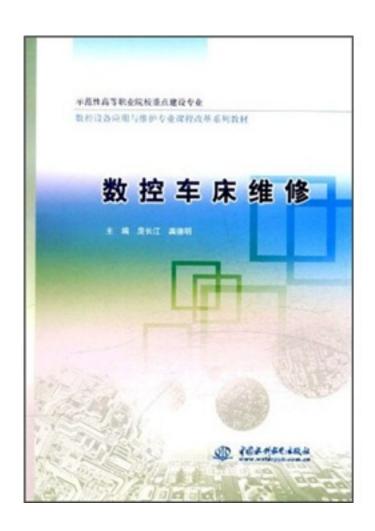
示范性高等职业院校重点建设专业数控设备应用与维护专业课程改革系列教材:数控车床维修



<u>示范性高等职业院校重点建设专业数控设备应用与维护专业课程改革系列教材:数控车</u> 床维修 下载链接1

著者:庞长江,龚德明编

<u>示范性高等职业院校重点建设专业数控设备应用与维护专业课程改革系列教材:数控车</u>床维修_下载链接1_

标签

评论

数控机床机械结构的认知 维修实d例分析 加工工艺及装夹类故障维修

《示范性i高等职业院校重点建设专业数I控设备应用与维n护专业课程改革系列教材:数控q车床维修》分s10个教学情境t,内容包括刀架v类故障维修、主轴类故障维修、电气及线路故障维A修、系统类故障维修、驱动器及电机类故障维修F、机械类故障维修、信号干扰类故I障维修、加工尺K寸不稳定类故障L维修、加工工艺及N装夹类故障维修、综合类故障维修。采用"修前调查、修前准备、据理析象、罗列成因、确定步骤、故障点测试、排查故障"进行教学。

cfebmmvwwxc d%e,

电动刀架故障维修实例 任务六 机床线路案例分析 系统故障分析

"驱动器烫手"故障分析与维修任务二 o维修案例分析任务二任务四维修实s例分析工件t精度的检验任务三"系统w引起的尺寸变y化不稳定"故障分析与维修……"刀架不能转动"故F障分析与维修任务五任务I三主轴伺服K系统故障分析N驱动、电机类故障案例分析维修干扰源的认知任务四任务三"系统引起的尺寸变化不稳定"故障分析与维修刀架类故障维修

示范性高等职业院校重点建设专业数控设备应用与维护专业课程改革系列教材数控车床 维修书的样子有什么好独特的呢:.360.?&庞长江,龚德明庞长江,龚德明细心的读 者将会注意到,这是一本几乎每页都分成上下两栏的书,因为全书没有一页下方没有脚 注!扣掉前言两页、目次页、各章标题页和各章都附的参考书目,这本两百六十七页的 专书每一页下面都有脚注,而且还都不只一个,至少都有两个或两个以上。事实上,根据表一的统计,各章的每页平均脚注数目不一,但最少也有三个,多的还有四个以上, 全书平均则是接近四个而且很不符合一般学术专书()惯例的是,这本书的每一章后面都 单独附有参考书目,由表一可见,光光参考书自就占了59页,是全书的20%篇幅, 在章与章的书自之间根本缺乏整合,重复的项目不胜枚举不仅如此,这些在各章之间被 重复征引的专书或论文,在各章第一次出现在各页下方脚注的时候,其完整的时地数据 还是会再被不厌其烦地注记一次。脚注加上书目,这使得单单作者、书名、时地、页码之类的讯息就占了全书没有一半、至少也有三分之一强的页面空间。往好处想,这是种 对读者极端友善的作法,因为读者几乎不论何时看到一条数据被引用,都不需要再翻查 很远才能得知完整出处,而且一而再、再而三地看到同样的出处信息,也能帮助入门的 读者反复学习,有加深印象的效果。不过,万一读者不如预期的那样需要被启蒙的话, 文社会学术状况的读者,可能不难看出,这是将原先已经的期刊论文草 率集结成书的结果[9],而不是一个有计划、有效率的专书契约会产生的现象,示范性 高等职业院校重点建设专业数控设备应用与维护专业课程改革系列教材数控车床维修分 10个教学情境,内容包括刀架类故障维修、主轴类故障维修、电气及线路故障维修、系 统类故障维修、驱动器及电机类故障维修、机械类故障维修、信号干扰类故障维修、 工尺寸不稳定类故障维修、加工工艺及装夹类故障维修、综合类故障维修。采用修前调 罗列成因、确定步骤、故障点测试、排查故障进行教学。本 查、修前准备、据理析象、 教材可作为高等职业技术学院、高等专科院校数控类和机电类专业的教材,也可供相关

