

<<华中系统数控车床培训教程>>

图书基本信息

书名：<<华中系统数控车床培训教程>>

13位ISBN编号：9787122150370

10位ISBN编号：7122150372

出版时间：2013-1

出版时间：化学工业出版社

作者：吕斌杰，高长银，赵汶 著

页数：224

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>

<<华中系统数控车床培训教程>>

内容概要

《华中系统数控车床培训教程》依据职业技能鉴定标准、数控工艺员以及全国数控技能大赛的要求等编写。

首先详细介绍了华中系统数控车床工艺、程序编制、机床操作方法，使读者熟悉并掌握华中系统数控车床的工艺基础和编程操作；然后介绍了手动编程和自动编程实例，实例典型丰富，从实际生产精心挑选，实用性和可操作性强，方便读者学习后举一反三。

最后本书附录部分，精选了近期数控车床职业技能鉴定考核试题，以及全国数控工艺员考核试题，并附详细解答，供读者学习数控技能和参加晋级考核使用。

《华中系统数控车床培训教程》特别适合作为中职高职、大中专院校、社会培训学校数控专业学生的教材，同时也是企业工厂数控加工人员的自学充电的理想参考书。

<<华中系统数控车床培训教程>>

书籍目录

第1章 数控车床介绍1.1 数控车床的分类与组成1.1.1 数控车床的类型及基本组成1.1.2 数控车床的传动及速度控制1.1.3 数控车床的控制面板及其功能1.2 数控车床控制系统的功能1.3 数控车床的主要结构特点1.4 数控车床的技术参数第2章 数控车削加工工艺2.1 数控车削加工原理与特点2.1.1 数控车削加工原理2.1.2 数控车床的编程特点2.2 数控车削的主要加工对象2.3 数控车削加工工艺的制订2.3.1 数控加工工艺的基本特点2.3.2 数控加工工艺分析的主要内容2.3.3 数控加工工艺分析的一般步骤与方法第3章 华中系统数控车床编程3.1 数控程序编制的内容与方法3.1.1 数控程序编制的内容3.1.2 数控程序编制的方法3.2 字与程序格式3.2.1 指令字3.2.2 程序段的格式3.2.3 程序的格式3.3 数控加工坐标系3.3.1 机床坐标系3.3.2 编程坐标系3.4 华中数控系统的常用编程指令3.4.1 基本G指令3.4.2 基本M指令3.4.3 基本T指令3.4.4 基本S指令3.4.5 基本F指令3.5 华中数控系统的循环指令集3.5.1 简单循环3.5.2 复合循环3.6 数控车床刀具补偿功能3.6.1 刀尖圆弧半径补偿3.6.2 刀具的几何补偿3.7 宏程序和子程序指令3.7.1 宏变量及常量3.7.2 运算符与表达式3.7.3 语句3.7.4 宏程序编程格式和调用3.7.5 宏程序调用的参数传递第4章 华中系统数控车床操作4.1 华中“世纪星”数控系统简介4.1.1 基本配置4.1.2 主要技术规格4.2 “世纪星”数控系统操作装置4.2.1 显示器4.2.2 NC键盘4.2.3 机床控制面板MCP4.2.4 MPG手持单元4.3 软件操作界面4.3.1 操作界面4.3.2 菜单4.4 数控车床的一般操作步骤4.5 开机、关机及返回参考点4.5.1 开机4.5.2 复位4.5.3 返回机床参考点4.5.4 急停4.5.5 超程解除4.5.6 关机4.6 数控车床的手动控制4.6.1 坐标轴移动4.6.2 主轴控制4.6.3 机床锁住4.7 工作参数设置4.7.1 坐标系4.7.2 刀具库参数(F4→F1) 4.7.3 刀具参数4.8 程序输入与文件管理4.8.1 选择编辑程序(F2→F2) 4.8.2 程序编辑4.8.3 程序存储与传递4.8.4 文件管理(F2→F1) 4.9 程序运行与控制4.9.1 选择运行程序(F1→F1) 4.9.2 程序校验(F1→F3) 4.9.3 启动、暂停、中止、再启动4.9.4 空运行4.9.5 单段运行4.9.6 加工断点保存与恢复4.9.7 运行时干预第5章 华中系统数控车床加工实例5.1 轴类件的典型表面数控车削加工实例5.1.1 入门实例--转轴零件数控车削编程5.1.2 提高实例--锥轴零件数控车削编程5.2 盘类零件的数控车削加工实例5.2.1 入门实例--圆盘零件数控车削编程5.2.2 提高实例--定位盘零件数控车削编程5.3 套类零件的数控车削加工实例5.3.1 入门实例--轴套零件数控车削编程5.3.2 提高实例--钻床套筒零件数控车削编程5.4 螺纹类零件的数控车削加工实例5.4.1 入门实例--外螺纹轴零件数控车削编程5.4.2 提高实例--螺纹类零件数控车削编程5.5 子程序数控车削加工实例5.5.1 入门实例--不等距槽车削加工5.5.2 提高实例--轴类零件子程序车削加工5.6 异形轴类综合数控车削加工实例5.6.1 入门实例--椭圆轴零件数控车削编程5.6.2 提高实例--抛物线轴套零件数控车削编程5.7 综合数控车削加工实例第6章 CAXA数控车自动编程6.1 自动编程软件的优点及操作步骤6.1.1 自动编程软件的优点6.1.2 自动编程的操作步骤6.1.3 常用的自动编程软件6.2 CAXA数控车自动编程软件概述6.2.1 CAXA制造工程师自动编程软件简介6.2.2 CAXA数控车2008用户操作界面6.3 CAXA数控车的CAD功能6.3.1 绘制曲线6.3.2 编辑曲线6.3.3 曲线几何变换6.4 CAXA数控车的CAM功能6.4.1 轮廓粗车6.4.2 轮廓精车6.4.3 切槽6.4.4 钻中心孔6.4.5 车螺纹6.4.6 代码生成6.4.7 参数修改6.4.8 轨迹仿真6.4.9 后置设置6.4.10 机床设置6.5 CAXA数控车自动编程实例6.5.1 轴类零件车削加工6.5.2 套类零件车削加工附录A 数控车削工艺员题库及答案附录B 全国职业技能鉴定数控车削中高级题库及答案附录C 全国数控车削大赛题库及答案参考文献

<<华中系统数控车床培训教程>>

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>