第一图书网, tushu007.com

<<数控加工操作技能>>

图书基本信息

书名：<<数控加工操作技能>>

13位ISBN编号：9787111250647

10位ISBN编号：7111250648

出版时间：2009-1

出版时间：机械工业出版社

作者：刘燕霞 编

页数：191

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

内容概要

《数控加工操作技能》主要内容包括数控加工基础、数控机床坐标系、程序编制中的1：艺处理、数控机床操作面板及功能介绍、零件安装及夹紧和切削用量选择、数控车床编程概述、数控车床装刀与对月、数控车床直线插补加工、圆弧插补加工、零件内孔加工、单一固定循环指令碰用、外圆粗车循环指令，端面粗车循环、同定形状粗加工复合循环指令、螺纹循环指令应用、钻深孔与切槽循环、刀尖圆弧半径补偿功能应用、数控铣床上工件的装夹与对刀、数控铣床直线插补、数控铣床圆弧插补、刀具半径补偿、固定循环加工、子程序调用、数控铣床坐标旋转共24个课题。

<<数控加工操作技能>>

书籍目录

序前言课题1 数控加工基础一、数控加工工作过程二、数控机床加工特点三、程序编制的概念和编程规则四、数控机床常用指令五、机床的初始状态六、模态指令和非模态指令课题2 数控机床坐标系一、数控机床的坐标轴二、运动方向的确定三、机床原点的设置四、机床参考点五、编程坐标系（工件坐标系）六、加工坐标系七、插补平面的选择课题3 程序编制中的工艺处理一、数控加工工艺路线设计二、数控加工工艺性分析三、数控加工工艺设计方法四、典型零件加工工艺分析五、铣床零件加工方案的确定六、顺铣逆铣对切削力的影响课题4 数控机床操作面板及功能介绍一、数控机床操作面板二、MDI操作面板三、操作面板功能按钮课题5 零件安装、夹紧和切削用量的选择一、零件的定位二、零件的安装和夹紧三、切削用量课题6 数控车床编程概述一、数控车床的编程特点二、数控车床的基本编程方法三、坐标值的读数方式课题7 数控车床装刀与对刀一、数控车削加工中的装刀与刀位点二、数控车床对刀课题8 数控车床直线插补加工一、加工图样二、工艺分析三、机床操作四、选择编程指令五、输入、编辑程序六、检查程序七、自动加工八、检查零件尺寸九、安全规程和注意事项课题9 圆弧插补加工一、加工图样二、工艺分析三、机床操作四、选择编程指令五、输入、编辑程序六、检查程序七、自动加工和检查零件尺寸（具体方法见课题8）课题10 零件内孔加工一、加工图样二、工艺分析三、机床操作四、输入、编辑程序五、检查程序六、自动加工七、检查零件尺寸课题11 单一固定循环指令应用一、加工图样二、工艺分析三、机床操作四、选择编程指令五、输入、编辑程序六、检查程序及自动加工七、检查零件尺寸课题12 外圆粗车循环指令一、加工图样二、工艺分析三、机床操作四、选择编程指令五、输入、编辑程序六、检查程序及自动加工七、检查零件尺寸课题13 端面粗车循环一、加工图样二、工艺分析三、机床操作四、选择编程指令五、输入、编辑程序六、检查程序七、自动加工八、检查零件尺寸课题14 固定形状粗加工复合循环指令一、加工图样二、工艺分析三、机床操作四、选择编程指令五、输入、编辑程序六、检查程序七、自动加工八、检查零件尺寸课题15 螺纹切削循环指令一、加工图样二、工艺分析三、机床操作四、螺纹分类五、螺纹术语六、选择编程指令七、输入、编辑程序八、自动加工九、检查零件尺寸十、注意事项课题16 钻深孔与切槽循环一、加工图样二、工艺分析三、机床操作四、选择编程指令五、输入、编辑程序六、检查零件尺寸七、注意事项课题17 刀尖圆弧半径补偿功能应用一、加工图样二、工艺分析三、机床操作四、选择编程指令五、输入、编辑程序六、自动加工并检查零件尺寸七、注意事项课题18 数控铣床上工件的装夹与对刀一、数控铣削加工中的工件装夹二、对刀三、确定对刀点的原则和对刀操作过程中的注意事项课题19 数控铣床直线插补一、加工图样二、工艺分析三、机床操作四、工件坐标系的建立五、快速定位（G00）六、直线插补指令（G01）七、输入、编辑程序八、检查程序九、对刀操作十、刀具半径补偿设置十一、自动加工十二、检查零件尺寸十三、注意事项课题20 数控铣床圆弧插补一、加工图样二、工艺分析三、机床操作四、选择加工指令五、输入、编辑程序六、检查程序七、自动加工八、检查零件尺寸九、注意事项课题21 刀具半径补偿一、加工图样二、工艺分析三、刀具半径补偿功能四、输入、编辑程序五、检查程序六、对刀操作（建立工件坐标系）七、刀具半径补偿值设置八、自动加工九、检查零件尺寸十、注意事项课题22 固定循环加工一、加工图样二、工艺分析三、机床操作四、选择编程指令五、输入、编辑程序六、检查程序七、自动加工及检查零件尺寸课题23 子程序调用一、加工图样二、工艺分析三、机床操作四、子程序概念五、输入、编辑程序六、检查程序七、刀具半径补偿设置八、自动加工和检查零件尺寸课题24 数控铣床坐标旋转一、加工图样二、工艺分析三、机床操作四、选择加工指令参考文献

章节摘录

课题1　数控加工基础　　数控机床是一种高效的自动化加工设备，它严格按照加工程序，自动对被加工工件进行加工。
从数控系统外部输入的直接用于加工的程序称为数控加工程序，简称为数控程序，它是机床数控系统的应用软件。
数控（NC）是数字控制（Numberical Control）的简称，是一种用数字化信息进行自动控制的方法。
装备了数控技术的机床称为数控机床。

编辑推荐

《数控加工操作技能》可供工业技术专业人员参阅。

第一图书网, tushu007.com

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