

<<数控编程与工艺实验实训指导>>

图书基本信息

书名：<<数控编程与工艺实验实训指导>>

13位ISBN编号：9787313052315

10位ISBN编号：7313052316

出版时间：1970-1

出版时间：上海交通大学出版社

作者：侯培红

页数：253

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>

## <<数控编程与工艺实验实训指导>>

### 内容概要

《数控编程与工艺实验实训指导》为上海市级高职高专精品课程教材。

《数控编程与工艺实验实训指导》是为数控和机械电子类学生学习数控机床编程和操作知识而编写的

。全书共分为两个部分：第一部分为数控编程与工艺实验指导，主要内容包括数控车床程序编制法和数控铣床程序编制法。

第二部分为数控编程与工艺实训指导，主要内容包括数控车床的编程与操作实训、数控铣床的编程与操作实训和数控加工中心的编程与操作实训，具体介绍典型数控机床的操作使用、典型零件的编程项目训练、数控机床的零件实际加工步骤、考证样题等。

《数控编程与工艺实验实训指导》内容通俗易懂，可操作性强。

尤其是实验指导，是一种数控教学的新模式。

《数控编程与工艺实验实训指导》适合高职高专、成人高校、电大、本科院校二级职业技术学院，民办高校数控技术专业及其相关专业学生使用，也可作为本科、中职以及其他各类层次学校的数控编程实验和实训教学用书。

## &lt;&lt;数控编程与工艺实验实训指导&gt;&gt;

## 书籍目录

第一部分 数控编程与工艺实验指导第一单元 数控车床程序编制法——使用“数控车床仿真软件”进行实验一 通过模拟数控机床面板操作，实现数控机床回零（或回参考点）操作实验二 数控车床程序输入面板（即CRT / MDI）熟悉，G功能 / M功能含义确认实验三 利用记事本等进行程序编制，将程序导入并利用模拟功能进行轨迹检验实验四 编制并检验数控加工程序，选择并安装工件，选择刀具，对刀（用G50）并加工实验五 编制并检验数控加工程序，选择并安装工件，选择刀具，对刀（用刀具补偿指令）并加工，进行测量实验六 编制螺纹加工程序并检验，选择并安装工件，选择刀具，对刀（用刀具补偿指令）并加工，进行测量第二单元 数控铣床程序编制法——使用“数控铣床仿真软件”进行实验七 数控铣床的面板操作，数控铣床程序的输入或导入，G功能 / M功能指令含义确认，利用模拟功能进行轨迹检验实验八 数控程序编制并检验，选择并安装工件，选择刀具，对刀（用G92）并加工实验九 编制零件图（直线，外轮廓）数控加工程序并检验程序，选择并安装工件，选择刀具，对刀（用G54零点偏置指令）并加工，进行测量实验十 编制零件图（直线，圆弧，内轮廓，刀补应用）数控加工程序并检验程序，选择并安装工件，选择刀具，对刀（用G54零点偏置指令）并加工，进行测量实验十一 编制并检验数控加工程序（零点偏置，子程序，长度补偿），选择并安装工件，选择刀具，对刀（用G54零点偏置指令）并加工，进行测量实验报告第二部分 数控编程与工艺实训指导第一章 绪言第二章 数控车床的编程与操作实训第一节 数控车床的种类第二节 数控车床的操作使用第三节 数控车床加工工艺概述与工艺分析第四节 数控车床的编程与实际操作第三章 数控铣床的编程与操作实训第一节 数控铣床的种类第二节 数控铣床附件、刀具的使用第三节 数控铣床的操作使用第四节 数控铣床加工工艺概述与工艺分析第五节 数控铣床的编程与实际操作第四章 数控加工中心的编程与操作实训第一节 数控加工中心的种类第二节 加工中心的工具系统及辅助设备第三节 数控加工中心操作使用实训第四节 数控加工中心加工工艺概述与工艺分析第五节 加工中心操作实例附录上海市职业技能培训中心数控高级（数控机床工三级）考证使用的机床面板及其操作步骤参考资料

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>