第一图书网, tushu007.com

<<数控机床编程与操作>>

图书基本信息

书名：<<数控机床编程与操作>>

13位ISBN编号：9787504596529

10位ISBN编号：7504596523

出版时间：2012-5

出版时间：金玉峰、 人力资源和社会保障部教材办公室 中国劳动社会保障出版社 (2012-05出版)

作者：人力资源和社会保障部教材办公室组织 编

页数：128

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

内容概要

《全国高级技工学校数控类专业教材：数控机床编程与操作（数控车床分册）习题册》是全国高级技工学校数控类专业教材《数控机床编程与操作（数控车床分册）》的配套用书。
《全国高级技工学校数控类专业教材：数控机床编程与操作（数控车床分册）习题册》紧扣教学要求，按照教材章节顺序编排，知识点分布均衡，题型丰富多样，难易配置适当，有助于学生复习巩固所学知识。
《全国高级技工学校数控类专业教材：数控机床编程与操作（数控车床分册）习题册》由金玉峰主编，吴正平参加编写。

<<数控机床编程与操作>>

书籍目录

第一章数控车床及其编程基础 第一节数控车床概述 第二节数控车床组成和典型数控系统 第三节数控加工与数控编程概述 第四节数控车床编程基础知识 第五节数控机床的有关功能及规则 第六节数控车床编程中的常用功能指令 第七节基础编程综合实例 第八节数控车床的刀具补偿功能 第九节数控车床的日常维护和保养 第二章FANUC系统的编程与操作 第一节FANUC系统及其功能简介 第二节内、外圆加工单一固定循环 第三节内、外圆复合固定循环 第四节螺纹加工及其固定循环 第五节子程序 第六节B类用户宏程序 第七节FANUC系统及其车床的操作 第三章广数系统的编程与操作 第一节广数系统的系统功能 第二节A类用户宏程序 第三节广数980T系统编程实例 第四节广数980T系统及其车床的操作 第四章SIEMENS系统的编程与操作 第一节SIEMENS系统功能简介 第二节内、外圆切削循环 第三节螺纹加工与其固定循环 第四节子程序 第五节SIEMENS 802C／S系统的固定循环编程 第六节参数编程 第七节SIEMENS系统及其车床的操作 第五章典型零件的工艺分析与编程 第一节复杂型面加工 第二节薄壁工件加工 第三节偏心轴套加工 第四节高级数控车应会试题1 第五节高级数控车应会试题2 第六节高级数控车应会试题3

章节摘录

版权页： 插图： 1.当机床出现超程报警时，只要按下“ 超程解除 ”按钮不松开，使超程轴的限位挡块松开就能解除超程报警。
（ ） 2.要使机床在“ 手动 ”与“ 点动 ”之间切换，按VAR键即可。
（ ） 3.按 POSITION 键后，系统屏幕上只能显示当前加工位置的机床坐标值。
（ ） 4.SIEMENS系统中，EOB键用于确认输人内容；编程时按该键，光标另起一行。
（ ） 5.有些机床采用人工方式转动卡盘，可以使SP轴回参考点。
（ ） 6.屏幕上坐标轴图标，表示该坐标轴已回到参考点。
（ ） 7.程序编辑时，零件程序进行修改后要注意选择保存。
（ ） 8.在回参考点操作之前，刀架通常应位于减速开关和正限位开关之间。
（ ） 9.在MDI方式下，不能执行含固定循环指令的程序段。
（ ） 10.“ 进给速度修调倍率 ”旋钮无法调整快速运行速度。
（ ） 4.按下TAB键，当前光标位置前插入（ ）个空格。
A.2 B.3 C.4 D.5 5.在回参考点过程中，改变运行方式系统显示（ ）报警。
A.020005 B.050002 C.016907 D.019607 6.按“ JOG ”键进入手动运行方式后，不能进行（ ）操作。
A.手轮进给 B.增量进给 C.空运行进给 D.慢速工进 7.在[编辑]的垂直软键子菜单中没有（ ）功能。
A.标记 B.定位 C.删除 D.拷贝 8.在MDI方式下，可以加工（ ）。
A.单个程序段描述的轮廓 B.固定循环描述的轮廓 C.带有倒圆的轮廓 D.带有倒角的轮廓 9.自动加工窗口中，没有可以实现程序控制功能的垂直软键（ ）。
A.程序测试 B.模态调用 C.空运行进给D.ROV有效 10.下列叙述不正确的是（ ）。
A.使用自动运行功能之前，机床刀架必须回参考点 B.零件程序未处于执行状态时，方可进行编辑 C.在回参考点过程中，若松开X轴或Z轴正向“ 点动 ”键，机床会停止动作 D.自动加工时，“ 进给速度修调倍率 ”旋钮对快速运行无效。

编辑推荐

《全国高级技工学校数控类专业教材:数控机床编程与操作(数控车床分册)习题册》由中国劳动社会保障出版社出版。

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