

图书基本信息

书名：<<FANUC Oi系列数控系统维修诊断与实践>>

13位ISBN编号：9787538154290

10位ISBN编号：7538154299

出版时间：2008-4

出版时间：辽宁科学技术出版社

作者：宋松

页数：252

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>

## 内容概要

《FANUC Oi系列数控系统维修诊断与实践》是针对配置FANUC Oi系统的数控机床维修而写，全书共分八个章节。

第1章首先从数控机床的结构特别是机电一体化结构的分析入手，阐述了现代数控机床的维修特点及作者对现代数控机床维修的理解。

第2章至第5章从数控系统的基本组成开始，分别对数控系统三大组成部分——CNC、伺服、PMC的结构、原理展开探讨，从相关参数的含义到具体的设定方法进行了深入浅出的讨论。

第6章对系统报警的诊断方法和诊断步骤进行了详细的说明。

第7章通过对若干实例的分析，将前面几章所讲述的内容总结贯穿，使读者加深理解。

## 书籍目录

第1章 数控机床维修特点1.1 数控机床已结构特点1.2 新技术的应用1.3 数控系统的特点1.4 对最终用户的维修任务要求第2章 FANUC i系列数控系统的构成2.1 主控制系统2.2 FANUC驱动与反馈2.3 PMC与接口电路 (PMC程序、I/O板、继电器电路) 2.4 FANUC数控系统分类第3章 FANUC伺服驱动装置3.1 伺服驱动概述3.1.1 FANUC控制驱动分类3.1.2 反馈及控制方式3.1.3 FANUC驱动器发展3.2 FANUC数字伺服框图3.3 FANUC数字伺服硬件与连接3.4 伺服参数的初始设定3.5 数控通道、伺服通道与FSSB3.5.1 基本结构与设定种类3.5.2 有关FSSB参数说明3.6 常用伺服参数调整3.7 增量式返回参考点、绝对式参考点建立、距离编码建立参考点3.7.1 增量方式返回参考点3.7.2 绝对方式建立参考点 (无挡块回参考点) 3.7.3 距离编码方式建立参考点3.8 PANUC数字主轴3.8.1 PANUC串行主轴驱动框图3.8.2 速度控制参数3.8.3 接口控制地址3.8.4 标准参数的自动设定 (串行主轴) 3.8.5 FANUC主轴反馈检测器的种类第4章 PANUC PMC4.1 UO及PMC的构成4.2 UO接口信号4.3 PMC地址分配4.4 PMC周期第5章基本诊断画面5.1 PMC诊断画面5.1.1 PMC画面显示5.1.2 梯形图画面显示5.1.3 梯形图画面操作5.1.4 梯形图显示相关设定画面5.1.5 PMC接口诊断画面5.1.6 PMC诊断画面控制参数5.2 伺服诊断画面的使用5.2.1 数字伺服画面调用5.2.2 数字伺服运转画面说明5.2.3 在NC诊断画面观察伺服报警5.2.4 典型报警分析及解决方案5.2.5 数字伺服波形诊断画面5.3 主轴诊断画面的使用5.3.1 显示主轴设定及调整画面5.3.2 主轴设定画面5.3.3 主轴调整画面5.3.4 主轴监视画面5.4 数控诊断画面的使用5.4.1 进入NC诊断画面5.4.2 CNC诊断 (常用信号) 000-016的含义第6章 报警分类与状态报警灯说明6.1 PANUC i系列显示信息报警分类6.1.1 85-87#报警 (有关RS232-C输入/输出接口报警) 6.1.2 90#报警 (返回参考点位置异常) 6.1.3 脉冲编码器报警6.1.4 4xx#-数字伺服报警6.1.5 有关伺服总线FSSB报警6.1.6 主轴模块相关报警6.1.7 系统报警6.2 系统状态报警灯说明6.2.1 紧凑式机箱6.2.2 独立式机箱6.3 驱动单元LED报警6.3.1 电源单元 (PSM) LED报警6.3.2 主轴单元 (SPM) 上LED报警6.3.3 伺服放大器模块 (SNM) 上LED报警第7章 PANUC i系列常见典型故障分析与排除7.1 机床不能正常返回参考点7.1.1 不能正常返回参考点 (增量方式) 7.1.2 绝对参考点丢失7.1.3 返回参考点不准确7.2 误差过大与伺服报警 (4100/411#报警) 7.3 主轴速度误差过大报警7.4 报警不能解除7.5 M-FIN信号没有完成7.6 按键程序不运行7.7 电源不能接通第8章 维修人员必备的基本操作8.1 参数的设定与修改8.2 引导画面的数据备份与恢复8.2.1 数据分区和分类8.2.2 SRAM中的数据备份8.2.3 F-ROM中数据拷贝与恢复8.2.4 闪存卡格式化 (MEMORY CARD FORMAT) 功能8.2.5 引导画面备份数据注意事项8.3 通过输入/输出方式保存、恢复数据8.3.1 程序数据的输入/输出8.3.2 偏置数据 (刀具偏置补偿数据) 的输入/输出8.3.3 参数的输入/输出8.3.4 螺距误差补偿数据的输入/输出8.4 PMC数据输入输出8.4.1 PMC梯形图及PMC参数输入8.4.2 PMC梯形图输出8.4.3 PMC参数输出8.5 更换电池及风扇应注意的问题8.5.1 电池的更换8.5.2 冷却风扇单元的更换8.5.3 更换LCD的灯管8.6 重力轴电机拆卸时应注意的问题

## 章节摘录

第1章 数控机床维修特点： 这本书我们主要讨论数控机床的维修。  
数控机床在加工制造业这个传统行业中是一个相对较新的事物，它是新技术应用的载体，所以，我们在讨论数控机床维修这一话题时，应该注意数控机床维修的特点以及它与传统机床维修的差异。

.....

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>