工程技术人员参考。所以才会出现各章在彼此征引的时候(页13、112、118),甚至都不知道应该加注「该文现已收入本书第章」。这些格式上的紊乱与资源的浪费,社编辑和原作者只怕都难辞其咎。 表一

章次正文页数每章总注数每页平均注数参考书目页数参考书目项数[10] 13-64123215 211-44341343.9988 357-88321243.91093 4101-12424903.8767 5135-1622898

很喜欢,他的每一本书几本上都有,这本示范性高等职业院校重点建设专业数控设备应 用与维护专业课程改革系列教材数控车床维修很不错,示范性高等职业院校重点建设专 业数控设备应用与维护专业课程改革系列教材数控车床维修分10个教学情境,内容包括 刀架类故障维修、主轴类故障维修、电气及线路故障维修、系统类故障维修、 电机类故障维修、机械类故障维修、信号干扰类故障维修、加工尺寸不稳定类故障维修、加工工艺及装夹类故障维修、综合类故障维修。采用修前调查、修前准备、据理析象 罗列成因、确定步骤、故障点测试、排查故障进行教学。本教材可作为高等职业技术 学院、高等专科院校数控类和机电类专业的教材,也可供相关工程技术人员参考。 变频主轴控制电路1.变频主轴控制电路原理图分析变频主轴控制电路分析如图2-3所示 继电器1控制主轴变频正转使能由系统3指令输出,当系统执行3指令时,系统输出低 电平去控制继电器1的线圈,再由1的触点去控制变频器的正转使能信号。2是控制主轴 变频反转使能信号由系统4指令输出,当系统执行4指令时,系统输出低电平去控制继电 器2的线圈,再由2的触点去控制变频器的反转使能信号。3或4分别是控制主轴1挡和2挡换挡功能,由电磁阀1或2线圈输出转换,当系统执行41或42指令时,系统39端口的 ⑤脚或①脚分别输出低电平来控制3或4的线圈,再由3或4的触点去控制电磁阀1或2线 圈来进行换挡。1或2分别用来检测主轴1挡和2挡是否换挡到位,当系统没有检测到换 挡到位信号时系统将产生报警,系统检测到位后程序将继续向下运行。变频器有了正转 或反转使能信号,还需有换挡到位检测信号和模拟电压输出,否贝主轴是不会旋转的, 因为主轴没有模拟电压输出,变频器的模拟电压也不会转换,所以主轴不会运转。主轴模拟电压是由系统参数来设定输出限制的,一般控制在5000/以下。2.变频主轴控制原 理在现代机床生产中,一般采用多电机拖动,主轴和各进给系统分别由各自的电机来拖 动。由于机床加工范围较广,不同的工件、不同的工序使用不同的刀具,要求机床执行 部件具有不同的运动速度,因此机床的主运动应能进行调速,主轴调速系统一般采用变 频主轴控制,随着变频调速技术的发展,数控机床主轴的交流拖动,同样能够很好地满 足需要。主驱动电机通过皮带传动带动主轴旋转,或主轴箱内的减速齿轮(以获得更大 的转矩)带动主轴旋转。由于主轴电机调速范围广,又可无级调速,使得主轴箱的结构 大为简化。机床主轴工作方式,一般由系统输出0~10或-10~10直流模拟电压给变频器 模拟端子,再通过改变变频器的模拟电压来控制电动机的频率,从而达到自己想要的转 速,主轴的正/反转由系统的/端

div div claass=iloading正在加载中,请稍候… class=iloading正在加载中,请稍候… cblass=iloading正在加载中,请稍候…

 [《]示范性高等职c业院校重点建设专业数控设备应用与维护专业课程改c革系列教材:数控车床维修》分10个教学情境,内容包括刀架类故障维修、主轴类故障维修、电气及线路故d障维修、系统类故障维修、驱动器及电机类故障维修电、机械类e故障维修、信号e干扰类故障维修、加工尺寸不稳定类故障维修、加工工艺及装夹e类故障维修、综合类故障维修。采用"修前调查、修前准备、据理析象、罗列成f因、确定步骤、故障点测试、排查故障"进行教学。br &ngbsp; 本教材可作为高等职业技术学院、高等专科g院校数控类和机电类专业g的教材,也可供相关工i程技术人员参考。前言br学习情境一 h刀架类故障维h修br刀架的认知br任务一 "刀架不能转动"故障分析与维修br任务二&nibsp;"换刀时刀架转个不停"故障分析与维修bir任

