

<<数控车削实训教程>>

图书基本信息

书名：<<数控车削实训教程>>

13位ISBN编号：9787561843666

10位ISBN编号：7561843666

出版时间：2012-7

出版时间：雷云进、陈向荣 天津大学出版社 (2012-07出版)

作者：雷云进，陈向荣 编

页数：149

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>

## <<数控车削实训教程>>

### 内容概要

《卓越系列·高职高专工作过程导向“六位一体”创新型系列教材：数控车削实训教程》选用了技术先进、占市场份额最大的FANUC（发那科）系统和具有我国自主知识产权的华中系统作为典型进行剖析。

以培养学生的数控加工实训能力为目的，结合学生特点，本着理论知识少而精、以项目训练为主的原则，结合数控车削职业技能培训，将项目由易到难分为初级、中级、高级三个阶段，力求突出针对性和实用性。

《卓越系列·高职高专工作过程导向“六位一体”创新型系列教材：数控车削实训教程》首先介绍了数控车削基础知识及数控车床基本操作，然后按初级、中级、高级三个阶段分别介绍了数控车床基本编程指令运用、内孔的加工、刀具半径补偿的应用及宏程序加工，最后介绍了数控车床的仿真加工操作。

《卓越系列·高职高专工作过程导向“六位一体”创新型系列教材：数控车削实训教程》特别适合中等和高等职业技术学校数控、模具、机电类专业学生参加国家职业技能鉴定等级考证培训使用，也可作为数控车削技术工人的培训教材。

## <<数控车削实训教程>>

### 书籍目录

模块1 数控车削基础知识 项目1.1 数控车床操作规程及操作步骤 项目1.2 数控车削零件加工工艺分析 模块2 数控车床基本操作 项目2.1 FANUC Oi Mate-TC系统数控车床基本操作 项目2.2 华中世纪星(HNC-21/22T)系统数控车床基本操作 模块3 数控车削加工(初级) 项目3.1 端面、外圆和台阶加工 项目3.2 圆弧加工 项目3.3 螺纹加工 项目3.4 简单零件加工(一) 项目3.5 简单零件加工(二) 模块4 数控车削加工(中级) 项目4.1 数控车床加工中刀补的运用(一) 项目4.2 数控车床加工中刀补的运用(二) 项目4.3 套类零件加工(一) 项目4.4 套类零件加工(二) 项目4.5 复杂零件的加工 项目4.6 技能抽查零件的加工(一) 项目4.7 技能抽查零件的加工(二) 模块5 数控车削加工(高级) 项目5.1 宏程序类零件加工(一) 项目5.2 宏程序类零件加工(二) 模块6 数控车床的仿真加工操作 项目6.1 FANUC Oi系统数控车床的仿真加工操作 项目6.2 华中世纪星系统数控车床的仿真加工操作 附录 附表1 数控车床FANUC Oi Mate-TC数控系统准备功能G指令 附表2 数控车床FANUC Oi Mate-MB数控系统辅助功能M指令 附表3 华中(HNC-21/22T)数控系统准备功能G指令 附表4 华中(HNC-21/22T)数控系统辅助功能M指令 附表5 刀具配备表 附表6 工具配备表 附表7 量具配备表 参考文献

## &lt;&lt;数控车削实训教程&gt;&gt;

## 章节摘录

版权页：插图：（2）进给系统，包括进给执行电动机和进给传动系统；（3）实现工件回转、定位的装置和附件；（4）实现某些部件动作和辅助功能的系统和装置，如液压、气动、润滑、冷却等系统和排屑、防护等装置；（5）刀库和自动换刀装置(Automatic Tools Changer,ATC)；（6）自动托盘交换装置(Automatic Pallet Changer,APT)。

机床基础件或称机床大件，通常是指床身（或底座）、立柱、横梁、滑台和工作台等，它是整台机床的基础和框架。

机床的其他零部件，或者固定在基础件上，或者工作时在它的导轨上运动。

其他机械结构组成则按机床的功能需要选用。

如一般的数控机床除基础件以外，还有主轴部件、进给系统以及液压、润滑、冷却等辅助装置，这是数控机床机械系统的基本构成。

（三）数控机床的分类 数控机床可以根据不同的方法进行分类，常用的分类方法有按数控机床运动轨迹进行分类、按进给伺服系统控制方式进行分类、按加工工艺类型进行分类、按数控系统功能水平进行分类。

1.按数控机床运动轨迹进行分类 1) 点位控制数控机床 点位控制(Positioning Control)又称为点到点控制(Point to Point Control)。

刀具从某一位置向另一位置移动时，不管中间的移动轨迹如何，只要刀具最后能正确到达目标位置的控制方式，称为点位控制。

这类控制在移动过程中不进行加工，对两点间的移动速度及运动轨迹没有严格要求，可以先沿一个坐标移动完毕，再沿另一个坐标移动，也可以沿多个坐标同时移动。

这类数控机床主要有数控钻床、数控坐标镗床和数控冲床等，相应的数控系统称为点位数控系统。

2) 直线控制数控机床 直线切削控制(Straight Cut Control)又称为平行切削控制(Parallel Cut Control)。

这类数控机床除了控制点对点的准确位置之外，还要保证两点之间移动的轨迹是一条直线，而且对移动的速度也要进行控制，因为这一类数控机床在两点之间移动时要进行切削加工。

这类数控机床包括简易数控车床、数控镗铣床等。

一般情况下，这些数控机床有2~3个可控坐标轴，但同时控制的坐标轴只有一个。

为了能在刀具磨损或更换刀具后，仍可得到合格的零件，这类机床的数控系统常常具有刀具半径补偿、刀具长度补偿和主轴转速控制功能。

<<数控车削实训教程>>

编辑推荐

<<数控车削实训教程>>

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>