

<<机械零件数控铣削加工实训>>

图书基本信息

书名：<<机械零件数控铣削加工实训>>

13位ISBN编号：9787564072902

10位ISBN编号：7564072903

出版时间：2013-1

出版时间：北京理工大学出版社

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>

## <<机械零件数控铣削加工实训>>

### 书籍目录

项目0课程认知 一、课程简介 二、数控铣床的认识 三、操作规范 项目1数控铣床（华中数控）仿真操作 实训目标 实训内容 1—1资讯计划 1—2决策实施 1—3检查评价 技能训练 项目2数控铣床（华中数控）基本操作 实训目标 实训内容 2—1系统认识 2—2系统操作 2—3任务实施 2—4检测评价 技能训练 项目3平面外轮廓铣削加工——凸台零件加工 实训目标 实训内容 3—1资讯计划 3—2任务实施 3—3检查评价 技能训练 项目4封闭槽零件铣削加工 实训目标 实训内容 4—1资讯计划 4—2任务实施 4—3检查评价 项目5型腔铣削加工——封闭圆头十字型腔零件加工 实训目标 实训内容 5—1资讯计划 5—2任务实施 5—3检查评价 技能训练 项目6孔系加工——端盖零件加工 实训目标 实训内容 6—1资讯计划 6—2任务实施 6—3检查评价 技能训练 项目7 曲面零件加工——手机外壳零件加工 实训目标 实训内容 7—1资讯计划 7—2 UG三维造型与加工 7—3任务实施 7—4检查评价 技能训练 附录 附录一华中HNC—21 / 22M指令集锦 附录二FANUC OM指令集锦 附录三华中HNC—21 / 22M指令简介 附录四FANUC OM系统编程指令简介 附表 附表一数控加工刀具卡片 附表二机械加工工序卡片 附表三数控加工工艺过程卡片 附表四标准公差数值 参考文献

## &lt;&lt;机械零件数控铣削加工实训&gt;&gt;

## 章节摘录

版权页：插图：2) Z向对刀。

将刀具快速移至工件上方。

启动主轴中速旋转，快速移动工作台和主轴，让刀具快速移动到靠近工件上表面有一定安全距离的位置，然后降低速度移动让刀具端面接近工件上表面。

靠近工件时改用微调操作（一般用0.01 mm来靠近），让刀具端面慢慢接近工件表面（注意刀具特别是立铣刀最好在工件边缘下刀，刀的端面接触工件表面的面积应小于半圆，尽量不要使立铣刀的中心孔在工件表面下刀），使刀具端面恰好碰到工件上表面，再将Z轴抬高0.01 mm，记下此时机床坐标系中的Z值，如-140.400等，则工件坐标系原点形在机床坐标系中的Z坐标值为-140.400。

3) 数据存储。

将测得的X、Y、Z值输入到机床工件坐标系存储地址G54中（一般使用G54~G59代码存储对刀参数）

4) 启动生效。

进入面板输入模式（MDI），输入“G54”，按启动键（在“自动”模式下），运行G54使其生效。

5) 检验。

检验对刀是否正确，这一步是非常关键的。

一般采用试切加工零件的方法，根据试切加工零件测量结果，修改坐标系值或刀补值，也可采用修改程序的方法调整。

（2）塞尺、标准芯棒、块规对刀法 此法与试切对刀法相似，只是对刀时主轴不转动，在刀具和工件之间加入塞尺（或标准芯棒、块规），以塞尺恰好不能自由抽动为准，注意计算坐标时这样应将塞尺的厚度减去。

因为主轴不需要转动切削，这种方法不会在工件表面留下痕迹，但对刀精度也不够高。

（3）采用寻边器、偏心棒和2轴设定器等工具对刀法 操作步骤与采用试切对刀法相似，只是将刀具换成寻边器或偏心棒。

这是最常用的方法，其效率高，能保证对刀精度。

使用寻边器时必须小心，让其钢球部位与工件轻微接触，同时被加工工件必须是良导体，定位基准面应有较好的表面粗糙度。

Z轴设定器一般用于转移（间接）对刀法。

## <<机械零件数控铣削加工实训>>

### 编辑推荐

《面向"十二五"高等职业教育规划教材:机械零件数控铣削加工实训》可作为高职高专、中职院校数控技术以及相关专业的实训教材,也可作为企业职工、成人教育数控铣削技术培训的教材,还可供工程技术人员参考。

<<机械零件数控铣削加工实训>>

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>