

<<数控车工（中级）>>

图书基本信息

书名：<<数控车工（中级）>>

13位ISBN编号：9787111383611

10位ISBN编号：7111383613

出版时间：2012-7

出版时间：机械工业出版社

作者：崔兆华 编

页数：271

字数：441000

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>

## <<数控车工（中级）>>

### 内容概要

本书是针对国家职业技能鉴定操作技能考试的需要，参照《国家职业标准数控车工》（中级）的要求，按照技能考核鉴定点进行实战设计的。

本书共收录中级数控车工操作技能考核试题22套，试题选自国家及部分省市的技能鉴定题库。选题时注重试题的典型性和实用性，每套试题详细介绍了考核目标、考核要求和考核实施。考核要求部分列出了考核总体要求、配分及评分标准、准备清单等，考核实施部分详细分析了试题图样、加工工艺、加工难点、程序编制及零件加工过程。

在介绍程序编制时，采用了目前国内常用的FANUC0i、SIEMENS802D、华中世纪星三种典型数控系统，附录中还给出了上述三种系统的数控指令集。

在介绍零件加工的过程中，还给出了控制加工精度的方法。

本书既可作为各级职业技能鉴定培训机构、企业培训部门、职业技术学院及技工院校的考前培训强化训练教材，又可作为参加职业技能鉴定读者的考前操作技能实战训练用书。

# <<数控车工(中级)>>

## 书籍目录

序

前言

- 试题一 台阶类零件的加工
- 试题二 圆锥类零件的加工
- 试题三 圆弧类零件的加工
- 试题四 槽类零件的加工
- 试题五 螺纹类零件的加工
- 试题六 盘类零件的加工
- 试题七 套类零件的加工
- 试题八 双线螺纹轴的加工
- 试题九 梯形螺纹轴的加工
- 试题十 球头螺纹轴的加工
- 试题十一 锥螺纹轴的加工
- 试题十二 曲面三角形螺纹轴的加工
- 试题十三 球头手柄的加工
- 试题十四 圆弧螺纹轴的加工
- 试题十五 圆头螺纹轴的加工
- 试题十六 双线三角形螺纹轴的加工
- 试题十七 传动轴的加工
- 试题十八 梯形带轴的加工
- 试题十九 复杂螺纹轴的加工
- 试题二十 端面槽配合组件的加工
- 试题二十一 螺纹配合件的加工
- 试题二十二 内外锥配合件的加工

附录

附录AFANUC 0i数控车床常用准备功能与辅助功能

附录BSIEMENS 802D系统常用准备功能与辅助功能

附录CHNC?21T数控系统的准备功能与辅助功能

参考文献

序

前言

- 试题一 轮廓加工
- 试题二 型腔加工
- 试题三 齿形轮廓加工
- 试题四 轮廓与型腔加工
- 试题五 具有腰形槽轮廓加工
- 试题六 封闭槽加工
- 试题七 型腔与孔加工
- 试题八 内外轮廓加工(一)
- 试题九 “U”形槽与外轮廓加工
- 试题十 封闭槽与外轮廓加工
- 试题十一 含岛屿型腔加工
- 试题十二 耳形轮廓加工
- 试题十三 含岛屿型腔与轮廓加工
- 试题十四 封闭槽与外轮廓加工

<<数控车工（中级）>>

试题十五 平面与轮廓加工

试题十六 内外轮廓加工（二）

试题十七 平面与外轮廓加工

试题十八 型腔与外轮廓加工

试题十九 轮廓与异形腔加工

试题二十 跑道形轮廓加工

试题二十一 孔与封闭槽加工

试题二十二 端盖加工

试题二十三 凸轮槽加工

试题二十四 孔与内外轮廓加工

附录A FANUC系统数控铣床/加工中心的准备功能与辅助功能

附录B SIEMENS指令集

附录C 华中世纪星HNC-21M常用指令

参考文献

## &lt;&lt;数控车工（中级）&gt;&gt;

## 章节摘录

2.数控车床的手动操作（1）开机 1）首先检查机床各组成部分是否正常，是否有损坏的现象，并检查交接班设备运行记录，看是否有问题存在。

2）开机时，先打开电源总开关，电源指示灯亮。

3）再打开数控电源开关。

（2）回参考点 回参考点的步骤如下：1）按一下回参考点按钮，使机床进入回参考点模式。

2）按M键，使机床进入加工操作区域显示画面。

3）按一下操作面板上的+&times;键，机床刀架便可沿X轴正方向回到参考点，回参考点后，X轴的回参考点灯将从变为。

4）对Z轴也执行同样的操作。

（3）JOG运行方式 JOG运行方式就是机床的手动方式，在这种方式下可以手动拖动机床刀架，用于对刀时的试切削和其他需要手动移动刀具的地方。

操作步骤如下：1）先按操作面板上的键，使机床进入手动状态。

2）按下+Z键，并保持按住，刀具可以沿Z轴正方向移动；在按下键的同时，再按下+Z键，刀具可快速地沿Z轴正方向移动。

3）其他轴执行相同操作。

（4）手轮的运行 手轮脉冲发生器用于手动加工或对刀时精确调节机床刀架的运行。

操作方法如下：1）使机床进入“加工”操作区域。

2）点击一进入手动方式，点击设置手摇脉冲发生器进给速率（1INC、10INC、100INC、1000INC）。

3）用软键X或Z可以选择当前需要用手摇脉冲发生器操作的轴。

4）摇动手轮，就可以使刀架发生微小的位移。

3.MDA手动输入方式 在MDA运行方式下可以编制一个零件程序段加以执行。

操作步骤如下：1）按机床控制面板上的键，使机床进入MDA运行方式。

2）通过系统面板输入程序段。

3）按机床控制面板上的循环启动键，便可以运行刚输入的程序段。

4.程序编辑（1）输入新程序 用于建立一个新程序。

操作步骤如下：1）按系统面板上的键，打开“程序”管理器 2）按“新程序”软键，弹出新程序命名窗口。

在新程序命名输入框中输入新程序的名字，程序名开始的两个字符为字母，其后可以为字母、数字或下划线。

<<数控车工（中级）>>

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>