

<<数控机床逻辑控制编程技术>>

图书基本信息

书名：<<数控机床逻辑控制编程技术>>

13位ISBN编号：9787111247302

10位ISBN编号：7111247302

出版时间：2008-7

出版时间：机械工业出版社

作者：孙德茂

页数：435

字数：686000

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>

<<数控机床逻辑控制编程技术>>

内容概要

本书以FANUC Oi和O系统及其内装的PMC介绍数控机床逻辑控制编程技术。

本书共分7章，包括逻辑控制基础，NC与MT及PMC之间的接口信号及连接，Oi及O系统的接口信号及信号详述，梯图的结构及PMC的工作原理，PMC基本指令和功能指令，梯图的设计与调试，数控机床实际梯图。

本书内容全面翔实，紧密联系实际，有很强的实用性。

本书可供从事数控机床梯图设计者和数控机床系统维修人员使用，也可供大专院校数控专业和机电一体化专业等相关专业师生使用。

<<数控机床逻辑控制编程技术>>

书籍目录

前言第1章 逻辑控制基础 1.1 逻辑控制器在机床控制中的作用 1.2 可编程序逻辑控制器的产生与发展 1.3 数控机床用PLC的类型 1.4 PMC的控制对象 1.5 PMC的信号存储器及地址 1.6 PMC的主要技术指标及合理选用 1.6.1 PMC的主要技术指标 1.6.2 PMC型号配置的合理选用 1.7 顺序程序的概念 1.8 顺序程序的编程步骤第2章 接口信号及连接 2.1 机床DI / DO的标准接口信号 2.1.1 标准输入信号 2.1.2 标准输出信号 2.2 DI接口地址固定的输入信号 2.3 Oi系统NC与PMC间的接口信号 2.3.1 Oi系统地址表(T系列 / M系列) 2.3.2 Oi系统信号表(T系列 / M系列) 2.4 O系统NC与PMC之间的接口信号 2.4.1 O系统地址表 2.4.2 O系统信息表 2.5 信号详述 2.5.1 循环启动 / 进给暂停 2.5.2 方式选择 2.5.3 JOG进给 / 增量进给 2.5.4 手轮进给 2.5.5 手动返回参考点 2.5.6 试运行 2.5.7 进给速度控制 2.5.8 运行准备 2.5.9 刀具功能 2.5.10 辅助功能 2.5.11 主轴速度功能 2.5.12 软操作面板信号 2.5.13 PMC功能第3章 梯图的结构及PMC的工作原理 3.1 梯图的结构 3.2 梯图的组成 3.2.1 地址、信号名称、注释和行号 3.2.2 梯图上所用的符号 3.2.3 梯图的格式 3.2.4 无限制的继电器触点数 3.3 顺序程序的执行过程 3.4 循环执行 3.5 执行的优先顺序(第一级、第二级) 3.6 顺序程序的结构化编程 3.7 输入, 输出信号的处理 3.7.1 输入信号的处理 3.7.2 输出信号的处理 3.7.3 CNC侧输入/输出信号的处理 3.7.4 第1级和第2级程序中信号状态的区别 3.8 互锁处理第4章 PMC基本指令 4.1 概述 4.2 RD 4.3 RD . NOT 4.4 WRT 4.5 WRT . NOT 4.6 AND 4.7 AND . NOT 4.8 OR 4.9 OR . NOT 4.10 RD . STK 4.11 RD . NOT . STK 4.12 AND . STK 4.13 OR . STK 4.14 SET 4.15 RST第5章 PMC功能指令 5.1 功能指令的种类及处理内容 5.2 功能指令通用格式及含义第6章 梯图的设计与调试第7章 数控机床实际梯图

章节摘录

插图：第1章 逻辑控制基础1.1 逻辑控制器在机床控制中的作用逻辑控制（简称LC）是机床的一个重要组成部分，它连接机床的输入信号（I）和输出信号（O）。
输入/输出（I/O）信号经过逻辑控制器互锁，使其有条件导通，以保证机床能正常、有条不紊的运行。

<<数控机床逻辑控制编程技术>>

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>