

2023年数控技术毕业论文(大全5篇)

每个人都曾试图在平淡的学习、工作和生活中写一篇文章。写作是培养人的观察、联想、想象、思维和记忆的重要手段。相信许多人会觉得范文很难写？下面是小编为大家收集的优秀范文，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

数控技术毕业论文篇一

毕业论文（设计）

题目学院学院专业学生姓名学号年级级指导教师

毕业教务处制表毕业

二〇一四年六月二十日

数控技术毕业论文

一、论文说明

本团队长期从事毕业论文写作与论文发表服务，擅长案例分析、编程仿真、图表绘制、理论分析等，专科本科论文300起，具体信息联系。

二、毕业论文参考选题

可重构数控系统模块化设计与开发

基于sercos接口的开放式数控系统的研究

基于pc的数控系统软件设计研究

基于pc机的通用数控系统的开发及在普通车床上的应用

三维四轴pcb板铣床数控系统

汽轮发电机线圈铜排数控铣孔机的研制

高速、高精度数控等离子弧切割技术研究

数控车床可靠性增长技术研究

数控车间管理系统的开发与应用

数控加工仿真中的碰撞干涉检查与精度验证

高速响应活塞环数控车床的开发研究

基于vb下西门子840d数控系统界面的二次开发

五轴五支链并联机床数控系统的软硬件设计

工业设计理论在数控机床外观造型设计中的应用研究

面向web的数控机床虚拟操作与加工仿真研究

我国数控产业人力资源开发的策略研究

基于嵌入式linux现场总线型开放式数控系统研究

数控铣床加工过程虚拟仿真系统的研究

面向开放式数控系统平台的编译系统的研究与开发

数控插齿机传动链传动精度分析及实验研究

开放式数控系统的研究开发

基于运动控制器的开放式数控车床软件系统研究

基于波纹法兰加工的车床数控化改造

开环数控系统的加工误差检测及补偿的研究

数控连接板冲孔机控制系统的设计与开发

基于组件技术的数控刀具管理系统的研究与实现

三维数控铣削机参数与结构设计

mcv1350加工中心数控系统改造研究

基于加工环境模型的数控加工仿真研究

基于hust控制器的全自动数控系统产品化开发

ct40型数控车床控制系统开发

数控车削仿真系统的研究与开发

叶片多坐标数控抛光装备及编程技术研究

数控布带缠绕机工艺参数控制方法研究

大直径薄壁导管数控弯曲回弹解析及工艺数据库

数控铣削加工切削参数优选专家系统的研究

卧式车铣复合机床数控系统的研发和精度检测

基于普通机床回转功能曲面数控加工技术的研究

数控代码自动生成及仿真方法的研究与实现

研抛专用装备数控系统体系结构的研究

中国数控机床市场预测与沈阳机床集团发展战略研究

数控机床热误差检测及补偿技术研究

基于pmac的开放型螺杆磨床数控系统的研制

数控切削加工工艺参数及刀具运动轨迹的研究

数控机床精度检测装置及误差分析研究

数控技术毕业论文篇二

其直径在63到1000mm之间的机床，其主轴的转速都在15000r/min以上。

然而与国外的产品来比较还是存在明显的差距，主要表现在电主轴这上面。

因为国产电主轴的性能、质量和品种与国外产品相比有较大的差距，所以目前所有的高精度、高转速的数控机床与加工中心需要使用的'电主轴都要从国外进口。

2、超精密的车削技术

其精度与国外相比要低上一个等级；

机床的精度保持的时间远远要低于国外的产品等等。

3、复合加工的技术

虽然复合加工的机床研究时间起步比较晚，但却早已在实践中得到广泛的应用。

这加快了我国的机床企业探索相关领域的脚步。

从2001年起我国的第一台高档次五轴的车铣中心出现，在到被用于航空领域的飞机制造的五坐标控制和四坐标的联动数控纤维缠绕机等，国产的复合型加工机床在不断地推陈出新，虽然与国外高档次的复合型的加工机床相比，任然存在差距。

