

论文

FANUC系统数控机床调试方法的改进与应用

孟晓明,孙伟

(辽宁轻工职业技术学院 机电工程系,辽宁 锦州 116100)

摘要:

以刀库加工中心为平台介绍了PMC程序的设计与调试过程,并从切换轴急停信号、卸刀手状态指示器调试及旋转轴位置检测调试3方面,对斗笠式刀库FANUS系统的操作方法和调试过程进行了论述,指出了PMC对于数控机床调试具有的机床运行稳定、调试方便作用,并提高了工作效率。

关键词: FANUC PMC 数控机床 调试方法

Improvements on Debugging of FANUC System CNC Machine

MENG Xiao-Ming, SUN Wei

(Department of Mechanical and Electrical Engineering,Liaoning Industry Technical College,Jinzhou 116100,China)

Abstract:

The PMC program design and debugging process are introduced with the processing center of the magazine as a platform.The operation and debugging process of the hat type chopper FANUS system are discussed from three aspects:the switch axis emergency stop signal,unloading the armed gang status indicator debugging and rotation axis position detection debugging.It is pointed out that PMC for CNC machine tools improve the work efficiency with good stability and easy debugging.

Keywords: FANUC;PMC;CNC machine tools;debugging method

收稿日期 修回日期 网络版发布日期

DOI:

基金项目:

通讯作者:

作者简介: 孟晓明(1964—),男,副教授。研究方向:低压电器。E-mail:mengxm@sina.com

作者Email:

参考文献:

- [1] 李继中.加工中心刀库控制与调试方法研究 [J].深圳职业技术学院学报,2011(3): 7-13.
- [2] 孙旸,化春雷,李焱.刀库的调试及优化 [J].制造技术与机床,2011(8): 163-165.
- [3] 黄风.数控机床斗笠式刀库换刀宏程序的开发和调试 [J].电工技术,2010(7): 39.
- [4] 王潇.数控机床大推力永磁同步直线电机控制方法 [J].电子科技,2011,24(6):61-63.

本刊中的类似文章

- 1. 李刚平,朱强,郭洋洋.Hypermesh网络在PMC模型下的两种可诊断数[J].电子科技,2012,25(11): 1-
- 2. 李刚平,朱强,郭洋洋.Folded Hypercubes 在PMC模型下的可诊断数[J].电子科技,2013,26(1): 16-

扩展功能

本文信息

- ▶ Supporting info
- ▶ PDF(522KB)
- ▶ [HTML全文]
- ▶ 参考文献PDF
- ▶ 参考文献

服务与反馈

- ▶ 把本文推荐给朋友
- ▶ 加入我的书架
- ▶ 加入引用管理器
- ▶ 引用本文
- ▶ Email Alert
- ▶ 文章反馈
- ▶ 浏览反馈信息

本文关键词相关文章

- ▶ FANUC
- ▶ PMC
- ▶ 数控机床
- ▶ 调试方法

本文作者相关文章

- ▶ 孟晓明
- ▶ 孙伟

PubMed

- ▶ Article by Meng, X. M.
- ▶ Article by Sun, W.

