

<<常见数控系统操作难点快速掌握>>

图书基本信息

书名：<<常见数控系统操作难点快速掌握>>

13位ISBN编号：9787111247791

10位ISBN编号：7111247795

出版时间：2008-9

出版时间：机械工业出版社

作者：冯志刚

页数：463

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>

<<常见数控系统操作难点快速掌握>>

前言

随着社会生产和科学技术的不断进步，各类工业新产品层出不穷。机械制造产业作为国民经济的基础，其产品更是日趋精密复杂，特别是在宇航、航海、军事等领域所需的机械零件，精度要求更高，形状更为复杂，且批量往往较小，加工这类产品通常需要在数控机床上进行；但是，目前数控技术的应用型人才还非常缺乏，特别是一专多能的高素质应用型人才更是严重匮乏；同时，由于数控设备是机电一体化的产品，技术含量高，价格也比较贵，如何用好和发挥好数控机床的功能成为数控技术推广应用的一大难题。

目前国内数控设备型号各异，有欧美的数控系统产品、日本的数控系统产品，还有国内数控系统产品；并且，许多职业院校和企业同时拥有几种不同的数控系统设备，因此，为了培养数控加工应用技术的复合型人才，使学校能培养出各企业急需的人才、使企业能尽快取得效益，编写此书，供从事数控技术教育和应用的职业院校、机械制造企业的大中专学生、数控机床操作工人参考。

本书以提高动手能力为主线，以加强实践操作能力为原则进行编写，旨在通过本书学习，使读者不仅可以快速掌握一种数控设备的操作，而且还可以掌握同工种、不同系统的数控设备的操作技能，做到一专多能，充分扩展自己的工作能力和就业适应能力，使自己的职业能力在企业中处于非常突出的位置，使每一个从事数控加工的操作者成为企业生产服务一线迫切需要的高素质劳动者。

通过本书的学习及实训，可使读者快速掌握数控切削加工的相关知识和操作技能，熟悉不同系统数控设备的操作过程和调试能力，能快速调整和操作不同系统的数控设备。

本书由江苏联合职业技术学院无锡机电分院冯志刚编写，江苏联合职业技术学院无锡机电分院陈晓燕编排整理和部分文字录入。

<<常见数控系统操作难点快速掌握>>

内容概要

《常见数控系统操作难点快速掌握》是为满足高等职业院校、中等职业学校学生快速掌握数控机床操作技能而编写的一本实用性很强的教学实习指导教材。

《常见数控系统操作难点快速掌握》共分3篇，第1篇（第1-5章）介绍了日本FANUC 0i—T数控系统、三菱EZMotion—NC E60—T数控系统，德国SINUMERIK802D数控系统，国产华中世纪星HNC_21 / 22T数控系统和广数GSK980T数控系统数控车床的基本操作和零件加工操作实例；第2篇（第6—10章）介绍了日本FANUC Oi—M数控系统、三菱EIMotion—NC E60—M数控系统，德国SINUMERIK 802D数控系统，国产华中世纪星HNC_21 / 22M数控系统和广数GSK990M数控系统数控铣床（加工中心）的基本操作和零件加工操作实例；第3篇（第11章）介绍了数控机床精度检测的方法和检测常用工具的使用，以及ISO、GB中常见的数控机床几何精度及加工精度检测标准数据。

《常见数控系统操作难点快速掌握》内容新颖，既有系统基本操作功能的详细说明，又有具体加工零件操作实例，是快速掌握数控机床操作技能的实用教材。

<<常见数控系统操作难点快速掌握>>

书籍目录

第1篇 常见数控车床的操作方法第1章 FANUC Oi-T系统数控车床的操作方法1.1 FANUC Oi-T系统面板及功能1.1.1 CRT / MDI标准操作面板及功能1.1.2 FANUC系统机床控制面板及功能1.2 操作过程1.2.1 系统启动、停止1.2.2 手动操作 (JOG / INC / HND) 1.2.3 零件程序编辑 (EDIT) 1.2.4 自动运行 (AUTO) 1.2.5 参数设置 (oFSET / SET) 数据的设定和显示1.2.6 图形功能1.3 零件加工操作实例1.3.1 工艺设计1.3.2 程序设计1.3.3 机床操作1.4 FANUC Oi-T系统数控车床G代码指令第2章 SINUMERIK 802D系统数控车床的操作方法2.1 SINUMERIK 802D数控系统的的面板及功能2.1.1 SINUMERIK 802D数控系统的标准操作面板及功能2.1.2 SINUMERIK 802D系统的机床控制面板2.2 操作过程2.3 零件加工操作实例2.3.1 工艺设计2.3.2 程序设计2.3.3 机床操作2.4 SINUMERIK 802D系统数控车床代码指令第3章 三菱EzMotion-NCE60-T系统数控车床的操作3.1 三菱EZMotion-NC E60-T系统操作面板及功能3.1.1 CRT / MDI标准操作面板3.1.2 三菱EZMotion-NC E60-T系统机床控制面板及功能3.2 操作过程3.2.1 手动操作数控车床3.2.2 编辑画面的菜单功能3.2.3 程序编辑操作3.2.4 编辑画面的扩张操作3.2.5 位置显示3.2.6 刀具补偿3.2.7 用户参数.....第四章 华中世纪星HNC-21/22T系统数控车床的操作第五章 广数GSK980T系统数控车床的操作第二篇 常见数控铣床 (加工中心) 系统的操作第六章 FANUC Oi-M系统数控数控铣床 (加工中心) 系统的操作第七章 SINUMERIK 802D系统数控铣床 (加工中心) 系统的操作第八章 三菱EZMotion-NC E60-M系统数控铣床 (加工中心) 系统的操作第九章 华中世纪星HNV-21/22M系统数控铣床 (加工中心) 系统的操作第十章 广数GSK 990M系统数控铣床 (加工中心) 系统的操作第三篇 数控机床的验收和精度检测第十一章 数控机床的验收和精度检测方法

<<常见数控系统操作难点快速掌握>>

章节摘录

第1篇 常见数控车床的操作方法 第1章 FANUC Oi-T系统数控车床的操作方法 3.各机床厂家常用的机床控制面板 由于机床控制面板是由各数控机床厂家自己确定的，目前尚无统一标准，其开关的功能及排列顺序差异也比较大，同一厂家用相同的数控系统，配在数控铣床与加工中心上的机床控制面板也各不相同，便各功能键的作用大致是相同的，不会有太大差异。

<<常见数控系统操作难点快速掌握>>

编辑推荐

《常见数控系统操作难点快速掌握》还可作为高等院校本、专科学生和技工学校机电一体化专业、数控专业学生学习数控机床操作的实训教材，工、矿企业职工培训用书，以及数控机床生产厂家的用户操作手册。

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>