数控技术毕业论文篇三

姓名：

性别：女

民族：汉族

政治面貌：党员

出生日期：1987年9月

户口：

婚姻状况：未婚

学历：大专

毕业院校：

毕业时间：07月

所学专业：数控技术

外语水平：英语(一般)

电脑水平：熟练

工作年限：实习/应届

联系方式:

求职意向

工作类型: 全部

单位性质: 不限

期望行业: 不限

期望职位: 人力资源/行政/文职人员

工作地点: 杭州市

期望月薪: 不限/面议

教育经历

1994年9月~7月湖州市西堡完全小学

209月~7月湖州市花林中学

209月~7月湖州市练市中学

209月~207月金华职业技术学院数控技术专业

工作经验

01月苏宁电器兼职

月湖州菱湖五菱机械厂实习生

工作业绩

06年一第一学期一等奖学金第二学期三等奖金

07年—08年第一学期三等奖学金学院单项奖第二学期三等奖学金

绘画大赛二等奖汽车创意大赛二等奖曾两次获“我的大学”征文大赛二等奖

自我评价

性格活泼开朗，有亲和力，待人真诚，善解人意，曾在学生会担任工作并一直担任班级班干部，协助老师和同学，作好学校班级的事情和工作，在这些方面我认真负责，极大的'锻炼了我的工作能力和积累了一些实践经验有较强的语言表达能力和沟通能力；勤奋上进，坚强有毅力m脚踏实地，有耐心。

数控技术毕业论文篇四

[摘要]电子技术的发展以及国内数控装置的发展使得数控装置的价格走低，特别是经济型数控车系统的价格已经是到达了它的最低点。经济型数控车床在中国的机械加工行业中得到了迅速普及，使得我国机械加工水平无论在加工质量方面还是在加工效率方面也得到了迅速提高。但是随着机床使用时间的延长，数控机床会出现这样或那样的故障，本文就以经济型数控机床的常见故障为例，谈了一些解决的办法。

[关键词]数控车床霍尔开关继电器伺服驱动

数控车床典型故障诊断及维修

一、换刀装置故障

数控车换刀一般的过程是:换刀电机接到换刀信号后，通过蜗轮蜗杆减速带动刀架旋转，由霍尔元件发出刀位信号，数控系统再利用这个信号与目标值进行比较以判断刀具是否到位。

刀换到位后，电机反转缩紧刀架。在我维修数控车的过程中遇到了以下几个故障现象。故障一：一台四刀位数控车床，发生一号刀位找不到，其它刀位能正常换刀的故障现象。故障分析：由于只有一号刀找不到刀位，可以排除机械传动方面的问题，确定就是电气方面的故障。可能是该刀位的霍尔元件及其周围线路出现问题，导致该刀位信号不能输送给plc。对照电路图利用万用表检查后发现：1号刀位霍尔元件的24v供电正常，gnd线路为正常，t1信号线正常。因此可以断定是霍尔元件损坏导致该刀位信号不能发出。

解决办法：更换新的霍尔元件后故障排除，一号刀正常找到。

故障二：一台六刀位数控车床，换刀时所有刀位都找不到，刀架旋转数周后停止，并且数控系统显示换刀报警：换刀超时或没有信号输入。

故障分析查找：对于该故障，仍可以排除机械故障，归咎于电气故障所致。产生该故障的电气原因有以下几种：1. 磁性元件脱落；2. 六个霍尔元件同时全部损坏；3. 霍尔元件的供电和信号线路开路导致无电压信号输出。其中以第三种原因可能性最大。因此找来电路图，利用万用表对霍尔元件的电气线路的供电线路进行检查。结果发现：刀架检测线路端子排上的24v供电电压为0v,其它线路均正常。以该线为线索沿线查找，发现从电气柜引出的24v线头脱落，接上后仍无反应。由此判断应该是该线断线造成故障。