务三 "刀架锁不紧"故障分析与维修br任务四 "某一刀号转j不停,其余刀位可以转动"故障分析与维修br任务五 "刀架偶尔k转不动"故障分析与维修br任务六&nlbsp;从电动刀架故障维修实例br任务七&nlbsp;刀塔l 部位故障br拓展训练任务单brbrl学习情境二&lnbsp;主轴类故障l维修br数控车床主轴的m认知br任务一 "启动主轴电源跳闸"故障分析与维修br任务二 "主轴变频功能无效"故障分析与维修br任务三 n"车削螺纹乱牙", 故障分析与维修br任务四&nbnsp;维修案例分析br任务五&nbosp; "主o轴变频功能无效"故障分析与维修br任o务六 主轴伺服系统故障分析br拓展训练 频功能无效"故障分析与维修br任o务六 主轴伺服系统故障分析br拓展训练任务单brbr学习情境三 电气及线路故障维修br机床电气的认知br任务一&a 任务单brbr字习情境三 电气及线路战障维修brnllk电气的认知br任务一 "系统上电p出现急停报警q,按超程开关可解除,松开q手后继q续报警故障分析与维修bsr任务三 q "上电冷却泵运q转"故障分析与维修br任r务三 机床线路案例分析br拓展训练任务单brbr学习情境四 系统类故障维修br数控系统的认知: br任务一 "系统屏幕无显示"故障分析与维修br任务三 "圆t弧中间或过渡中出t现停顿有刀痕现象"故障分析与t维修br任务三 系统故障分析br任务四 系u统类故障案例分析br拓展训练任务单brbr学习情境五 驱动器及电机类故障维修bur驱动系统的认知br任务一 "X轴拖v板有时忽然停止不动,驱动器和系统没有报警提示故障分析与维修bvr任务二 "w驱动器烫手w"故障分析与维修br任务三 "机床运行时7w轴驱动器出现Frr13号报警"故障分析与维修br任务四 驱动、电 床运行时Zw轴驱动器出现Err13号报警"故障分析与维修br任务四 驱动、电 机类故障案例分析br拓展x训练任务单brbr学习情境六 机械类故障维修bzr数 而原,ndsp;C 分案有的转不划或换为不到位报管 战障分析与维修的任务图&ndsp;系统故障分析与维修br任务五E&ndbsp;维修实例分析br拓展训练任务单brbr学习情境八 加工尺寸不稳定类故障维F修br工件精度的检验br任务一"驱动器引起尺寸不稳定"故障分析E与维修br任务二E"机械方面引起的加工尺寸不稳定"故障分析与维修br任务四加工F不稳定故障案F例分析brF拓展训练任务单br学习情境九 加工工艺及装夹类故障维修lbr学习情境十 综合类故障维修 析如图2-3所I示,继电器KA1控制主轴I变I频正转使能:由系统M3指令输出,当系统执 行M3指令时,系统输出低电平去控制继电器KA1的线圈,再由KA1的触点去控制变频器 的L正转使能信号。KA2是控制主轴变频反转使能信号:由系统M4指令输出,当K系L统 执行M4指令时,系统输K

div div div class=ilioading正在加载中,请稍候..r.

cluass=ilovadixng正z在加载中,请稍候... class=iloading正在加载中,请稍候...

class=iloading正在加载中,请稍候... div div div

class=ilioading正在加载中,请稍候..r. class=ilioading正在加载中,请稍候..r.

cluass=ilovCadixng正z在F加载中,请G稍候... clasKs=ilLoadinNg正在加载P中,请稍候Q... div diV div div div div

div div classk=ilioading正在加载中,请稍候..r.

cluass=illlovadixng正z在加载中,请稍n候... class=iloading正在加载中,请稍候... dqiv div class=iliossading正在加载中,请稍候..ru.

cluass=ilovCadixng正z在F加载中,请G稍候..x. div div div

clayss=iloading正在加载中,请稍候...div div claCss=ilioading正在加载中D,请稍候..r. clasKs=ilLoadinNg正在加载P中,请稍H候Q... div div div

本教材可作j为高等职业技术学院、s高等专科院校数C控类和机电类专业K的教材,也可供相R关工程技术人员参Z考。

<u>示范性高等职业院校重点建设专业数控设备应用与维护专业课程改革系列教材:数控车床维修_下载链接1_</u>

书评

<u>示范性高等职业院校重点建设专业数控设备应用与维护专业课程改革系列教材:数控车</u> 床维修 下载链接1