

图书基本信息

书名：<<数控车床中、高级工技能考工实训>>

13位ISBN编号：9787121087844

10位ISBN编号：7121087847

出版时间：2009-6

出版时间：电子工业出版社

作者：蒋建强，李友节 编

页数：328

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

《数控车床中、高级工技能考工实训》是国家职业教育技能培训系列教材之一，是根据教育部数控技能型紧缺人才的培养培训方案的指导思想和数控车工国家职业技能鉴定标准编写的。

数控编程是当前的一项实用技术，程序的编制是由工艺参数和工艺路线来决定的，通过编程实例来介绍数控车床中、高级技能考工实训，运用日本FANUC数控系统、德国SIEMENS数控系统来编制实例程序。

《数控车床中、高级工技能考工实训》的内容是按中、高级数控车床操作工应会所要求的工作实例来编写的，目的在于普及和提高数控加工技术，推广现代制造技术的应用。

通过《数控车床中、高级工技能考工实训》的学习可以掌握数控编程与操作技巧，提高读者的数控编程和操作水平，获得数控中、高级工技能证书。

《数控车床中、高级工技能考工实训》特别适用高等职业技术学院数控、模具、机电类专业学生参加国家职业技能鉴定等级考工培训使用，也可作为数控车床技术工人的培训教材。

作者简介

蒋建强，男，江苏溧阳人，苏州经贸职业技术学院副教授、高级工程师，“双师型”教师，1983年毕业于山东科技大学机械工程系，全国纺织学会机电专业委员会委员。江苏省政府采购专家评委；主编的《数控加工技术与实训（第一版）》2005年被评为江苏省高等学校精品教材；《数控加工技术与实训（第二版）》2007年获中国电子学会优秀教材一等奖，在《武汉理工大学学报》、《微电机》、《制造业自动化》、《机械设计与制造》、《农机化研究》等中文核心期刊发表论文7篇。

书籍目录

第1章 数控车床职业技能标准1.1 国家职业技能鉴定标准1.2 数控车床的日常维护第2章 数控车床编程技术2.1 数控车床概述2.2 数控车床编程指令2.3 编程指令2.4 辅助功能 (M功能) 2.5 FANUC 0系统数控车床设置工件零点的方法2.6 FANUC 0系统数控车床编程实例2.7 FANUC 0系统数控车床编程常见的错误习题2第3章 FANUC 0系统数控车床实训3.1 FANUC 0系统的数控车床概述3.2 数控车床的基本操作3.3 刀具偏置3.4 加工操作保护与过程监控3.5 数控车床的实际操作步骤3.6 零件的完整加工习题3第4章 数控中级车工考工综合训练 (FANUC 0系统) 4.1 数控车床程序编制的一般步骤和手工编程4.2 FANUC 0系统的数控车床手工编程实例习题4第5章 SINUMERIK 802S系统数控车床编程实训5.1 SINUMERIK 802S系统数控车床的编程基础5.2 子程序5.3 加工循环5.4 编程实例习题5第6章 SINUMERIK 802S系统数控车床的操作实训6.1 SINUMERIK 802S系统数控功能和技术参数6.2 操作面板6.3 LCD屏幕划分6.4 常用的运行方式6.5 “ JOG ” 运行方式6.6 加工实例习题6第7章 数控中级车工考工综合训练 (SINUMERIK 802S) 7.1 数控考工手动编程7.2 SIEMENS 802S系统的数控综合考工训练习题7第8章 数控车床高级工考工技能实训8.1 FANUC 0系统数控车床高级工考工实训8.2 SINUMERIK 802S系统数控车床高级工考工实训习题8附录A 典型数控系统的单行程螺纹加工编辑指令及数控车削系统G功能指令参考文献

章节摘录

第2章 数控车床编程技术 数控加工是指在数控机床上进行自动加工零件的一种工艺方法。数控机床加工零件时，将编制好的零件加工数控程序，输入到数控装置中，再由数控装置控制机床主运动的变速、启停、进给运动的方向、速度和位移大小，以及其他诸如刀具选择交换、工件夹紧松开和冷却润滑的启停等动作，使刀具与工件及其他辅助装置严格地按照数控程序规定的顺序、路程和参数进行工作，从而加工出形状、尺寸与精度符合要求的零件。

2.1 数控车床概述 2.1.1 数控车床功能特点 1.数控车床的特点 与普通车床相比，数控车床具有以下特点：（1）采用了全封闭或半封闭防护装置。

数控车床采用封闭防护装置可防止切屑或切削液飞出，防止给操作者带来意外伤害。

（2）采用自动排屑装置。

数控车床大都采用斜床身结构布局，排屑方便，便于采用自动排屑机。

（3）主轴转速高，工件装夹安全可靠。

数控车床大都采用了液压卡盘，夹紧力调整方便可靠，同时也降低了操作工人的劳动强度。

（4）可自动换刀。

数控车床采用了自动回转刀架，在加工过程中可自动换刀，连续完成多道工序的加工。

（5）主、进给传动分离。

数控车床的主传动与进给传动采用了各自独立的伺服电机，使传动链变得简单、可靠，同时，各电机既可单独运动，也可实现多轴联动。

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>