

<<数控铣床操作与常见故障排除>>

图书基本信息

书名：<<数控铣床操作与常见故障排除>>

13位ISBN编号：9787111304562

10位ISBN编号：711130456X

出版时间：2010-7

出版时间：机械工业出版社

作者：马彦 编

页数：150

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>

<<数控铣床操作与常见故障排除>>

前言

本书是根据教育部颁发的中等职业学校学生的培养目标和要求,参考数控行业的职业技能鉴定规范及中级工考试标准,并结合中等职业教育教学的实际情况而编写的。

全书遵循深入浅出,以定性分析为主、实例说明为辅的原则,提高学生的综合职业能力。

本书供机械类和数控类专业使用。

本书的编写以“必需、够用”为原则,降低了理论深度,省略了复杂的原理分析,增强了职业性、实用性和实践性,注重理论联系实际,注重强调知识和技能的培养。

本书以数控铣床的操作、编程、故障分析方法、故障处理实例为主体,使教学与企业需求对接,学习与实践对接。

本书有如下特点: 1.思路新颖、图文并茂、突出技能。

2.体系完整、紧扣大纲、加大弹性。

3.注重基础、条理清晰、拓宽视野。

4.突出应用、降低难度、适应需求。

本书分操作与编程和维护与维修两篇,主要内容包括数控加工工艺、数控铣削加工与编程、数控铣床的操作、数控铣削零件加工、数控铣床的日常维护、数控铣床故障诊断与维修方法和数控铣床常见故障与排除方法七个部分。

本书的第一章由沈阳市装备制造工程学校王旭编写,第二章、第三章由沈阳市装备制造工程学校孙建维编写,第四章由沈阳市装备制造工程学校马彦编写,第五章、第六章由沈阳市装备制造工程学校王敏、姚丽峰、邹耀弟编写,第七章由沈阳机械工业职工大学何立柱编写。

全书由沈阳市装备制造工程学校马彦统稿。

全书由沈阳市装备制造工程学校任级三教授、沈阳易良机床公司董斌主审。

主审在审稿过程中提出了许多宝贵的意见和建议,在此表示衷心的感谢。

本书的编写得到了沈阳机床公司的大力支持,对保证本书的质量起到了重要的作用,在此一并表示由衷的感谢。

<<数控铣床操作与常见故障排除>>

内容概要

本书是根据教育部颁发的中等职业学校学生的培养目标和要求，参考数控行业的职业技能鉴定规范及中级工考试标准，并结合中等职业教育教学的实际情况而编写的。

本书分操作与编程和维护与维修两篇，主要内容包括数控加工工艺、数控铣削加工与编程、数控铣床的操作、数控铣削零件加工、数控铣床的日常维护、数控铣床故障诊断与维修方法和数控铣床常见故障与排除方法七个部分。

本书可作为中等职业学校机械类和数控类专业教材，也可供从事数控铣床操作与维修的技术人员参考。

<<数控铣床操作与常见故障排除>>

书籍目录

前言 绪论 上篇 操作与编程 第一章 数控加工工艺 第一节 数控加工工艺分析 第二节 数控加工工艺路线设计 第三节 数控加工工序设计 第四节 数控加工工艺文件的编制 第二章 数控铣削加工与编程 第一节 概述 第二节 数控铣床坐标系和原点 第三节 刀具补偿 第四节 数值计算 第五节 指令代码 第六节 数控铣削加工编程实例 第三章 数控铣床的操作 第一节 装夹刀具 第二节 对刀 第四章 数控铣削零件加工 第一节 铣削平面 第二节 加工轮廓 第三节 加工曲面 第四节 加工孔系 第五节 加工深槽 第六节 加工配合件 第七节 检验零件精度 下篇 维护与维修 第五章 数控铣床的日常维护 第六章 数控铣床故障诊断与维修方法 第一节 故障分析与诊断方法 第二节 维修的基本步骤 第三节 自诊断法在数控铣床维修中的应用 第四节 数控铣床的参数及参数故障 第七章 数控铣床常见故障与排除方法 第一节 数控铣床机械部件的故障诊断与维修 第二节 数控铣床电气元件的常见故障与维修 第三节 数控铣床系统常见故障与排除 附录 附录A FANUC 0i系统CRT(或LCD)上常见报警 附录B FANUC 0i系统调试中常见故障 附录C 步进电动机驱动常见故障 附录D 直流主轴伺服系统故障原因 附录E 交流进给驱动常见故障 参考文献

<<数控铣床操作与常见故障排除>>

章节摘录

二、数控铣削加工程序结构及程序段格式 1.数控铣削加工程序结构 数控加工中，零件加工程序的组成形式因数控系统功能的不同而略有不同。

功能较强的数控系统，其加工程序分为主程序和子程序。

不论是主程序还是子程序，每一个程序都是由程序号、程序内容和程序结束符三部分组成的。程序的内容由若干程序段组成，程序段由若干字组成，每个字又由字母和数字组成。

一般情况下，一个基本的数控程序由以下几个部分组成。

(1) 程序起始符程序起始符一般为%，也有的数控系统采用其他字符，应根据数控机床的操作说明使用。

程序起始符单列一行。

(2) 程序名程序名单列一行。

程序名有两种形式：一是以规定的英文字母（通常为O）为首，后面接若干位（通常为2位或4位）的数字，如O0425，也称为程序号；另一种形式是以英文字母、数字和符号“-”混合组成，比较灵活。程序名具体采用何种形式是由数控系统决定的。

(3) 程序主体程序主体是整个程序的核心，它由多个程序段组成。

程序段是数控程序中的一句，单列一行，用于指令机床完成某一个动作。

每个程序段又由若干个程序字（Word）组成。

每个程序字表示一个功能指令，因此又称为功能字，它由字首及随后的若干个数字组成（如x100）。字首是一个英文字母，称为字的地址，它决定了字的功能类别。

一般字的长度和顺序不是固定的。

在程序的最后会有程序结束指令，用于停止主轴、切削液和进给，并使控制系统复位。通常以程序结束指令M02或M30作为整个程序的结尾，来结束整个程序。

<<数控铣床操作与常见故障排除>>

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>