立体轮廓零件，如凸轮、模具、叶片、螺旋桨等。

配上相应的刀具后，数控铣床还可用来对零件进行钻、扩、铰、镗孔加工及攻螺纹等。

数控铣床的主轴一般采用变频控制与伺服控制；进给轴采用伺服控制，低端的机床也有采用步进电动机驱动的；还包含润滑、冷却、排屑等辅助功能。

数控铣床按主轴布局方式大致可以分为立式铣床与卧式铣床。

2.数控铣床的机械布局（1）立式数控铣床 立式数控铣床的主轴轴线垂直于水平面，是数控铣床中最常见的一种布局形式，应用范围也最广泛。

<<数控机床电气线路装调>>

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>