

<<数控机床故障诊断与维护>>

图书基本信息

书名：<<数控机床故障诊断与维护>>

13位ISBN编号：9787302229476

10位ISBN编号：7302229473

出版时间：2010-10

出版时间：清华大学出版社

作者：王锋 编

页数：241

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>

<<数控机床故障诊断与维护>>

前言

本书是一本体现高等职业教育思想和教学观念的转变，结合高职高专的教学特点，注重基本技能的实际应用，面向学生的就业岗位，符合应用型人才培养目标、适应机电类专业学生培养模式的精品教材。

根据数控机床调试、安装与维修人才培养要求，以校企合作教育为基础，来构建本课程内容体系和教学过程，从而使本书具有时代特色。

编写时遵循“以应用为目的，以必需够用为度”的原则，力求做到理论上讲清，不追求过深的理论分析；同时注意内容结构的合理性，力求做到理论和实训结合，重点培养学生的实践能力。

本书以目前流行的FANUC 0i-TC数控车床、SIEMENS 802SBL数控车床为例编写9个项目，其中项目1至项目4讲解FANUC 0i-TC数控车床的安装调试，项目5至项目8讲解SIEMENS 802SBL数控车床的安装调试，项目9讲解数控车床故障诊断与维修。

本书由王锋任主编，张芳芳任副主编，写作具体分工如下：项目1~项目4、项目8、项目9及附录由温州职业技术学院王锋编写，项目5~项目7由温州职业技术学院张芳芳编写，绪论由温州职业技术学院季绍建编写。

由于编写时间和编者水平所限，书中难免存在错误和不妥之处，敬请广大读者批评指正。

<<数控机床故障诊断与维护>>

内容概要

本书是根据教育部数控技能型紧缺人才的培养、培训方案的指导思想和最新的数控、机电类专业教学计划编写的，主要内容包括：绪论；FANUC Oi—TC电源供电系统的装调、硬件的连接、系统参数的调试、PMC的设计；SIEMENS 802SBL电源供电系统的装调、硬件连接、系统参数的调试、数控系统PLC的设计；FANUC系统的故障诊断与维修。

在编写过程中完全采用“基于工作过程的项目教学法”，集“教、学、做”于一体，运用情景教学法，使学生在在学习过程中如身临其境，旨在培养学生的动手及解决数控机床安装、调试、维护、修理的能力。

本书本着“应用为主，理论够用”的原则，着力于激发学生的学习兴趣。

本书图文并茂、通俗易懂、易教易学。

本书可作为高等职业院校数控维修、机电一体化等专业的教学用书，也可以作为相关工程技术人员研究数控机床安装、调试、维护及修理的参考书。

<<数控机床故障诊断与维护>>

书籍目录

绪论项目1 FANUC Oi—TC电源供电系统的装调 任务1.1 FANUC Oi—TC主轴电源供给的装调 任务1.2 FANUC Oi—TC进给轴电源供给的装调 任务1.3 FANUC Oi—TC冷却与刀架系统电源供给的装调 任务1.4 FANUC Oi—TC控制电路电源供给的装调项目2 FANUC Oi—TC硬件的连接 任务2.1 FANUC Oi—TC控制器的装调 任务2.2 FANUC Oi—TC操作面板的装调 任务2.3 FANUC Oi—TC伺服系统的装调 任务2.4 FANUC Oi—TC继电器I/O模块的装调项目3 FANUC Oi—TC系统参数的调试 任务3.1 FANUC Oi—TC CF卡在FANUC Oi系统中的使用 任务3.2 FANUC Oi—TC伺服参数调整进给轴参数设定 任务3.3 FANUC Oi—TC系统基本参数设定 任务3.4 FANUC Oi—TC主轴系统参数及变频器参数设定项目4 FANUC Oi—TC PMC的设计 任务4.1 FANUC Oi—TC设计软件应用及PMC传输 任务4.2 FANUC Oi—TC修改PMC指令项目5 SIEMENS 802SBL电源供电系统的装调 任务5.1 SIEMENS 802SBL主轴电源供给的装调 任务5.2 SIEMENS 802SBL进给轴电源供给的装调 任务5.3 SIEMENS 802SBL刀架系统电源供给的装调 任务5.4 SIEMENS 802SBL控制电路电源供给的装调项目6 SIEMENS 802SBL硬件连接 任务6.1 SIEMENS 802SBL控制器连接的装调 任务6.2 SIEMENS 802SBL伺服系统连接的装调项目7 SIEMENS 802SBL系统参数的调试 任务7.1 SIEMENS 802SBL数控系统的数据保护 任务7.2 SIEMENS 802SBL进给轴参数设定 任务7.3 SIEMENS 802SBL系统基本参数设定 任务7.4 SIEMENS 802SBL主轴系统参数及变频器参数设定项目8 SIEMENS 802SBL数控系统PLC的设计 任务8.1 设计软件应用 任务8.2 应用程序设计项目9 FANUC系统的故障诊断与维修 任务9.1 电气控制部分和辅助系统电气部分的故障诊断与维修 任务9.2 数控机床参数故障诊断与维修 任务9.3 主轴及伺服进给轴部分的故障诊断与维修 任务9.4 辅助控制装置及机械故障的维修附录A FANUC Oi—FC型数控机床实训系统附录B RS—SX 802SBL型数控机床实训系统附录C FANUC Oi—TC型数控机床参数一览表参考文献

<<数控机床故障诊断与维护>>

章节摘录

插图：·立式数控车床。

立式数控车床简称为数控立车，其主轴垂直于水平面，一个直径很大的圆形工作台用来装夹工件。这类机床主要用于加工径向尺寸大、轴向尺寸较小的大型复杂零件。

·卧式数控车床。

卧式数控车床又分为数控水平导轨卧式车床和数控倾斜导轨卧式车床。

其倾斜导轨结构可以使车床具有更大的刚性，并易于排除切屑。

按加工零件的基本类型分类，数控车床可分为卡盘式数控车床和顶尖式数控车床。

·卡盘式数控车床。

这类车床没有尾座，适合车削盘类（含短轴类）零件。

其夹紧方式多为电动或液动控制，卡盘结构多采用可调式或不淬火的卡爪。

·顶尖式数控车床。

这类车床配有普通尾座或数控尾座，适合车削较长的零件及直径不太大的盘类零件。

按刀架数量分类，数控车床可分为单刀架和双刀架数控车床。

·单刀架数控车床。

数控车床一般都配置有各种形式的单刀架，如四工位转动刀架或转塔式自动转位刀架。

·双刀架数控车床。

这类车床的双刀架配置平行分布，也可以相互垂直分布。

按功能分类，数控车床可分为经济型数控车床、普通数控车床和车削加工中心。

·经济型数控车床。

采用步进电动机和单片机对普通车床的进给系统进行改造后形成的简易型数控车床，成本较低，自动化程度和功能都比较差，车削加工精度也不高，适用于要求不高的回转类零件的车削加工。

<<数控机床故障诊断与维护>>

编辑推荐

《数控机床故障诊断与维护》：高职高专机电类工学结合模式教材

<<数控机床故障诊断与维护>>

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>