

<<数控车削工艺与编程一体化教程>>

图书基本信息

书名：<<数控车削工艺与编程一体化教程>>

13位ISBN编号：9787040257366

10位ISBN编号：704025736X

出版时间：2009-4

出版时间：高等教育出版社

作者：韩鸿鸾 著

页数：496

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>

<<数控车削工艺与编程一体化教程>>

前言

本书是根据高等职业教育数控技术专业的教学大纲，并结合数控车工国家职业标准编写的。

本书是根据数控技术领域职业岗位群的需求，以“工学结合”为切入点，以“工作任务”为导向，模拟“职业岗位情境”开发的理论与实践一体化的项目式教材。

具体的编写思路如下： 一、任务的选取 1.咨询 通过咨询，选择工厂中普遍应用或较先进的课题。

2.决策 进一步确定适合教学应用的内容。

3.计划 拟定教材编写计划，并选择参编。

4.实施 教材的编写。

5.检查 对所编教材进行试教的同时，对本书的程序在机床上进行试验，以确定其正确性。

6.评估 通过不同教师对本书的试用，进一步确定任务选取的正确性，去除不适宜的任务。

二、任务处理 1.工厂中应用的课题 (1)取消 取消不合理、多余的工序等。

(2)重排 对于现存的工序进行重新排列，使其更合理。

(3)合并 把现存的工序进行合并，充分体现工序集中原则。

(4)简化 对工厂中现在应用的工艺、程序进行简化。

2.工厂中没有应用的较先进的课题 (1)处理 对工厂中没有应用的较先进的课题，由工厂技术人员参与编写工艺、程序等。

(2)实践 在工厂中的机床上进行加工。

(3)反馈 对加工中存在的问题进行处理，并找出原因。

最后确定是否编入教材。

三、教材的具体编写 本书是采用任务驱动型的编写体例编写的。

每个任务包括任务描述、任务目标、相关知识、任务实施、任务扩展、任务巩固六个基本部分，有的任务还包括任务控制、任务评价、任务反馈三个延伸部分。

本书由威海职业学院韩鸿鸾任主编，丁进成、张琪任副主编。

其中，第一部分由韩鸿鸾、丁进成编写，第二部分由张琪、刘书峰编写，第三部分由张玉东、韩中华编写，全书由韩鸿鸾统稿。

天津轻工职业技术学院刘万菊审阅了本书。

本书在编写过程中还得到了烟台工程职业技术学院、烟台职业学院、东营职业学院、常州技师学院、威海精密机床附件厂、威海联桥仲精机械有限公司、威海华东数控股份有限公司的大力支持。

在此一并深表谢意。

由于时间仓促、编者水平有限，书中缺陷乃至错误在所难免，恳请广大读者给予批评指正。

<<数控车削工艺与编程一体化教程>>

内容概要

《数控车削工艺与编程一体化教程》是根据数控技术领域职业岗位群的需求，以“工学结合”为切入点，以“工作任务”为导向，模拟“职业岗位情境”开发的理论与实践一体化的项目式教材。是根据高职高专数控技术专业的教学大纲，并参考国家职业标准《数控车工》的理论知识要求和技能要求编写的。

内容包括FANUC系统数控车床与车削中心、SIEMENS 802D系统数控车床与车削中心、软件应用三个部分，分为十三个模块，每个模块包括二至四个任务。

书后附有FANUC、SIEMENS 802D、SIEMENS 802S/C功能指令，供学习时参考。

<<数控车削工艺与编程一体化教程>>

书籍目录

第一部分 FANUC系统数控车床与车削中心模块一 FANUC系统数控车床与仿真任务一 数控车床的手动操作任务二 程序编辑与参数设置任务三 数控车床的自动运行模块二 轴类零件的加工任务一 圆柱零件的加工任务二 圆锥零件的加工任务三 圆弧零件的加工任务四 一般轴类零件的加工模块三 孔类零件与槽类零件的加工任务一 孔类零件的加工任务二 槽的加工模块四 螺纹加工任务一 三角形螺纹加工任务二 梯形螺纹加工模块五 特殊型面的加工任务一 抛物面的车削任务二 其他非圆曲面的车削模块六 复杂零件的加工任务一 复杂轴类零件的加工任务二 配合件的加工模块七 在FANUC系统车削中心上对复合件的加工任务一 轴向与周向孔的加工任务二 车铣复合件的加工第二部分 SIEMENS 802D系统数控车床与车削中心模块八 SIEMENS 802D系统数控车床与仿真任务一 数控车床的程序编辑任务二 对刀与参数的设定任务三 数控车床的操作模块九 一般轴类零件的车削任务一 轮廓的加工任务二 槽类零件的加工任务三 螺纹的加工模块十 特殊零件的车削任务一 非圆曲线类零件的车削任务二 其他特殊零件的加工模块十一 在SIEMENS系统车削中心上对复合件的加工任务一 多面体的加工任务二 轴线与z轴不重合孔的加工第三部分 软件应用模块十二 二维绘图任务一 直线的绘制与修整任务二 圆弧的绘制与修整任务三 综合件练习模块十三 MasterCAM X加工部分任务一 固定循环加工任务二 综合实例附录附录一 FANUC系统功能指令表1.1 FANUC系统的准备功能指令表1.2 FANUC系统的辅助功能指令附录二 SIEMENS 802D系统功能指令表2.1 SIEMENS 802D系统的准备功能指令表2.2 SIEMENS 802D系统的辅助功能指令表2.3 SIEMENS 802D系统的计算功能指令附录三 SIEMENS 802S / C系统功能指令表3.1 SIEMENS 802S / C系统的参数说明与计算功能指令表3.2 SIEMENS 802S / C系统的准备功能指令表3.3 SIEMENS 802S / C系统的循环功能指令参考文献

章节摘录

CRT显示器上出现“NC未准备好(NOTREADY)”报警信号。

排除故障后，右旋紧急停止按钮，则被按下的紧急停止按钮跳起，紧急停止状态解除，机床恢复到数控电源开关接通后的初始状态。

注意：解除急停状态后，机床必须重新返回机床参考点，然后才可重新工作。

(2) 按复位键 (3) 在自动运行时，只要选择“返回参考点”或“手轮”方式，主轴保持原状态，但滑板的运动就会停止（机床在车螺纹状态转换开关后，需待螺纹车削结束时，机床才停止下来） (4) 按下“数控机床电源断开”按钮 按下此按钮后，数控系统电源被切断，机床停止工作。

但是应注意，由于主轴此时处于自由转动状态中，因此主轴完全停止下来需要一定时间。

(5) 按下“循环保持”按钮 按下此按钮后，仅能使滑板的运行停止，而主轴和其他功能则继续运转和执行。

3.手动返回机床参考点 对于采用增量式反馈元件的数控机床，在断电后，数控系统就失去对参考点的记忆。

因此在接通数控系统电源后，必须首先进行返回参考点的操作。

另外，机床解除紧急停止和超程报警信号后，也必须重新进行返回机床参考点的操作。

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>