

## <<FANUC数控车床综合实训>>

### 图书基本信息

书名：<<FANUC数控车床综合实训>>

13位ISBN编号：9787501964635

10位ISBN编号：7501964637

出版时间：2008-7

出版时间：中国轻工业出版社

作者：王金泉 等主编

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>

## <<FANUC数控车床综合实训>>

### 内容概要

本书以配置FANUC 0i Mate TC数控系统的数控车床为例，全面介绍了数控车床的加工工艺、编程、操作等多方面的、实用性极强的技能知识。

本书共分八章，第一、二章综合介绍了数控车床加工工艺基础知识和编程的相关基础知识，第三、四章主要是FANUC 0i数控系统与数控车床的基本操作技能，第五、六章的主要内容是FANUC 0i数控系统编程指令的全面介绍，包括编程的基本指令和固定循环指令，配有大量的实例，第八章是比较综合深入的内容——加工程序的分析和优化。

全书还介绍了二五个实训课题。

## &lt;&lt;FANUC数控车床综合实训&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 数控车床加工工艺基础 第一节 概述 第二节 数控车床加工工艺设计制订 第三节 数控车床典型零件工艺分析第二章 数控车削编程基础 第一节 概述 第二节 数控车削编程基础 第三节 FANUC系统常用指令代码 第四节 数控车床编程的基本步骤第三章 FANUC数控车床基本操作 第一节 FANUC数控车床操作面板 第二节 FANUC数控车床的基本操作 第三节 程序的编辑与管理第四章 FANUC数控车床的对刀及自动加工 第一节 数控车床的刀具安装与工件安装 第二节 数控车床的对刀方法与刀具补偿 第三节 数控车床程序的自动运行第五章 FANUC系统基本编程指令训练 第一节 FANUC系统基本编程指令 第二节 FANUC系统主轴功能指令 第三节 FANUC系统的刀具补偿功能 第四节 基本指令的综合应用及简化编程指令 第五节 子程序及其功用第六章 FANUC系统固定循环指令训练 第一节 概述 第二节 单一形状固定循环 第三节 复合形状固定循环(一) 第四节 复合形状固定循环(二)第七章 宏程序基础知识 第一节 宏程序概述 第二节 用户宏程序的功能 第三节 FANUC系统中的多功能计算器 第四节 非圆曲线的加工 第五节 宏程序的调用与返回 第六节 自定义G、M指令 第七节 系统变量及其应用 第八节 宏程序综合应用实例第八章 加工程序的分析与优化 第一节 概述 第二节 加工程序的编制和优化 第三节 加工程序优化的实例实训课题 课题一 认识数控车床 课题二 安全操作规程及日常维护 课题三 典型零件在数控车床上的加工过程 课题四 FANUC数控车床的开关机及刀具的装夹 课题五 FANUC系统操作面板认识 课题六 程序的编辑(一) 课题七 程序的编辑(二) 课题八 数控车床的手动操作 课题九 工件坐标系原点设置与手动对刀(一) 课题十 工件坐标系原点设置与手动对刀(二) 课题十一 程序的自动运行 课题十二 G00、G01指令外圆、端面加工练习 课题十三 G00、G01、G04指令槽加工练习 课题十四 G00、G01指令内孔加工练习 课题十五 G02、G03圆弧车削指令练习 课题十六 G32螺纹切削指令练习 课题十七 G90、G94、G92单一固定循环指令练习 课题十八 G71复合形状车削循环指令练习 课题十九 G72复合形状车削循环指令练习 课题二十 G73封闭轮廓粗车复合循环指令练习 课题二十一 G74端面槽/深孔钻循环指令练习 课题二十二 G75径向槽/孔切削循环指令练习 课题二十三 G76螺纹切削复合循环指令练习 课题二十四 宏程序粗、精加工椭圆练习 课题二十五 宏程序的调用指令练习

## <<FANUC数控车床综合实训>>

### 章节摘录

第一章 数控车床加工工艺基础 第一节 概述 一、加工工艺的基本知识 (一) 加工工艺的基本概念 生产过程——生产过程是指将原材料转变为成品的全过程。

工艺过程——凡是改变生产对象的形状、尺寸、相对位置和性质等,使其成为成品或半成品的过程称为工艺过程。

机械加工工艺过程的组成——工序、安装、工位、工步、走刀。

工序——一个或一组工人,在一个工作地对同一个或同时对几个工件所连续完成的那一部分工艺过程,称为工序。

划分工序的主要依据是工作地是否变动和工作是否连续。

安装——工件经一次装夹后所完成的那一部分工序称为安装。

在一道工序中,工件可能被装夹一次或多次,才能完成加工。

工位——为了完成一定的工序部分,一次装夹工件后,工件与夹具或设备的可动部分一起相对刀具或设备的固定部分所占据的每一个位置,称为工位。

工步——在加工表面和加工工具不变的情况下,所连续完成的那一部分工序内容称为工步。

划分工步的依据是加工表面和工具是否变化。

.....

<<FANUC数控车床综合实训>>

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>