

<<数控机床编程与操作>>

图书基本信息

书名：<<数控机床编程与操作>>

13位ISBN编号：9787504590978

10位ISBN编号：7504590975

出版时间：2011-7

出版时间：中国劳动

作者：人力资源和社会保障部教材办公室

页数：226

字数：326000

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>

<<数控机床编程与操作>>

内容概要

由人力资源和社会保障部教材办公室编写的《数控机床编程与操作》主要内容包括：数控车床及其编程基础、FANUC系统的编程与操作、广数系统的编程与操作、SIEMENS系统的编程与操作、中级职业技能鉴定应会试题等。

《数控机床编程与操作》由沈建峰主编，徐锦华、徐卓、高进祥参加编写。

<<数控机床编程与操作>>

书籍目录

- 第一章 数控车床及其编程基础
 - 第一节 数控车床概述
 - 第二节 数控加工与数控编程概述
 - 第三节 数控车床编程基础知识
 - 第四节 数控机床的有关功能及规则
 - 第五节 数控车床编程中的常用功能指令
 - 第六节 基础编程综合实例
 - 第七节 数控车床的刀具补偿功能
 - 第八节 数控车床的日常维护和保养
- 第二章 FANUC系统的编程与操作
 - 第一节 FANUC系统及其功能简介
 - 第二节 内、外圆加工单一固定循环
 - 第三节 内、外圆复合固定循环
 - 第四节 螺纹加工及其固定循环
 - 第五节 子程序
 - 第六节 FANUC系统及其车床的操作
- 第三章 广数系统的编程与操作
 - 第一节 广数系统的系统功能
 - 第二节 广数980T系统编程实例
 - 第三节 广数980T系统及其车床的操作
- 第四章 SIEMENS系统的编程与操作
 - 第一节 SIEMENS系统功能简介
 - 第二节 内、外圆切削循环
 - 第三节 螺纹加工与其固定循环
 - 第四节 子程序
 - 第五节 SIEMENS802C/S系统的固定循环编程
 - 第六节 SIEMENS系统及其车床的操作
- 第五章 中级职业技能鉴定应会试题
 - 第一节 中级数控车工应会试题1
 - 第二节 中级数控车工应会试题2
 - 第三节 中级数控车工应会试题3
 - 第四节 中级数控车工应会试题4
 - 第五节 中级数控车工应会试题5
 - 第六节 中级数控车工应会试题6

<<数控机床编程与操作>>

章节摘录

版权页：插图：（8）刀具补偿测量设置错误。

（9）刀具换刀位置不正确（换刀点离工件太近）。

（10）G40撤销不当，引起刀具切入已加工表面。

（11）程序中使用了非法代码。

（12）刀尖圆弧半径补偿方向错误。

（13）切入、切出方式不当。

（14）切削用量太大。

（15）刀具钝化。

（16）工件材质不均匀，引起振动。

（17）机床被锁定（工作台不动）。

（18）工件未夹紧。

（19）对刀位置不正确，工件坐标系设置错误。

（20）使用了不合理的G功能指令。

（21）机床处于报警状态。

（22）断电后或报过警的机床，没有重新返回参考点。

2.故障常规处理方法 数控车床出现故障，除少量自诊断功能可以显示故障外，如存储器报警、动力电源电压过高报警等，大部分故障是由综合因素引起的，往往不能确定其具体原因。

一般按以下步骤做出常规处理。

（1）充分调查故障现场 机床发生故障后，维护人员应仔细观察寄存器和缓冲工作寄存器中尚存内容，了解已执行程序内容，向操作者了解现场情况和现象。

当有诊断显示报警时，打开电气柜观察印制线路板上有无相应报警红灯显示。

做完这些调查后，就可以按动数控机床上的复位键，观察系统复位后报警是否消除，如消除，则属于软件故障，否则即为硬件故障。

对于非破坏性故障，可让机床重演故障时运行状况，仔细观察故障是否再现。

（2）将可能造成故障的原因全部列出 造成数控车床发生故障的原因是多种多样的，有机械的、电气的、控制系统的等。

此时，要将可能发生的故障原因全部列出来，以便排查。

（3）逐步选择确定故障产生的原因 根据故障现象，参考机床有关维护使用手册罗列出诸多因素，经优化选择综合判断，找出导致故障的确切原因。

（4）故障的排除 找到造成故障的确切原因后，就可以修理、调整和更换有关部件。

三、数控车床的安全操作规程 数控机床的操作一定要规范，以避免发生人身、设备等的安全事故。

数控机床的安全操作规程如下：1.操作前的注意事项（1）零件加工前，一定要先检查机床的正常运行。

可以通过试车的办法来进行检查。

（2）在操作机床前，仔细检查输入的数据，以免引起误操作。

（3）确保指定的进给速度与操作所要的进给速度相适应。

（4）当使用刀具补偿时，仔细检查补偿方向与补偿量。

（5）CNC与PMC参数都是机床厂设置的，通常不需要修改，如果必须修改参数，在修改前确保对参数有深入全面的了解。

<<数控机床编程与操作>>

编辑推荐

<<数控机床编程与操作>>

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>