

图书基本信息

书名：<<Mastercam数控加工自动编程经典实例>>

13位ISBN编号：9787111333715

10位ISBN编号：7111333713

出版时间：2011-6

出版时间：周敏 机械工业出版社 (2011-06出版)

作者：周敏

页数：234

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

《Mastercam数控加工自动编程经典实例》以Mastercam 9.1为例，主要讲解Mastercam的数控铣加工模块，内容包括Mastercam各种数控铣削加工的方法和编程实例，以及SINUMERIK 802D数控铣床、FANUC加工中心的操作等，旨在开拓学生思维，培养学生的实际动手能力。

全书共分6章，内容以近几年来数控铣考证试题为主，从简单的二维轮廓类零件、典型三维零件、复杂双面零件到精度配合要求零件、典型曲面零件的加工，由浅入深，循序渐进，能够让学习者很快了解数控编程的工艺和加工的特点，领悟到编程工艺的精髓，达到事半功倍的效果。

随书赠送多媒体光盘。

《Mastercam数控加工自动编程经典实例》既可以作为大中专学生学习编程和加工的参考教材，也可以作为企业从事数控编程和加工人员的参考资料。

书籍目录

前言第1章 Mastercam9.1 概论1.1 Mastercam9.1 简介1.1.1 Mastercam9.1 中文版的安装1.1.2 Mastercam9.1 中文版的启动1.2 Mastercam9.1 常见加工类型1.2.1 面铣1.2.2 外形铣削1.2.3 挖槽加工1.2.4 钻孔加工1.2.5 曲面粗加工1.2.6 曲面精加工1.2.7 线架构路径加工本章小结第2章 经典实例2.1 零件的工艺分析2.1.1 零件的加工方案2.1.2 切削参数的设定2.2 零件的CAD建模2.3 CAM刀路的设定2.3.1 刀具的选择2.3.2 工作设定2.3.3 刀具路径编辑2.3.4 程序的后处理2.4 SINUMERIK802D数控铣床加工的基本操作2.4.1 SINUMERIK802D 面板操作2.4.2 零件的装夹2.4.3 对刀与换刀2.4.4 程序的录入2.4.5 机床模拟仿真2.4.6 零件的加工本章小结第3章 经典实例二3.1 零件的工艺分析3.2 零件的CAD建模3.2.1 二维造型3.2.2 实体及曲面建模3.3 零件的CAM刀路编辑3.4 SINUMERIK802D数控铣床加工操作技巧.3.4.1 对刀技巧3.4.2 DNC方式加工3.4.3 常见问题及处理3.5 零件精度的分析与处理方法本章小结第4章 经典实例三4.1 双面零件加工的工艺分析4.2 反面CAD建模4.3 反面刀路编辑4.4 正面CAD建模4.5 正面路编辑4.6 FANUC0i.MC加工中心的基本操作4.6.1 FANUC0i-MC加工中心的面板操作4.6.2 FANUC0i-MC加工中心的对刀操作4.6.3 程序的录入与零件的反面加工4.6.4 零件正面的对刀与加工本章小结.....第5章 经典实例四第6章 典型曲面零件的加工附录参考文献

章节摘录

版权页：插图：3) 工件装夹：数控铣床加工的工件多数为毛坯或半成品，利用平口钳装夹的工件尺寸一般不超过钳口的宽度，所加工的部位不得与钳口发生干涉。

平口钳校正好后，把工件放入钳口内，并在工件的下面垫上比工件窄、厚度适当且加工精度较高的等高垫块，然后把工件夹紧。

为了使工件紧密地靠在垫块上，应用铜棒或橡皮锤轻轻地敲击工件，直到用手不能轻易推动等高垫块，最后再将工件夹紧在平口钳内。

工件应当紧固在钳口靠近中间的位置，装夹高度以铣削尺寸高出钳口平面3~5mm为宜。

用平口钳装夹表面粗糙度值较大的工件时，应在两钳口与工件表面之间垫一层铜片，以免损坏钳口，并能增加接触面积。

对于高度方向尺寸较大的工件，不需要加等高垫块而直接装入平口钳，如图2.3 5左图所示。

2.4.3 对刀与换刀

1.对刀

对刀在数控铣削加工中，对刀是一个重要的环节。

对刀的目的是通过刀具或对刀工具确定工件坐标系与机床坐标系之间的空间位置关系，并通过对刀数据来实现G54的设置。

它是数控加工中最重要的操作内容，其准确性将直接影响零件的加工精度。

编辑推荐

《Mastercam数控加工自动编程经典实例》：详解数控铣考证试题掌握编程工艺精髓提高实际加工能力
赢得更好工作机会

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>