

<<数控机床系统应用及维护200问>>

图书基本信息

书名：<<数控机床系统应用及维护200问>>

13位ISBN编号：9787122026859

10位ISBN编号：712202685X

出版时间：2008-5

出版时间：化学工业出版社

作者：李锋，李智民 编

页数：243

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>

## <<数控机床系统应用及维护200问>>

### 内容概要

随着科学技术的不断发展，数控机床的应用越来越广泛。而对于数控机床应用者来说，对于数控机床操作和编程方面一些更深层次的知识很难涉猎。鉴于此，编者通过理论梳理和亲身实践把自己在数控机床系统应用方面的一些经验，真诚奉献给广大读者。

《数控机床系统应用及维护200问》主要讲述了如何解决数控机床系统应用及系统维护方面的诸多问题，在各个问题的讲解过程中采取了图文并茂的形式。

全书分为数控机床应用基础知识、FANUC数控系统应用、SIEMENS数控系统应用、华中数控系统应用、凯恩帝（KND）数控系统应用等五部分，书中所有解决问题的方法及步骤均在机床上进行过验证。

需要说明的是，在《数控机床系统应用及维护200问》所有加工实例中，如没有特别注明的加工深度均为51mm。

《数控机床系统应用及维护200问》可作为各高职院校、技术学院、技师学院学生及广大企业技术人员的参考读物。

## &lt;&lt;数控机床系统应用及维护200问&gt;&gt;

## 书籍目录

- 第1章 数控机床应用基本知识1 - 1 如何确定进给速度？
- 1 - 2 如何选取切削用量（高速钢立铣刀、粗铣）？
- 1 - 3 如何确定主轴转速？
- 1 - 4 数控机床加工刀具切削部分的材料有哪些要求？
- 1 - 5 在二维轮廓的铣削中常见的进退刀方式有哪些？
- 1 - 6 数控机床与传统机床相比有哪些优点？
- 1 - 7 数控机床加工中的误差有哪些？
- 1 - 8 数控编程的种类有哪些？
- 1 - 9 常用数控自动编程软件有哪些？
- 1 - 10 数控机床中的坐标系有哪些？
- 1 - 11 机床坐标系中的原点有哪些？
- 1 - 12 什么是数控机床中编程的基点？
- 1 - 13 什么是数控机床中编程的节点？
- 1 - 14 什么是数控机床的对刀点？
- 1 - 15 什么是数控机床的换刀点？
- 1 - 16 什么是刀具的刀位点？
- 1 - 17 如何正确区分M00、M01、M02、M30的含义？
- 1 - 18 什么是数控系统中的模态指令？
- 1 - 19 如何计算圆弧插补中的I、J值？
- 1 - 20 如何正确使用G41、G42？
- 1 - 21 如何计算粗精加工中的刀补？
- 1 - 22 如何计算锥螺纹加工终点的位置？
- 1 - 23 如何防止在加工中调错程序进行加工？
- 1 - 24 如何正确运用G04暂停指令？
- 1 - 25 使用工作坐标系设定指令G92与G54 ~ G59之间有什么区别？
- 1 - 26 程序段中指令执行有什么区别？
- 1 - 27 使用圆弧插补指令G02、G03时应注意哪些问题？
- 1 - 28 采用小数点编程时应注意哪些事项？
- 1 - 29 使用镜像指令时应注意哪些问题？
- 1 - 30 数控机床开机安全规定有哪些？
- 1 - 31 数控机床关机安全规定有哪些？
- 1 - 32 数控机床加工前应注意哪些事项？
- 1 - 33 如何处理数控系统的急停状态？
- 1 - 34 如何处理数控机床的超程？
- 1 - 35 在数控加工中如何对刀？
- 1 - 36 如何防止机床发生碰撞？
- 1 - 37 数控系统由哪些部分组成？
- 1 - 38 数控机床为何开机后需要“回零”？
- 1 - 39 数控机床必须回参考点的情况有哪些？
- 1 - 40 数控回转工作台和数控分度工作台有什么区别？
- 1 - 41 数控加工中心刀库的功能是什么？
- 1 - 42 如何正确理解数控机床中的通信术语？
- 1 - 43 RS - 232通信接口与外设计算机联机应注意哪些事项？
- 1 - 44 如何进行数控机床日常保养？
- 1 - 45 数控机床上控制单元中电池的作用是什么？

## <<数控机床系统应用及维护200问>>

1 - 46 如何更换数控机床上控制单元存储器备份电池？

1 - 47 控机床上常用的位置检测装置有哪些？

1 - 48 控技术常用术语有哪些？

第2章 FANUC数控系统2 - 1 FANUC-01数控系统操作面板常见功能键的含义及用途是什么？

2 - 2 如何查找程序？

2 - 3 如何进行自动回零？

2 - 4 如何在MDI方式下换刀操作？

2 - 5 如何删除数控机床中的一个程序？

2 - 6 如何删除数控机床中存储在内存中的所有程序？

2 - 7 如何删除指定范围内的多个程序？

2 - 8 如何删除多个程序段？

2 - 9 如何在数控机床加工过程中检测加工的零件？

2 - 10 如何使用测量功能防止Z轴对完刀后输入错误数据？

2 - 11 如何方便地确定机床Z轴的移动距离？

2 - 12 主轴定位的目的是什么？

2 - 13 “十输入”软键的作用是什么？

2 - 14 如何对FANUC系统的公共变量进行赋值？

2 - 15 如何利用Master CAM软件在FANUC系统中进行传入加工程序？

2 - 16 如何利用Master CAM软件在FANUC系统中进行传出加工程序？

2 - 17 如何利用Master CAM软件在FANUC系统中进行在线加工？

2 - 18 如何设定计算机自身的通信系统进行机床数据传输？

2 - 19 如何利用计算机的通信系统进行参数、刀具补偿、宏参数的备份？

第3章 SIEMENS系统第4章 华中“世纪星”数控系统第5章 凯恩帝数控系统附录I FANUC - 01数控系统程序报警信息及处理附录II SIEMENS 802D数控系统程序报警信息及处理附录III 凯恩帝数控系统(K1000M)程序报警信息及处理附录IV 基本数学知识附录V 常用数控词汇中英文对照参考文献

章节摘录

第1章 数控机床应用基本知识 1 - 1 如何确定进给速度？

进给速度是数控机床切削用量中的重要参数，主要根据零件的加工精度和表面粗糙度要求以及刀具、工件的材料性质选取。

最大进给速度受机床刚度和进给系统的性能限制。

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>