

<<数控机床编程与操作实训>>

图书基本信息

书名：<<数控机床编程与操作实训>>

13位ISBN编号：9787118058086

10位ISBN编号：7118058084

出版时间：2008-8

出版时间：国防工业出版社

作者：郝静

页数：274

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实训>>

内容概要

《数控机床编程与操作实训》主要针对国家职业标准中的各相关工种的操作要求而编写。通过本课程的实训，可以达到各工种的中级工水平。

从数控技术应用的角度考虑，主要讲述数控车床、数控铣床及加工中心的编程知识、仿真操作及实际操作的方法。

在数控系统的选用上，考虑到市场的占有率，分别介绍了SIEMENS 802S/802C系统、FANuc 0i系统及南京钛康系统等，具有典型的应用价值。

书中还介绍了图形交互式自动编程的有关知识和自动编程软件。

《数控机床编程与操作实训》可作为高等职业院校数控技术应用专业、机械制造与自动化专业、机电一体化专业及模具设计与制造等专业进行加工实训的教材，也可作为有关工程技术人员的参考书。

。

<<数控机床编程与操作实训>>

书籍目录

第1章 数控机床安全操作与国家职业标准1.1 数控车床的安全操作1.2 数控铣床(加工中心)的安全操作1.3 数控车工、铣工及加工中心操作工的国家职业标准1.3.1 数控车工国家职业标准1.3.2 数控铣工国家职业标准1.3.3 加工中心操作工国家职业标准第2章 数控车床的编程与操作2.1 数控车床(SIEMENS802S)的编程与操作2.1.1 数控车床(SIEMENS802S)的编程指令2.1.2 数控车床(SIEMENS802S)的仿真操作2.1.3 数控车床(SIEMENS802S)的操作与加工2.1.4 程序举例2.2 数控车床(FANUC系统)的编程与操作2.2.1 数控车床(FANUC系统)的编程指令2.2.2 数控车床(FANUC系统)的仿真操作2.2.3 数控车床(FANUC系统)的操作与加工2.2.4 程序举例2.3 数控车床(TICON系统)的编程与操作2.3.1 数控车床(TICON系统)的编程指令2.3.2 数控车床(TICON系统)的操作与加工2.4 数控车床的实训内容第3章 数控铣床的编程与操作3.1 数控铣床(FANUC系统)的编程与操作3.1.1 数控铣床(FANUC系统)的编程指令3.1.2 数控铣床(FANUC 0i—M系统)的仿真与操作3.2 数控铣床(SIEMENS系统)的编程与操作3.2.1 数控铣床(SIEMENS802S/802C系统)的编程指令3.2.2 数控铣床(SIEMENS802S系统)的操作与加工3.2.3 编程与加工实例3.3 数控铣床的实训内容第4章 加工中心的编程与操作4.1 加工中心(FANUC系统)的编程指令4.2 加工中心(FANUC 0i系统)的仿真操作4.3 加工中心(FANUC 0i系统)的操作与加工4.4 程序举例4.5 加工中心的实训内容第5章 自动编程5.1 图形交互式自动编程系统Mastercam简介5.1.1 Mastercam9软件系统简介5.1.2 Mastercam9系统的CAD功能5.1.3 Mastercam9系统的CAM功能及后处理5.2 实训内容附录一 TICON 800L系统报警一览表附录二 加工中心(FANUC 0i系统)G报警表参考文献

章节摘录

第1章 数控机床安全操作与国家职业标准 数控机床是具有高精度要求的机电一体化产品，不正确的操作或野蛮操作将会严重损害机床的精度和性能。为了正确使用和操作数控机床，保证机床的正常运行，操作人员要仔细阅读数控机床的操作使用说明书，熟悉操作规程。

以下分别阐述数控车床和数控铣床的安全操作规程。

1.1 数控车床的安全操作 一、数控车床安全操作规程 (1) 操作必须穿工作服、戴袖套和保护眼镜；女同学要戴安全帽，操作时不准戴手套。

(2) 操作时必须集中精力，不得倚靠在车床上操作。

车床开动时，不得离开车床或做与操作无关的事，更不允许在车床周围说笑、打闹。

(3) 数控车床的开机、关机顺序一定要按照机床说明书的规定操作。

(4) 装夹刀具和工件必须牢固，卡盘扳手用完后必须随手取下，以防飞出伤人。

(5) 主轴启动开始切削之前，一定关好防护罩门，程序正常运行中严禁开启防护罩门。

(6) 不可用手触摸转动着的卡盘或工件表面，不能用手刹住正在旋转的卡盘或齿轮、丝杠等。

(7) 车床主轴未停稳时，不能用精密量具测量工件。

(8) 在切削工件期间不要清理切屑，清理切屑要用钩子和刷子，不可用手直接清除。

(9) 安装或卸下刀具都应在停车状态下进行，一定要在停车的状态下调整却液的喷嘴。

(10) 手动对刀时，应注意选择合适的进给速度；手动换刀时，刀架距工件要有足够的转位距离不至于发生碰撞。

(11) 在加工过程中，只允许一人操作机床。

(12) 加工程序必须经过严格检验方可进行操作运行。

(13) 加工过程中，如出现异常现象，可按下“急停”按钮，以确保人身和设备的安全。

(14) 机床在正常运行时不允许打开电气柜的门，不要随便装拆车床上的电气设备和其他附件。

(15) 不得任意更改数控系统内部制造厂设定的参数。

(16) 机床发生事故，操作者注意保留现场，并向指导老师如实说明情况。

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>