

<<数控磨床培训教程>>

图书基本信息

书名：<<数控磨床培训教程>>

13位ISBN编号：9787111301653

10位ISBN编号：711130165X

出版时间：2010-5

出版时间：机械工业

作者：孙德茂

页数：409

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>

<<数控磨床培训教程>>

前言

本书是国家职业教育技能培训系列教材之一，是根据教育部数控技能型紧缺人才的培养培训方案的指导思想编写的。

数控技术是集机械制造技术、计算机技术、微电子技术、现代控制技术、网络信息技术和机电一体化技术于一体的多学科高新制造技术。

数控技术水平、数控机床的拥有量已经成为衡量一个国家工业现代化的重要标志。

在这更新换代的历史时刻，企业急需大批能熟练掌握数控机床编程、操作、维修的工程技术人员。

为此，国家制定了数控技能型紧缺人才的培养培训方案，此方案是将提高学生的实践能力放在首位，加强生产实习、实训等实践性教学环节，将学生培养成企业生产服务一线迫切需要的高素质人才。

根据上述指导思想，本书选用了国内市场份额较大的FANUC和西门子系统作为典型数控系统进行分析

。

通过典型的数控磨床和数控系统，将各部分教学内容有机地联系、渗透和相互贯通。

在课程结构上，本书打破了原有数控机床教学的课程体系，以国家职业技能鉴定为标准，突出了实训操作和编程技能，突出了学生对所学知识的应用能力和综合能力。

<<数控磨床培训教程>>

内容概要

本书是国家职业教育技能培训系列教材之一，是根据教育部数控技能型紧缺人才的培养培训方案的指导思想编写的。

全书以实训操作为主线，以FANUC和西门子等典型系统为代表，将全部内容分为四部分，主要包括数控磨床基础知识、FANUC 0i-G系统数控外圆磨床实训、SINUMERIK 802D系统数控外圆磨床实训和FANUC 0i-GS系统数控平面磨床实训。

本书特别适合中等和高等职业技术学校数控、模具、机床类专业的学生参加国家职业技能鉴定等级数控磨床考工培训使用，也可作为数控磨床技术工人的培训教材。

<<数控磨床培训教程>>

书籍目录

前言 第一章 数控磨床基础知识 第一节 数控磨床的分类及组成 第二节 磨料、磨具及其应用
第三节 砂轮的安裝与修整 第四节 磨削液 第五节 工件的装夹 第六节 磨削加工方法及磨削
工艺参数的选择 第七节 数控机床的工作原理 第八节 数控机床坐标系 第九节 磨削加工程序
的编制 第十节 数控磨床的日常操作和维护 思考题第二章 FANUC 0i-G系统数控外圆磨床实训
第一节 FANUC 0i-G系统介绍 第二节 FANUC 0i-G系统编程指令 第三节 典型形面编程和加
工 第四节 FANUC 0i-G系统数控外圆磨床操作面板 第五节 FANUC 0i-G系统数控外圆磨床基本
操作 第六节 FANUC 0i-G的实际应用 思考题第三章 SINUMERIK 802D系统数控外圆磨床实训
第一节 SINUMERIK 802D系统介绍 第二节 SINUMERIK 802D系统编程指令 第三节 典型形面编
程和加工 第四节 SINUMERIK 802D系统数控外圆磨床操作面板 第五节 SINUMERIK 802D系统数
控外圆磨床基本操作 第六节 SINUMERIK 802D的实际应用 思考题第四章 FANUC 0i-GS系统数
控平面磨床实训 第一节 FANUC 0i-GS系统介绍 第二节 FANUC 0i-GS系统编程指令 第三节
典型形面编程和加工 第四节 FANUC 0i-GS系统数控平面磨床操作面板 第五节 FANUC 0i-GS系
统数控平面磨床基本操作 第六节 FANUC 0i-GS的实际应用 思考题参考文献

<<数控磨床培训教程>>

章节摘录

插图：根据外圆磨床的工作特点，工作时一般不更换砂轮（刀具），但要频繁地修整。

磨削是精加工，一般应试切（磨）对刀。

现以刀具基准点选在砂轮外缘为例进行对刀操作。

记下砂轮从参考点到试切点的距离（可用相对坐标值），测量试切面到工件原点的距离，将两者相加，此值即为工件原点偏移值。

或用系统提供的“测定工件位置”功能测量。

如果工件用顶尖孔作为工件的安装基准，当要求磨削轴肩端面时，则在工件安装之后要修正z轴工件原点偏移值。

砂轮要频繁地修整，工件要频繁地装卸（当多件时），工件原点偏置要频繁地修正，为节省测量时间，砂轮修整后，修整量要能自动补偿工件原点偏置，工件安装后，有条件时可用轴向测量仪测量补偿z向工件原点偏移量。

9.测量并输入砂轮修整坐标原点偏置值 金刚笔的磨损是很小的，可忽略不计，但若刀具基准点选在砂轮外缘，则砂轮基准点到金刚笔尖的位置偏置也是变化的。

其测量方法与工件原点偏置的测量方法相同。

测量后，填入可设定的工件坐标偏移存储器中或填入可编程的指令中。

注意，此值是随砂轮修整而变化的。

或者使用系统提供的“测量修整器位置”功能测量。

<<数控磨床培训教程>>

编辑推荐

《数控磨床培训教程》：国家职业教育技能培训系列教材·“双证制”教学改革用书

<<数控磨床培训教程>>

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>