解决办法：利用同规格导线替代断线后，故障排除。

故障三：一台配有fanuc-0imate系统大连机床厂的六刀位车床，选刀正常但是当所选刀位到位之后不能正常锁紧。系统报警：换刀超时。

故障分析查找：刀架选刀正常，正转正常，就是不能反向锁紧。说明蜗轮蜗杆传动正常，初步定为电气线路问题。在机床刀

架控制电气原理图上，发现刀具反向锁紧到位信号是由一个位置开关来控制发出的，是不是该开关即周围线路存在问题呢？为了确认这个故障原因，打开刀架的顶盖和侧盖，利用万用表参照电路图检查线路，发现线路未有开路 and 短路，通过用手按动刀架反向锁紧位置开关，观察梯形图显示有信号输入，至此排除电气线路问题。推断可能是挡块运动不到位，位置微动开关未动作。于是重新换刀一次来观察一下，结果发现：果然挡块未运动到位。于是把挡块螺栓拧紧，试换刀一次正常。再换一次刀，原故障又出现了，同时发现蜗杆端的轴套打滑并且爬升现象。难道是它造成了电机反转锁紧时位置开关的挡块不能到位？于是把该轴套进行了轴向定位处理，将刀架顶盖装好。结果刀架锁紧正常了。

解决办法:对轴套进行轴向定位故障解决。

二、稳压电源故障

机床在运行时机床照明灯突然不亮，机床操作面板灯也不亮，系统电源正常，同时系统急停报警，和主轴无信号警。关机后重新上电故障依旧。

故障分析检查:经询问当时操作人员，没有违规操作，排除人为原因，也可以排除机械原因，应该是电气故障引起。该机床的电器原理图显示，这些失电区域都和24v有关，并且该机床拥有两个稳压电源，一个是i/o接口电源，另一个为系统电源。失电区域都与i/o接口有关，于是打开电气柜观察发现i/o接口稳压电源指示灯未能点亮，说明该电源未能正常工作或损坏。由稳压电源的工作原理知道，稳压电源有电流短路和过载保护的功能，当电源短路或过载时自动关断电源输出，以保护电源电路不被损坏。于是试着把电源的输出负载线路拆下来，结果发现重新上电后电源指示灯亮了。这说明电源本身没有损坏。通过分析得知该电源为i/o接口电源，负载不大，也不会出现过载现象，应该是输出回路中有短路故障。沿着输出线号进行检查发现有一根24v+输出线接头从绝缘胶

布中露出并接触到机床床体。原因很明显:由于该线与机床发生对地短路,造成该稳压电源处于自我保护状态,使得操作面板和一些i/o接口继电器供电停止,导致发生以上故障。至于变频器报警可能24v信号不能到位发出报警。

解决办法:用绝缘胶布把接头处重新包好,重新上电开机所有故障解决,报警解除照明灯也亮了。

数控技术毕业论文篇五

- 1、数控机床在切割时稳定性研讨
- 2、数控机床机械故障原因剖析与处理
- 3、重型汽车纵梁数控冲孔机操控体系技改研讨与使用
- 4、根据数字化编码-播映体系结构的电火花线切割加工数控体系
- 5、面向智能制造的数控机床多目标优选法研讨
- 6、根据cbr技能的数控机床故障诊断专家体系
- 7、面向pdc钻头的三轴数控机床改善模块研讨
- 8、根据含糊操控理论的数控机床操控算法设计
- 9、数控体系小线段平滑过渡算法的半硬件仿真与验证
- 10、数控车床液压体系的设计剖析
- 11、数控机床电气体系的故障诊断与修理
- 12、数控机床液压体系常见故障剖析及诊断办法

- 13、数控机床体系稳定性研讨
- 14、数控机床专家诊断体系浅析
- 15、双枪纵缝数控焊接机床操控体系设计
- 16、数控机床操控及故障诊断体系剖析与完成
- 17、数控加工中心刀具和切削用量的挑选讨论
- 18、巧用归纳编程办法进步数控铣加工功率初探
- 19、数控加工质量操控技能
- 20、数控车床薄壁零件的加工
- 21、浅谈数控铣加工要素及编制
- 22、数控超精细加工精度操控研讨
- 23、现代机械加工中数控加工技能的使用剖析
- 24、数控加工中心的。可靠性剖析与增加研讨
- 25、高速数控加工机床的编程战略
- 26、数控机床机械加工功率的改善办法研讨
- 27、关于数控加工工艺标准化的讨论
- 28、进步机械数控加工技能水平的有用战略
- 29、机械制造中数控技能使用剖析
- 30、数控张拉技能在预应力梁预制工程中的使用

