

<<FANUC数控车床编程与实训>>

图书基本信息

书名：<<FANUC数控车床编程与实训>>

13位ISBN编号：9787302211822

10位ISBN编号：7302211825

出版时间：2009-11

出版时间：清华大学出版社

作者：向成刚 等编著

页数：313

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>

<<FANUC数控车床编程与实训>>

内容概要

本书以FANUC 0i系统车削为基础，详细讲解了数控车床的操作方法及编程方法。

第1章～第5章为FANUC数控车床的基础内容介绍；第6章～第11章为实训内容，每个实训均按照数控机床的实际情况，通过实训分析、实训操作和实训总结的方式来表述，实训中的程序均以表格的形式（程序+注释）详细清晰地编写出来，并且都通过了数控机床的验证。

为了适应自动编程的需要，书中分别在第8章～第10章讲解了Mastercam、Pro/E、UG的自动编程及专门针对FANUC系统的后置处理。

另外，在第11章中还专门讲解了数控仿真软件的操作方法。

本书适合作为高职高专、中等职业技术学校数控加工、模具制造、机电类专业的实训教材，也可作为数控铣床技术工人中、高级工，技师、高级技师的培训教材以及从事数控加工的工程技术人员的参考用书。

<<FANUC数控车床编程与实训>>

书籍目录

第1章 数控车床概述 1.1 数控系统的概念及功能 1.2 数控车床的组成及工作流程 1.3 数控车床的加工工艺范围及特点 1.4 数控机床的分类 1.5 数控车床的分类 1.6 数控机床的插补 1.7 刀具半径补偿原理及实例 1.8 本章精华回顾 第2章 数控加工工艺 2.1 工艺设计 2.2 定位基准及装夹方式 2.3 工艺路确定 2.4 刀具的选择 2.5 确定合理的切削用量 2.6 工件的检测 2.7 本章精华回顾 第3章 切削原理 切削运动及切削用量 3.2 常用材料的切削性能 3.3 改善切削性能的条件 3.4 车刀的组成及几何参数的设定 3.5 切削刀具材料 3.6 本章精华回顾 第4章 数控编程基础 4.1 数控编程原理 4.2 数控车床的坐标系及方向 4.3 数控车床的编程方法 4.4 数控系统常用功能指令 4.5 数控车床编程的相关说明 4.6 数控车床编程的特点 4.7 本章精华回顾 第5章 FANUC 0i系统数控车床编程 5.1 FANUC 0i系统功能介绍 5.2 FANUC 0i系统数控车床基本编程指令 5.3 本章精华回顾 第6章 FANUC 0i系统数控车床编程综合实训 项目6.1 轴类零件编程实训 项目6.2 套类零件编程实训 项目6.3 手柄类零件编程实训 项目6.4 盘类零件编程实训 项目6.5 螺纹类零件编程实训 项目6.6 宏程序编程实训 项目6.7 组合件编程实训 第7章 FANUC 0i系统数控车床操作 第8章 Mastercam X2数控车削实训 第9章 Pro/E 4.0数控车削实训 第10章 UG 6.0数控车削实训 第11章 FANUC 0i系统仿真操作

<<FANUC数控车床编程与实训>>

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>