第一图书网, tushu007.com

<<数控机床操作技术>>

图书基本信息

书名：<<数控机床操作技术>>

13位ISBN编号：9787111219323

10位ISBN编号：7111219325

出版时间：2007-8

出版时间：孙德茂 机械工业出版社 (2007-08出版)

作者：孙德茂

页数：194

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

《数控机床操作技术》介绍了数控机床的操作基础；操作功能（全面翔实地介绍了数控系统提供的操作功能、编程与设定错误及改正）；机床故障及处理（机床故障分析，无报警及有报警故障的处理，自诊断功能的应用）；机床维护和档案记录；实操应用（以高效安全作为主线，从生产实际出发，讲述操作应用）。

《数控机床操作技术》将数控功能与加工实际紧密结合，内容翔实全面，是一本实用性较强的数控技术用书。

可供数控机床的管理者、编程员和操作者、数控机床的维修者和从事数控技术工作的工程技术人员使用，也可供高等技术院校相关专业师生使用。

<<数控机床操作技术>>

书籍目录

前言第1章 操作基础1.1数控机床的使用特点1.2普机与数机工序流程的比较1.3普机操作与数机操作的主要区别1.4数机操作者的命名1.5数机的使用模式1.6操作者的工作内容1.7数控机床的合理选择及高效使用第2章 操作功能2.1操作面板2.1.1DPL／MDI面板2.1.2机床面板2.1.3软机床面板2.2输X／输出设备和接口2.2.1I／O设备2.2.2RS232C／RS422接口2.3电源的接通与断开2.3.1接通电源2.3.2电源接通时系统的状态2.3.3切断电源2.4手动操作2.4.1手动返回参考点2.4.2手动连续进给2.4.3步进进给2.4.4手轮进给2.4.5手轮绝对值开关2.4.6机械手柄功能2.5自动运行2.5.1MDI运行2.5.2MDI运行一B2.5.3存储器运行2.5.4DNC运行2.5.5执行自动运行2.5.6暂停或结束自动运行2.5.7复位时系统状态2.5.8程序重新起动2.5.9软盘上的子程序调用功能2.5.10手动手轮中断2.6试运行2.6.1机床所有轴锁住2.6.2单轴锁住(只锁z轴)2.6.3辅助功能锁住2.6.4进给倍率修调2.6.5快速进给倍率修调2.6.6空运行2.6.7单程序段运行2.6.8进给暂停后或程序暂停后的再起动2.6.9在自动运行中执行手动操作2.6.10在自动运行中执行MDI指令2.6.11跳过任选程序段2.6.12镜像2.7安全功能2.7.1急停2.7.2超程2.7.3行程校验2.8编程和设定错误及改正2.8.1错误类型及改正2.8.2编程与设定错误(WS报警)代码一览表2.9存储器存取操作2.9.1创建零件程序2.9.1.1用MDI键输入程序2.9.1.2从串行接口输入程序2.9.1.3菜单编程2.9.1.4图形会话编程2.9.1.5用示教方式编程2.9.1.6背景编辑2.9.2编辑程序2.9.2.1程序检索2.9.2.2程序删除2.9.2.3删除所有程序2.9.2.4顺序号检索2.9.2.5存储器中程序与CNC纸带的校对2.9.2.6字的插入、变更和删除2.9.2.7用户宏程序的编辑2.9.2.8扩展编辑功能2.9.3数据设定和显示2.9.3.1工件坐标原点偏置量的设定和显示2.9.3.2刀具偏置量的设定和显示2.9.3.3刀具寿命数据的设定、显示和修改2.9.3.4用户宏程序变量值的显示和设定2.9.3.5设定参数的显示和设置2.9.3.6系统参数的显示和设置2.9.3.7软机床操作面板的显示和设置2.9.4程序和数据的显示2.9.4.1POSI显示2.9.4.2在EDIT方式下的lPRGRMl显示2.9.4.3在MEMORY和MDI方式的lPRGRMl显示2.9.4.4MENU／OFFSETI显示2.9.4.5IDGNOS／PARAMl显示2.9.4.6OPR/ALARM显示2.9.4.7AUX／GRAPHI显示2.9.5程序和数据的输出2.9.5.1程序的穿孔输出2.9.5.2刀具偏置量的穿孔输出2.9.5.3参数的穿孔输出2.9.6用FANUC磁带(B1／B2)／软盘(F1)输入输出数据2.9.6.1文件的定义2.9.6.2文件的开头2.9.6.3数据的输出操作2.9.6.4数据的输入操作2.9.6.5文件的删除2.9.6.6注意事项2.9.6.7软盘目录显示2.9.7存储器存取操作一览第3章 机床故障及处理3.1机床故障分类3.2无报警的故障处理3.3有报警的故障处理3.4自诊断功能的状态显示(功能键DGNOS的显示)3.5CNC状态显示(I)GNOSNO.700.701.712)3.6主轴和进给伺服一转信号(z信号)的显示(I)GNOSNO.0027)3.7数字伺服系统报警(DGNOSNO.720—725)3.8位置偏差的显示(DGNOS：NO.800—805)3.9显示距参考点的机床位置(1)GNOSNO.820～825)3.10数控系统故障报警代码一览第4章 机床维护和档案记录4.1一般维护保养4.2深层维护保养4.3深层维护档案记录第5章 实操应用5.1开机操作5.2手动返回参考点操作5.3机床预热运行5.4工艺文件的阅读与理解5.5零件加工程序的输入与校对5.6零件加工程序的安检5.7安装工件5.8安装刀具5.8.1刀库的装刀操作5.8.2刀塔(刀架)的装刀操作5.8.3无刀库刀塔(刀架)机床的装刀操作5.9测量并输入工件坐标零点偏置值5.9.1铣削机床工件零点偏置值的测量5.9.2车削机床工件零点偏置值的测量5.9.3冲削机床工件原点的预置5.10刀具补偿量的测量与设定5.10.1铣削机床刀具补偿量的测量与设定5.10.2车削机床刀具补偿量的测量与设定5.11加工程序的图形仿真5.12首件试加工5.13正常运行加工的监控5.14计划停机的断点选择5.15零件加工程序的输出存档5.16关机操作5.17做好操作记录

编辑推荐

本书介绍了数控机床的操作基础；操作功能(全面翔实地介绍了数控系统提供的操作功能、编程与设定错误及改正)；机床故障及处理(机床故障分析，无报警及有报警故障的处理，自诊断功能的应用)；机床维护和档案记录；实操应用(以高效安全作为主线，从生产实际出发，讲述操作应用)。
本书将数控功能与加工实际紧密结合，内容翔实全面，是一本实用性较强的数控技术用书。
可供数控机床的管理者、编程员和操作者、数控机床的维修者和从事数控技术工作的工程技术人员使用，也可供高等技术院校相关专业师生使用。

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