

<<数控机床与数控编程技术>>

图书基本信息

书名：<<数控机床与数控编程技术>>

13位ISBN编号：9787121037184

10位ISBN编号：7121037181

出版时间：2007-3

出版时间：电子工业

作者：陈志雄主编

页数：290

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>

<<数控机床与数控编程技术>>

内容概要

《新编21世纪高等职业教育电子信息类规划教材·数控技术应用专业：数控机床与数控编程技术（第2版）》是根据高等职业教育教学要求编写的，主要内容包括：数控机床的组成和工作原理；数控机床的结构；数控加工编程基础知识、数控车床、数控铣床、加工中心、线切割的编程方法；数控机床的选用、安装、调试和维护；CAD/CAM自动编程系统简介等。书后还附录了准备功能G代码、辅助功能M代码及部分常用数控术语。每章均有一定数量的自测题。

《新编21世纪高等职业教育电子信息类规划教材·数控技术应用专业：数控机床与数控编程技术（第2版）》取材注重新颖、实用，具有针对性。

《新编21世纪高等职业教育电子信息类规划教材·数控技术应用专业：数控机床与数控编程技术（第2版）》可作为高等职业院校数控专业、机电一体化专业、模具设计与制造专业、电气控制专业的教材，也可作为广大自学者及工程技术人员自学用书。

<<数控机床与数控编程技术>>

作者简介

陈志雄，1965年生，1988年毕业于华中农业大学食品机械专业。
2004年晋升为副教授。
湖北省首届及第二届数控技能大赛专家委员会成员，全国数控协作会会员。
多年来，一直从事数控应用技术的教学及研究工作，发表学术论文十多篇，参与曲轴数控磨床及环保型纸质卷杆机等多项科研工作，并取得良好的经济效益。

<<数控机床与数控编程技术>>

书籍目录

第1章 概论	1.1 数控技术的发展过程	1.1.1 数控机床的出现和发展	1.1.2 我国数控机床的发展概况	1.1.3 数控机床的发展趋势
	1.2 数控机床的基本组成及工作原理	1.2.1 数控机床的组成	1.2.2 数控机床的工作原理	1.3 数控机床的分类
	1.3.1 按控制系统功能分类	1.3.2 按加工方式分类	1.3.3 按伺服控制方式分类	1.3.4 按数控系统的功能水平分类
	1.4 数控机床的特点	1.4.1 数控机床的加工特点	1.4.2 数控机床的使用特点	本章小结自测题
第2章 数控机床的结构	2.1 概述	2.1.1 对数控机床机械结构的要求	2.1.2 数控车床的主体结构	2.1.3 加工中心的主体结构
	2.2 主轴驱动及其机械结构	2.2.1 数控机床对主轴传动(主传动)的要求	2.2.2 主传动的调速方式	2.2.3 主传动的机械结构
	2.3 伺服驱动控制系统与机床进给机构	2.3.1 数控机床对伺服系统的要求	2.3.2 步进电机伺服系统	2.3.3 直流伺服电机伺服系统
	2.3.4 交流伺服电机伺服系统	2.3.5 机床进给传动机构	2.4 自动换刀系统	2.4.1 自动换刀装置的形式
	2.4.2 数控车床的换刀形式	2.4.3 加工中心的换刀形式	2.5 回转工作台	2.5.1 开环数控回转工作台
	2.5.2 闭环数控回转工作台	2.6 数控机床检测装置	2.6.1 概述	2.6.2 测速发电机
	2.6.3 编码盘与光电盘	2.6.4 旋转变压器	2.6.5 感应同步器	2.6.6 光栅
	2.6.7 磁栅	本章小结自测题	第3章 数控加工编程基础	3.1 数控加工编程的基础知识
	3.1.1 数控程序的编制方法及步骤	3.1.2 程序的结构和格式	3.1.3 常用地址符及其含义	3.1.4 数控机床的坐标系
	3.2 数控机床加工工艺分析	3.2.1 加工方法的选择	3.2.2 加工工序的编排原则	3.2.3 工件的装夹
	3.2.4 对刀点和换刀点位置的确定	3.2.5 加工路线的选定	3.2.6 刀具及切削用量的选择	3.3 常用准备功能和辅助功能指令
	3.3.1 准备功能G代码	3.3.2 其他功能指令	3.3.3 辅助功能M代码	3.4 数控机床的操作功能
	3.4.1 数控车床的操作功能简介	3.4.2 数控铣床的操作功能简介	3.4.3 加工中心的操作功能简介	本章小结自测题
第4章 数控机床程序编制	4.1 数控车床程序编制	4.1.1 数控车床的坐标系	4.1.2 数控车床的编程要点	4.1.3 刀具补偿
	4.1.4 固定循环	4.1.5 螺纹加工	4.1.6 数控车床编程实例	4.2 数控铣床程序编制
	4.2.1 数控铣削编程概述	4.2.2 数控铣床加工的刀具补偿	4.2.3 固定循环	4.2.4 数控铣床编程实例
	4.3 数控加工中心程序编制	4.3.1 立式加工中心的坐标系	4.3.2 加工中心的刀具补偿	4.3.3 固定循环(钻孔循环)
	4.3.4 换刀指令	4.3.5 加工中心编程实例	4.4 电火花线切割加工编程	4.4.1 电火花线切割加工概述
	4.4.2 电火花线切割的工艺与工装	4.4.3 电火花线切割编程方法	4.4.4 电火花线切割编程实例	本章小结自测题
第5章 数控机床的选用、安装、调试及维护	5.1 数控机床的选用	5.1.1 选用依据	5.1.2 选用内容	5.1.3 购置订货时应注意的问题
	5.2 数控机床的安装、调试和验收	5.2.1 机床初就位	5.2.2 机床连接	5.2.3 数控系统的连接与调整
	5.2.4 通电试车	5.2.5 机床精度和功能的测试	5.2.6 试运行	5.2.7 数控机床的验收
	5.3 数控机床的维护保养	5.3.1 对数控机床操作人员的要求	5.3.2 数控机床日常维护与保养	5.3.3 数控机床的故障维修
	本章小结自测题	第6章 自动编程技术简介	6.1 自动编程基础	6.1.1 自动编程的基本概念
	6.1.2 自动编程的基本工作原理	6.1.3 国内外典型CAM软件介绍	6.2 Master CAM的特点与功能	6.2.1 Master CAM的主要特点与功能
	6.2.2 Master CAM的工作环境	6.3 Master CAM 9.0自动编程实例	6.3.1 加工刀具路径的确定	6.3.2 实体加工模拟
	6.4 CAXA自动编程实例	6.4.1 五角星的造型	6.4.2 加工前的准备工作	6.4.3 五角星知识加工
	6.4.4 五角星常规加工	本章小结自测题	附录A 准备功能G代码(JB3208-83)	A.1 表格
	A.2 定义	附录B 辅助功能M代码	B.1 表格	B.2 定义
	附录C 部分常用数控术语	C.1 通用术语	C.2 程序编制和软件术语	C.3 数控系统术语
	C.4 机床及加工工艺术语	自测题参考答案	参考文献	

<<数控机床与数控编程技术>>

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>