

<<数控铣床（加工中心）>>

图书基本信息

书名：<<数控铣床（加工中心）>>

13位ISBN编号：9787122106810

10位ISBN编号：7122106810

出版时间：2011-5

出版时间：刘蔡保 化学工业出版社 (2011-05出版)

作者：刘蔡保 编

页数：282

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>

## <<数控铣床（加工中心）>>

### 内容概要

《数控铣床（加工中心）编程与操作》内容包括数控铣床（加工中心）概述，数控编程基础知识，FANUC铣床、加工中心程序编制，SIMENSE 802S程序编制，SIMENSE 802D程序编制，典型零件加工中心加工工艺分析与编程操作，数控系统操作等。

本书适合作为职业教育数控加工专业的教材，同时也适合成人教育、企业培训以及技术人员自学时参考。

## &lt;&lt;数控铣床（加工中心）&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 数控铣床（加工中心）概述一、数控铣床（加工中心）的结构二、数控铣床（加工中心）的组成三、数控铣床（加工中心）的特点四、数控铣床（加工中心）的刀具第二章 数控编程基础知识第一节 数控编程的内容和方法一、数控编程的内容二、数控编程的方法第二节 程序的结构与格式一、程序的结构二、程序字三、指令类型（代码类型）第三节 数控机床的三大机能（F、S、M）一、进给机能（F）二、主轴机能（S）三、辅助机能（M）第四节 数控铣床（加工中心）的坐标系一、坐标系的确定原则二、坐标轴的确定方法三、数控铣床的坐标系第五节 工件坐标系和工作平面的设定一、工件坐标系的设定（零点偏置）二、工作平面的设定第六节 程序编制中的工艺分析一、数控加工工艺的主要内容二、工序划分原则三、零件装夹四、加工路线的确定五、选择刀具和切削用量六、工艺文件编制第三章 FANUC铣床、加工中心程序编制第一节 辅助功能M代码和准备功能G代码第二节 快速定位G00第三节 直线G01第四节 圆弧G02、G03第五节 刀具补偿第六节 程序暂停G04第七节 增量（相对）坐标系第八节 主程序、子程序第九节 极坐标编程（G15、G16）第十节 镜像加工指令（G24、G25）第十一节 图形旋转指令（G68、G69）第十二节 比例缩放指令（G50、G51）第十三节 孔加工固定循环简述第四节 孔加工固定循环编程第四章 SIEMENS802S程序编制第一节 SIEMENS802S系统概述第二节 快速定位G0第三节 直线G1第四节 圆弧插补G2、G3第五节 倒角CHF和圆角RND第六节 暂停指令G4第七节 主轴运动指令第八节 螺纹加工指令第九节 刀具与刀具补偿第十节 刀具半径补偿指令第十一节 子程序第十二节 固定循环第十三节 LCYC82钻孔、沉孔加工循环第四节 LCYC83深孔钻削循环第五节 LCYC840带补偿夹头内螺纹切削（攻丝）循环第十六节 LCYC84不带补偿夹头内螺纹切削（攻丝）循环第十七节 LCYC85精镗孔、铰孔循环第十八节 LCYC60线性分布孔加工循环第十九节 LCYC61圆周分布孔加工循环第二十节 LCYC75铣槽加工循环第五章 SIEMENS802D程序编制第一节 SIEMENS802D系统概述第二节 钻孔循环一、概述二、钻孔，中心孔——CYCLE81三、中心钻孔——CYCLE82四、深孔钻孔——CYCLE83五、刚性攻丝（不带补偿夹具的攻丝）——CYCLE84六、带补偿夹具攻丝——CYCLE840七、铰孔1（镗孔1）——CYCLE85八、镗孔（镗孔2）——CYCLE86九、带停止镗孔（镗孔3）——CYCLE87十、带停止钻孔2（镗孔4）——CYCLE88十一、铰孔2（镗孔5）——CYCLE89第三节 钻孔样式循环一、概述二、排孔——HOLES1三、圆周孔——HOLES2第四节 铣削循环一、概述二、螺纹铣削——CYCLE90三、圆弧槽——LONGHOLE四、圆弧槽——SLOT1五、圆周槽——SLOT2六、矩形槽——POCKET3七、圆形槽——POCKET4第五节 其它指令一、零点偏置：TRANS,ATRANS二、旋转ROT,AROT三、比例系数：SCALE,ASCALE四、可编程的镜像：MIRROR,AMIRROR第六章 典型零件加工中心加工工艺分析及编程操作一、基本零件的加工与工艺分析1二、基本零件的加工与工艺分析2三、基本零件的加工与工艺分析3四、阶台零件的加工与工艺分析五、倒角零件的加工与工艺分析六、圆角零件的加工与工艺分析七、模块零件的加工与工艺分析八、压板零件的加工与工艺分析九、箱体零件的加工与工艺分析十、折板零件的加工与工艺分析第七章 数控系统操作第一节 FANUC0i系列标准数控系统一、操作界面简介二、FANUC0i标准系统的操作第二节 SIEMENS802SE系列标准数控系统一、操作界面简介二、SIEMENS802SE标准系统的操作第三节 SIEMENS802D系列标准数控系统一、操作界面简介二、SIEMENS802D标准系统的操作参考文献

## <<数控铣床（加工中心）>>

### 编辑推荐

《职业教育与技能训练一体化教材:数控铣床(加工中心)编程与操作》数控机床的广泛应用给传统的机电类专业人才的培养带来新的挑战。

刘蔡保主编的《数控铣床&lt;加工中心&gt;编程与操作》以突出编程为主导,在分析加工工艺的基础上应用多种实例,重点讲述了对生产中常见产品类型进行数控加工的操作方法和编程思路,详细讲解每一个指令、每一个例题。

《职业教育与技能训练一体化教材:数控铣床(加工中心)编程与操作》编写力求理论表述简洁易懂,步骤清晰明了,便于掌握应用。

<<数控铣床（加工中心）>>

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>