第一图书网, tushu007.com

<<数控车工（中级）>>

图书基本信息

书名：<<数控车工（中级）>>

13位ISBN编号：9787111383611

10位ISBN编号：7111383613

出版时间：2012-7

出版时间：机械工业出版社

作者：崔兆华 编

页数：271

字数：441000

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

第一图书网, tushu007.com

<<数控车工（中级）>>

内容概要

本书是针对国家职业技能鉴定操作技能考试的需要，参照《国家职业标准数控车工》（中级）的要求，按照技能考核鉴定点进行实战设计的。
本书共收录中级数控车工操作技能考核试题22套，试题选自国家及部分省市的技能鉴定题库。
选题时注重试题的典型性和实用性，每套试题详细介绍了考核目标、考核要求和考核实施。
考核要求部分列出了考核总体要求、配分及评分标准、准备清单等，考核实施部分详细分析了试题图样、加工工艺、加工难点、程序编制及零件加工过程。
在介绍程序编制时，采用了目前国内常用的FANUC0i、SIEMENS802D、华中世纪星三种典型数控系统，附录中还给出了上述三种系统的数控指令集。
在介绍零件加工的过程中，还给出了控制加工精度的方法。

本书既可作为各级职业技能鉴定培训机构、企业培训部门、职业技术院校及技工院校的考前培训强化训练教材，又可作为参加职业技能鉴定读者的考前操作技能实战训练用书。

第一图书网, tushu007.com

<<数控车工（中级）>>

书籍目录

序
前言
试题一 台阶类零件的加工
试题二 圆锥类零件的加工
试题三 圆弧类零件的加工
试题四 槽类零件的加工
试题五 螺纹类零件的加工
试题六 盘类零件的加工
试题七 套类零件的加工
试题八 双线螺纹轴的加工
试题九 梯形螺纹轴的加工
试题十 球头螺纹轴的加工
试题十一 锥螺纹轴的加工
试题十二 曲面三角形螺纹轴的加工
试题十三 球头手柄的加工
试题十四 圆弧螺纹轴的加工
试题十五 圆头螺纹轴的加工
试题十六 双线三角形螺纹轴的加工
试题十七 传动轴的加工
试题十八 梯形带轴的加工
试题十九 复杂螺纹轴的加工
试题二十 端面槽配合组件的加工
试题二十一 螺纹配合件的加工
试题二十二 内外锥配合件的加工
附录
附录AFANUC 0i数控车床常用准备功能与辅助功能
附录BSIEMENS 802D系统常用准备功能与辅助功能
附录CHNC?21T数控系统的准备功能与辅助功能
参考文献
序
前言
试题一 轮廓加工
试题二 型腔加工
试题三 齿形轮廓加工
试题四 轮廓与型腔加工
试题五 具有腰形槽轮廓加工
试题六 封闭槽加工
试题七 型腔与孔加工
试题八 内外轮廓加工（一）
试题九 “ U ”形槽与外轮廓加工
试题十 封闭槽与外轮廓加工
试题十一 含岛屿型腔加工
试题十二 耳形轮廓加工
试题十三 含岛屿型腔与轮廓加工
试题十四 封闭槽与外轮廓加工

第一图书网, tushu007.com

试题十五 平面与轮廓加工
试题十六 内外轮廓加工（二）
试题十七 平面与外轮廓加工
试题十八 型腔与外轮廓加工
试题十九 轮廓与异形腔加工
试题二十 跑道形轮廓加工
试题二十一 孔与封闭槽加工
试题二十二 端盖加工
试题二十三 凸轮槽加工
试题二十四 孔与内外轮廓加工
附录A FANUC系统数控铣床/加工中心的准备功能与辅助功能
附录B SIEMENS指令集
附录C 华中世纪星HNC-21M常用指令
参考文献

第一图书网, tushu007.com

章节摘录

2.数控车床的手动操作 （1）开机 1）首先检查机床各组成部分是否正常，是否有损坏的现象，并检查交接班设备运行记录，看是否有问题存在。
2）开机时，先打开电源总开关，电源指示灯亮。
3）再打开数控电源开关。
（2）回参考点 回参考点的步骤如下：1）按一下回参考点按钮，使机床进入回参考点模式。
2）按M键，使机床进入加工操作区域显示画面。
3）按一下操作面板上的+×键，机床刀架便可沿X轴正方向回到参考点，回参考点后，X轴的回参考点灯将从变为。
4）对Z轴也执行同样的操作。
（3）JOG运行方式JOG运行方式就是机床的手动方式，在这种方式下可以手动拖动机床刀架，用于对刀时的试切削和其他需要手动移动刀具的地方。
操作步骤如下：1）先按操作面板上的键，使机床进入手动状态。
2）按下+Z键，并保持按住，刀具可以沿Z轴正方向移动；在按下键的同时，再按下+Z键，刀具可快速地沿Z轴正方向移动。
3）其他轴执行相同操作。
（4）手轮的运行 手轮脉冲发生器用于手动加工或对刀时精确调节机床刀架的运行。
操作方法如下：1）使机床进入“ 加工 ”操作区域。
2）点击一进入手动方式，点击设置手摇脉冲发生器进给速率（1INC、10INC、100INC、1000INC）。
3）用软键X或Z可以选择当前需要用手摇脉冲发生器操作的轴。
4）摇动手轮，就可以使刀架发生微小的位移。
3.MDA手动输入方式 在MDA运行方式下可以编制一个零件程序段加以执行。
操作步骤如下：1）按机床控制面板上的键，使机床进入MDA运行方式。
2）通过系统面板输入程序段。
3）按机床控制面板上的循环启动键，便可以运行刚输入的程序段。
4.程序编辑 （1）输入新程序 用于建立一个新程序。
操作步骤如下：1）按系统面板上的键，打开“ 程序 ”管理器 2）按“ 新程序 ”软键，弹出新程序命名窗口。
在新程序命名输入框中输入新程序的名字，程序名开始的两个字符为字母，其后可以为字母、数字或下划线。

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