

<<数控工艺与编程技术>>

图书基本信息

书名：<<数控工艺与编程技术>>

13位ISBN编号：9787122005083

10位ISBN编号：7122005089

出版时间：2009-8

出版时间：7-122

作者：余英良 编

页数：272

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>

<<数控工艺与编程技术>>

内容概要

本教程以数控加工工艺和编程所涉及的相关技术为主线，将车、铣各一套生产型案例的全程知识，以案例法教学分解在各个知识点的学习和实训作业中，突出数控工艺设计与数控编程的结合和实际应用。

《数控工艺与编程技术（附光盘）》以讲清概念为前提，以强化应用为重点，以培训中级职业技能数控操作工的能力为目标，以SIEMENS数控系统（或FANUC数控系统）的具体操作为基础，培养岗位适应性较强的、需求量和紧缺性较大的、具有较强数控加工操作技能和较丰富加工工艺的数控工艺人员。

《数控工艺与编程技术（附光盘）》可作为高职高专数控技术以及相关专业的教材，也可作为成人教育、数控技术培训的教材，也是从事数控加工人员继续再教育的参考用书。

<<数控工艺与编程技术>>

书籍目录

第1章 数控机床及其操作1.1 数控机床概述1.1.1 数控机床的产生和发展1.1.2 数控机床的组成1.1.3 数控机床的工作原理1.1.4 数控机床的分类1.1.5 数控机床的性能指标与功能1.1.6 数控机床的特点1.2 数控机床的机械部件1.2.1 数控机床的主体结构1.2.2 数控机床的机械结构与主轴部件1.2.3 数控机床进给系统机械结构1.2.4 自动换刀装置1.3 数控系统1.3.1 典型数控系统1.3.2 计算机数控(CNC)装置的硬件结构1.3.3 CNC装置的软件结构1.3.4 伺服驱动系统1.3.5 位置检测装置第2章 数控加工工艺2.1 数控加工工艺概述2.1.1 数控加工工艺的基本特点和主要内容2.1.2 数控加工：工艺分析的一般步骤与方法2.1.3 数控加工工艺文件2.2 数控机床装夹方式2.2.1 数控车床工装夹具2.2.2 数控车床零件基；佳和加工定位基准2.2.3 数控车床通用夹具2.2.4 数控车床的装夹校正2.2.5 数控铣床零件定位基准与装夹2.2.6 数控铣床通用夹具与安装2.2.7 数控铣床的装夹校正2.3 数控刀具与选用2.3.1 数控机床对刀具的要求2.3.2 数控刀具的种类2.3.3 数控刀具的特点和性能要求2.3.4 数控机床所用刀具材料的类型与选择2.3.5 数控刀具的失效形式2.3.6 数控可转位刀片与刀片代码2.3.7 数控可转位刀片的夹紧2.3.8 数控车削刀具(可转位刀片)的选择2.3.9 数控车床所用刀具的装夹2.3.10 数控铣削刀具的选择2.3.11 对刀仪与对刀块2.4 数控加工的切削用量2.4.1 数控车削加工2.4.2 数控车削加工切削用量的选择2.4.3 数控铣削加工2.4.4 数控铣削加工切削用量的选择2.5 数控车削加工工艺2.5.1 数控车削工艺分析的一般步骤和方法2.5.2 数控车削工艺分析举例(教学型) 2.6 数控铣削加工工艺2.6.1 数控铣削工艺分析的一般步骤和方法2.6.2 数控铣削工艺分析举例(教学型) 第3章 数控加工编程3.1 数控编程基础3.1.1 数控编程概述3.1.2 数控编程的内容和步骤3.1.3 机床坐标系和运动方向3.1.4 工件坐标系和运动方向3.1.5 数控系统的准备功能和辅助功能3.2 数控车床编程(FANUC数控系统为主) 3.2.1 数控编程指令的功能3.2.2 数控车床编程的特点3.2.3 加工准备类指令3.2.4 基本加工类指令3.2.5 循环加工类指令3.2.6 返回类指令3.2.7 刀具补偿指令3.2.8 子程序指令3.3 数控车床编程实例3.3.1 数控车削加工轴类零件实例(教学型) 3.3.2 数控车削加工套类零件实例(教学型)参考文献光盘使用说明

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>