第一图书网, tushu007.com

<<数控车床编程与实训>>

图书基本信息

书名：<<数控车床编程与实训>>

13位ISBN编号：9787030197887

10位ISBN编号：7030197887

出版时间：2007-9

出版时间：科学出版社

作者：黄金龙 编

页数：224

字数：335000

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

前言

数控加工是机械制造业中的先进加工技术，在生产企业中，数控机床的使用越来越广泛。我国的机械制造行业正急需大批熟悉数控机床的编程、操作、故障诊断和维护等技术的应用型人才。

本书从培养职业技术型人才的目的出发，简述了数控车床的工作原理和结构，介绍了数控车床编程和数控加工工艺的基础知识以及数控车床的编程方法，详细地介绍了实际生产中常用的数控车床的操作方法。

所涉及的数控系统主要有日本FANUC系统、德国SIEMENS系统和广州数控等系统。

我们编写这书时本着以下原则.　　1.适合职业高中学生的学习及心理特点，力求做到以人为本，尽量做到深入浅出，生动活泼，增强亲和力。

2.适当降低理论难度，突出技术技能和实际的可操作性。

3.尽量贴近生产实际，提高学生的学习兴趣。

4.适度注意内容的延续性及综合性。

5.希望通过这本教材的教学、实验及实训后，学生能够适应现代企业生产实际的需要，通过较短时间的生产实习后即能独立操作，满足企业对数控一线人才的需要。

读者通过学习本书，能迅速掌握数控车床的相关技术知识和操作技能，能编写出中等难度的数控加工程序，能完成数控机床的一般维护和故障诊断工作。

本书可作为机电专业及自动化和模具制造等相关专业的教学用书，也可作为这些专业的学习者参加数控加工国家职业技能鉴定考核培训的参考教材和数控车床技术工人的培训教材，同时也可供有关企业从事数控车床应用工程的技术人员学习或参考。

本书的模块一－模块四由黄金龙、夏永波编写，模块五、模块六及附录部分由蒋悦情、陈小霞编写。

由于编写时间仓促，书中难免会有一些疏漏和不足之处，敬请广大读者提出宝贵意见。

内容概要

本书内容上力求体现“以就业为导向，以职业技能为核心”的指导思想，针对数控车床技术操作工种职业活动领域，按照模块化的方式，依据中级工等级编写。
本书涉及国家职业技能中级鉴定标准中的“基本技能”准备，专业技能知识部分涉及该标准中各工种的“技能要求”，书中安排相关工种的应知题和应会训练内容并模拟考工安排了大量实训。
本书以数控编程和实训为主线，注重实现职业实践中适用的工艺要求、操作技能，贴近职业实践，按数控车床简介、数控车床编程基础知识、数控车床编程入门、数控车床编程提高与强化、数控车中级工考工实训、其他数控车床系统简介共六个模块编写，附录部分为常用数控系统的指令。
内容安排操作性强，以提高技能为目的，以实用、够用为原则，以层次性、规范性、职业性为特点，逐步培养学生的生产加工能力，拓宽学生的知识面，保证学生的可持续发展。
本书适合作为机电专业及自动化和模具制造等相关专业的教学用书，也可作为参加数控加工国家职业技能鉴定考核培训的参考教材和数控车床技术工人的培训教材。

<<数控车床编程与实训>>

书籍目录

模块一 数控车床简介　项目一 数控车床概述　项目二 数控车床的分类及其加工特点　项目三 我国数控车床的现状和发展趋势模块二 数控车床编程基础知识　项目一 常用车刀的种类、用途及切削用量的选择　项目二 数控车床的坐标系和编程方式　项目三 刀具的安装与对刀　项目四 程序的结构和格式　项目五 FANUC Oi—TC系统的指令代码模块三 数控车床编程入门　项目一 数控车床编程原理简介　项目二 简单轴类工件的加工　项目三 带外圆锥面工件的加工　项目四 带圆弧的简单轴类工件的加工　项目五 镗孔工件的加工　项目六 带槽工件的加工　项目七 带螺纹工件的加工　项目八 普通圆柱三角螺纹的内螺纹加工　项目九 使用G71指令和G70指令加工工件　项目十 使用G72指令和G70指令加工工件　项目十一 使用G73指令和G70指令加工工件模块四 数控车床编程提高与强化　项目一 圆弧面加工程序的编制　项目二 复杂成形面加工程序的编制　项目三 部分复杂成形面加工程序的编制　项目四 螺纹加工程序的编制　项目五 圆锥螺纹的内螺纹加工模块五 数控车中级工考工实训　项目一 一般轴类及外螺纹的加工　项目二 一般球头轴及外螺纹的加工　项目三 多槽轴类零件及凹圆弧面的加工　项目四 多槽轴类零件及外螺纹的加工　项目五 外锥面凸圆弧镗孔的加工　项目六 小直径高精度孔的镗孔的加工　项目七 车削内／外轮廓与内螺纹的加工　项目八 轴套类零件的加工　项目九 球面短轴的加工　项目十 轴套类零件及其锥套配合件的加工模块六 其他数控车床系统简介　项目一 广州数控GSK9801、面板操作　项目二 SIEMENS802S／C数控车床面板操作　项目三 华中世纪星HNC21T型数控车床附录附录一 广州数控GSK980T指令附录二 SIEMENS802S数控指令附录三 华中数控系统数控车床指令参考文献

章节摘录

1）当选择了“磁盘程序”时，会出现Windows打开文件窗口，用户在电脑中选择事先做好的程序文件，选中并按下窗口中的打开键将其打开，这时显示窗口会显示该程序的内容。

2）当选择了“正在加工的程序”，如果当前没有选择加工程序，系统会弹出提示框，说明当前没有正在加工的程序。

否则显示窗口会显示正在加工的程序的内容。

如果该程序正处于加工状态，系统会弹出提示，提醒用户先停止加工再进行编辑。

3）当选择了“新建程序”，这时显示窗口的最上方出现闪烁的光标，这时就可以开始建立新程序了。

3.编辑当前程序　　在进入编辑状态、程序被打开后，可以将控制面板上的按键结合电脑键盘上的数字和功能键来进行编辑操作。

1）删除。

将光标落在需要删除的字符上，按电脑键盘上的Del键删除错误的内容。

2）插入。

将光标落在需要插入的位置，输人数据。

3）查找。

按下菜单键中的查找F6按键，弹出对话框，在“查找”栏内输入要查找的字符串，然后按“查找下一个”，当找到字符串后，光标会定位在找到的字符串处。

4）删除一行。

按行删除F8键，将删除光标所在的程序行。

第一图书网, tushu007.com

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