- 31、《数控技能》课程教育变革与实践
- 32、数控机床技能的使用与发展
- 33、浅谈互联网技能在数控机床管理与修理中的使用
- 34、数控机床在线检测要害技能研讨
- 35、普通机床改造数控机床的技能要害
- 36、模具制造的数控加工技能讨论
- 37、谈快捷化学习在数控加工技能教育中的使用
- 38、进步数控编程加工功率的技能研讨及其使用
- 39、数控技能在木材加工配备中的运用
- 40、软笔书法文字的数控加工技能
- 41、数控机床电气安全检测技能讨论
- 42、国产数控机床的技能现状与对策
- 43、智能数控机床及其技能体系结构
- 44、插补技能在数控体系中的使用
- 45、浅论现代数控加工技能对模具制造的促进作用
- 46、浅谈数控技能课程变革
- 47、数控机床操控技能与机床修理
- 48、数控机床编程与加工“项目教育法”教育实践

- 49、根据catia平底铣刀五轴数控编程技能研讨
- 50、浅谈《数控编程》课程的课件制造技巧
- 51、数控编程的途径优化剖析
- 52、浅谈数控编程在教育中的领会
- 53、数控编程实验的剖析和优化
- 54、《数控编程学习与实践》课程建造及实施
- 55、论数控加工中的参数化编程
- 56、数控机床编程与操作要害问题剖析
- 57、一种数控编程阵列特征的识别算法
- 58、运用参数化办法提升数控加工编程的功率
- 59、优化数控编程进步加工功率
- 60、梯形螺纹数控车削编程与加工研讨
- 61、新时期机械数控加工编程技能的探求
- 62、非圆曲线数控编程技巧
- 63、数控plc编程常见问题
- 64、数控考工实习教育变革研讨与实践
- 65、高职高专数控设备使用与保护专业兴趣班研讨
- 66、数控程序编制中的数值计算办法剖析

- 67、数控设备操作检修作业中的几点领会
- 68、研讨数控机床误差补偿要害技能及其使用
- 69、数控车床长盘液压缸漏油修正
- 70、数控车间供电质量缺陷及对策
- 71、编制cnc数控程序应留意的问题
- 72、数控机床编码器的电池盒与电池更换
- 73、浅谈数控车教育进程中学生能力的培育
- 74、数控机床修理的具体措施剖析
- 75、数控机床修理改造中的问题与对策
- 76、试论薄壁零件数控车工的加工工艺
- 77、浅谈数控铣削的精度操控
- 78、试论数控机床的安装调试及保护
- 79、数控机床归纳误差补偿研讨
- 80、数控铣床手动对刀的常用办法
- 81、浅谈数控修理专业人才的培育
- 82、根据工艺特征的数控编程办法研讨
- 83、数控机床变频器故障修理
- 84、移动式数控火焰切割料架研制

- 85、某航空全体叶轮高效数控加工要害技能研讨
- 86、双凸板材件的数控渐进成形研讨
- 87、高精度数控丝杠车床母丝杠结构的设计
- 88、进步数控机床机械加工率的办法讨论
- 89、影响数控机床机械加工功率的要素及办法剖析
- 90、数控机床定位精度的归纳剖析
- 91、数控机床气液增压式打刀缸结构改善研讨
- 92、数控加工实习课程变革浅谈
- 93、薄壁管零件数控车削加工工艺研讨
- 94、机床数控部分硬件设计
- 95、根据遗传算法的数控铣削加工切削参数优化
- 96、如何在中职数控教育中提升学生的动手实践能力
- 97、数控加工机械零件中的专用夹具设计研讨
- 98、试论数控设备的故障诊断与修理
- 99、数控液压缸操控性能的仿真与实验研讨
- 100、数控仿真软件及其在机床修调中的使用