

<<数控加工职业资格认证强化实训>>

图书基本信息

书名：<<数控加工职业资格认证强化实训>>

13位ISBN编号：9787040167887

10位ISBN编号：7040167883

出版时间：2005-7

出版时间：北京蓝色畅想图书发行有限公司（原高等教育出版社）

作者：刘万菊,赵长明

页数：184

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>

<<数控加工职业资格认证强化实训>>

前言

我国加入世界贸易组织后，正逐渐成为世界制造业中心，陈旧的制造设备正在被高精度、高效率、高柔性的数控设备所取代，因此，制造业的竞争在一定程度上就是数控技术的竞争。

数控技术的普及使企业急需大批数控编程及操作人员。

然而目前数控人才奇缺，特别是具备综合基础知识、能解决数控技术工程实际问题的人员更为奇缺。这严重制约了数控设备的使用，影响了企业的竞争能力。

因此，数控人才的培养已迫在眉睫，而加强数控技术的实践是培养数控人才的重要环节。

为了适应国家数控技能型紧缺人才培养的需要，根据数控技术应用专业二年制人才培养目标、基本规格的要求和数控加工一线岗位职责及国家职业资格鉴定标准，并结合编者在数控车床方面的教学培训及生产加工中的经验编写了本书。

本书针对目前数控技术应用情况，以日本仿那科（FANUC）、德国西门子（SIEMENS）和华中世纪星数控系统为例，详细介绍了数控车床的操作及数控系统面板上各键的功能、数控车床编程指令及其应用。

同时，结合职业教育、职业技能培训需求现状，本书以培养职业技能为特色，以培养技术应用能力和岗位工作能力为核心；知识内容的选择贯彻“必需、够用、实用及可操作性”的原则，突出体现“知识新、理念新、技术新”的编写思想，不追求理论知识的系统性和完整性。

本书内容涵盖数控机床操作工国家职业标准要求的内容，通过大量实用性较强的例题、习题训练，使学员能够较快地掌握现代企业生产和管理第一线的数控车削加工工艺设计与实施、数控加工程序编制及数控车床的操作等技能，并具有较强的适用性，本书内容还与数控车工国家职业技能鉴定紧密结合，以帮助学员获得数控车床中、高级操作工职业资格证书。

本书的内容力求体现先进性、实用性及针对性，既可用于高职高专实践教学，又可用于行业培训

。

<<数控加工职业资格认证强化实训>>

内容概要

《数控加工职业资格认证强化实训（数控车削模块）》为高等职业教育技能型紧缺人才培养培训工程系列教材之一。

全书共分六个单元，包括数控车床三种数控系统（FANUC，SIEMENS和华中）的基本操作、车削编程基本指令及高级指令的应用，并结合国家职业技能鉴定考级列举了大量例题和习题，通过学习，学员可较快地掌握数控车削加工程序编制及数控车床操作等内容。

《数控加工职业资格认证强化实训（数控车削模块）》既可用于高职高专学校、成人高校及本科院校举办的二级职业技术学院和民办高校数控技术应用、CAD/CAM技术应用和机电一体化等专业的实践教学的教材，又可用于行业培训及在职人员参加职业资格考试教材。

<<数控加工职业资格认证强化实训>>

书籍目录

单元一 FANUC Oi Mate TB系统数控车床操作单元二 SINUMERIK 802D系统数控车床操作单元三 华中世纪星车床数控系统操作训练单元四 数控车削基础编程训练单元五 数控车削高级编程训练单元六 回转体零件编程与加工综合训练参考文献

<<数控加工职业资格认证强化实训>>

章节摘录

要特别注意：“试运行”只是在自动或MDI方式下快速运行检验程序的一种方法，不能用于实际的零件切削中，所以空运行时不允许安装工件毛坯。

(3) “程序跳段”按钮（机床操作面板未装此功能的可用软操作面板控制）此按钮有两个工作状态：按一下此按钮指示灯亮，表示程序段跳过机能有效；再按一下此按钮指示灯灭，表示程序段跳过机能无效。

在程序段跳过机能有效时，运行程序中带有“/”标记的程序段不执行，程序执行转到跳过该程序段的下一个无“/”标记的程序段。

在程序段跳过机能无效时，“/”标记就无效，因而程序中的所有程序段均被依次执行。

(4) “超程解锁”按钮 当机床移动超过工作区间的极限时称为超程，此时CRT屏幕上闪烁“准备不足”的报警信号，车床溜板将停在其极限位置。

在此情况下不能操作车床。

此时应按住[超程解锁]按钮来解除超程。

其解除过程为：将方式选择开关置于手动状态一按[超程解锁]按钮+同时按与超程方向相反的点动按钮，或用手摇脉冲发生器向相反方向转动，使机床脱离极限而回到工作区间一按[RESET]按钮，使机床解除报警状态。

这样机床就可以正常工作了。

(5) “车床锁定”按钮（机床操作面板未装此功能的可用软操作面板控制）此按钮有两个工作状态。

在自动或MDI运行及手动操作期间，按一下此按钮，指示灯亮，表示车床锁定机能有效，此时机床刀架不能移动，但其他（如M，S，T）功能执行和显示都如常（如仍可指令主轴作转动）。

再按此按钮，本机能被取消。

该按钮在检查工件加工程序时使用。

(6) “选择停止”按钮（机床操作面板未装此功能的可用软操作面板控制）此按钮有两个工作状态：在自动或MDI状态时，按一下此按钮，指示灯亮，表示选择停止机能有效；再按一下此按钮，指示灯灭，表示选择停止机能无效。

当选择停止机能有效时，程序中的M01指令有效，即执行完含有M01的程序段后，自动循环停止、车床主轴停转、冷却停止。

要使机床继续按程序运行，须再按[循环启动]按钮。

当选择停止机能无效时，程序中的M01指令就无效。

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>