

图书基本信息

书名：<<数控车床高级工操作技能鉴定>>

13位ISBN编号：9787122059055

10位ISBN编号：7122059057

出版时间：2009-8

出版单位：化学工业出版社

作者：李银涛 编

页数：241

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>

<<数控车床高级工操作技能鉴 >

内容概要

本书以FANUC数控系统车床切削加工为主线，围绕数控车床的设备、工艺、编程与操作等核心内容，全面系统地介绍了数控技术的基础知识、数控车床的数控系统、车削加工的工艺分析、编程技术、数控车的操作，用实例的形式讲解数控车床高级工鉴定方法和具体加工中的细节工艺处理问题。书中精选了全国数控车削工艺员、数控车削中高级和全国车削大赛的理论及技能题库。

本书可供高技能型数控人才和高等职业技术学院数控及相关专业师生使用，特别适合于作为国家职业技能鉴定数控中高级技工、技师的考试参考用书，还可作为从事数控机床使用、维修等工作的技术人员的培训教材和参考图书。

书籍目录

第一章 概述 第一节 数控机床原理 第二节 数控装置的插补原理 习题第二章 数控车床加工工艺 第一节 数控车床加工对象 第二节 数控车床加工工艺分析 第三节 工件在数控车床上的安装和定位 第四节 数控车床刀具的选择 第五节 数控车床加工工艺的设计 习题第三章 FANUC系统数控车床编程基础 第一节 数控编程概述 第二节 程序编制的内容和步骤 第三节 数控车床坐标系 第四节 数控车床操作面板介绍及其操作 第五节 准备功能字及工件坐标系的设定 第六节 数控车床对刀方法和校正 第七节 程序的结构与基本编程 第八节 进给功能 第九节 参考点功能及辅助功能 习题第四章 数控车床刀具补偿功能 第一节 刀具位置补偿 第二节 刀尖半径补偿 习题第五章 固定形状循环功能 第一节 外径(内径)切削循环指令G90 第二节 端面切削循环指令G94 第三节 外圆粗车循环指令G71与精车循环指令G70 第四节 端面粗车循环指令G72 第五节 复合形状固定循环指令G73 第六节 端面切槽(钻孔)循环指令G74 第七节 径向切槽(钻孔)循环指令G75 习题第六章 螺纹加工 第一节 螺纹加工工艺的确定 第二节 螺纹加工 习题第七章 子程序 第一节 子程序调用 第二节 子程序编程实例 习题第八章 宏程序 第一节 宏程序的基本概述 第二节 A类宏程序 第三节 B类宏程序 习题第九章 中级工实操试题 课题一 中级工实操试题1 课题二 中级工实操试题2 课题三 中级工实操试题3 课题四 中级工实操试题4 课题五 中级工实操试题5 课题六 中级工实操试题6 课题七 中级工实操试题7 课题八 中级工实操试题8 课题九 中级工实操试题9 课题十 中级工实操试题10 课题十一 中级工实操试题11 课题十二 中级工实操试题12 课题十三 中级工实操试题13 课题十四 中级工实操试题14 课题十五 中级工实操试题15 课题十六 中级工实操试题16 课题十七 中级工实操试题17 课题十八 中级工实操试题18第十章 高级工实操试题第十一章 职业技能鉴定数控车高级工实操试题第十二章 职业技能鉴定数控车高级工理论试题参考文献

章节摘录

第三章 FANUC系统数控车床编程基础 第一节 数控编程概述 在普通机床上加工零件时，一般是由工艺人员按照设计图样事先制定好零件的加工工艺规程。在工艺规程中确定零件的加工工序、切削用量、机床的规格及工具、夹具等内容。操作人员按工艺规程的各个步骤操作机床，加工出图样给定的零件。也就是说零件的加工过程是由人来完成。

例如开车、停车、改变主轴转速、改变进给速度和方向、切削液开和关等都是由工人手工操纵的。

数控机床和普通机床不同。

它是按照事先编制好的加工程序，自动地对工件进行加工。

把工件的加工工艺路线、工艺参数、刀具的运动轨迹、位移量、切削参数（主轴转速、进给量、背吃刀量等）以及辅助功能（换刀，主轴正转、反转，切削液开、关等），按照数控机床规定的指令代码及程序格式编写成加工程序单，再把这一程序单中的内容记录在控制介质上（如穿孔纸带、磁带、磁盘、存储器），然后输入到数控机床的数控装置中，从而控制机床加工。

这种从零件图的分析到制成控制介质的全部过程叫数控程序的编制。

从以上分析可以看出，数控机床与普通机床加工的区别在于数控机床是按照程序自动进行加工，而普通机床要由人来操作，只要改变控制机床动作的程序就可以达到加工不同零件的目的。

因此，数控机床特别适用于加工小批量且形状复杂、要求精度高的零件。

编程人员编制好程序以后，要输入到数控装置中，它是通过控制介质来实现的。

具体的方法有多种，如穿孔纸带、数据磁带、软磁盘及手动数据输入（即MDI）和直接通信。

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>