

<<数控车床操作教程>>

图书基本信息

书名：<<数控车床操作教程>>

13位ISBN编号：9787122146144

10位ISBN编号：7122146146

出版时间：2012-9

出版时间：王金铄、雷彪 化学工业出版社 (2012-09出版)

作者：王金铄，雷彪 编

页数：122

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>

<<数控车床操作教程>>

内容概要

《数控车床操作教程》结构采用模块化，一个模块包含若干个项目，以实际工作过程为主线，介绍了数控机床安全操作、日常维护、四大系统（华中数控系统、FANUC、SIEMENS、广数系统）机床操作、轴类零件加工、成型面的加工、子程序的调用与刀尖圆弧半径补偿、典型螺纹加工到宏程序的应用等知识，每个实训项目后附有强化训练零件图。

为方便教学，配套电子课件。

《数控车床操作教程》可供高职、中职、技校学生数控车床加工实训之用，也可供实行理论—实践一体化教学的院校作为数控技术教材使用，并可作为培训用书。

<<数控车床操作教程>>

书籍目录

模块一CNC基础知识 1 项目1.1数控车床加工原理与加工过程 1 项目1.2文明生产和安全操作技术 5 项目1.3数控车床日常维护 8 模块二数控车床基本操作 12 项目2.1数控车床各种系统的面板操作 12 项目2.2数控车床的基本对刀操作 25 项目2.3数控车床各系统基本加工操作 30 模块三技能测试 38 项目3.1简单轴类零件编程加工（FANUC0i Mate—TB系统） 38 项目3.2简单轴类零件编程加工（HTC—21T） 44 项目3.3成型面车削 49 项目3.4螺纹车削 52 项目3.5套类零件编程加工 59 项目3.6中等复杂轴类零件编程加工 67 项目3.7综合车削 73 模块四职业技能鉴定题库 81 项目4.1数控车床职业技能鉴定应知题 81 项目4.2参考答案 116 项目4.3数控车床职业技能鉴定技能题 119 参考文献 122

<<数控车床操作教程>>

章节摘录

版权页：插图：项目2.3 数控车床各系统基本加工操作 [项目目的] 1.掌握熟练数控车床FANUCOi Mate—TB系统的基本加工操作；2.掌握熟练数控车床西门子802D数控系统的基本加工操作；3.掌握熟练数控车床HNC21T系统的基本加工操作；4.掌握熟练数控车床GSK980T系统的基本加工操作。

[项目内容] 熟练掌握四种典型的数控车床操作方式。

[相关知识点析] 一、FANUCOi Mate—TB数控系统的机床基本操作 1.通电开机及回零操作 按下机床面板上的系统启动键，接通电源，显示屏由原先的黑屏变为有文字显示，电源指示灯亮；按急停键，使急停键抬起；这时系统完成上电复位，可以进行操作；选择回零方式，分别点击方向轴，该轴返回机床机械零点，回到零点后，面板指示灯亮。

注：关掉电源，重新开机后，必须执行回零操作；回零操作时，进给速率不能为“0”。

2.手动方式操作 JOG进给就是手动连续进给。

在JOG方式下，按机床操作面板上的进给轴和方向选择开关，机床沿选定轴的选定方向移动，手动连续进给速度可用JOG进给倍率刻度盘调节。

操作步骤如下：按下JOG按键，系统处于JOG运行方式；按下进给轴和方向选择开关，机床沿选定轴的选定方向移动；可在机床运行前或运行中使用JOG进给倍率刻度盘，根据实际需要调节进给速度；如果在按下进给轴和方向选择开关前按下快速移动开关，则机床按快速移动速度运行。

3.手轮进给 在手轮方式下，可使用手轮使机床发生移动，操作步骤如下：按手摇键，进入手轮方式；按手轮进给轴选择开关，选择机床要移动的轴；按手轮进给倍率键，选择移动倍率；根据需要移动的方向，旋转手轮，同时机床发生移动。

<<数控车床操作教程>>

编辑推荐

<<数控车床操作教程>>

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>