

<<数控车床编程与加工>>

图书基本信息

书名：<<数控车床编程与加工>>

13位ISBN编号：9787122146694

10位ISBN编号：7122146693

出版时间：2012-9

出版时间：化学工业出版社

作者：高素琴

页数：210

字数：338000

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>

<<数控车床编程与加工>>

内容概要

本书以企业使用广泛的法那克系统和西门子系统数控车床为例进行讲解，内容包括数控车床基本操作、零件轮廓加工、槽加工、三角形螺纹加工、中级职业技能训练零件综合加工、校企合作零件综合加工等。

本书理论和实际加工融合一体，图形由简到繁，在进行基础训练时，套料加工，节省材料，并且以国家职业标准中级数控车工考核要求为基本依据，与技能鉴定有机结合。

为方便教学，配套电子课件。

本教材可作为高等职业技术学院、中等职业技术学校及技师学院数控、模具、机制、机电等专业的教学用书，也可供相关工程技术人员、数控机床操作人员作为学习和培训的教材。

<<数控车床编程与加工>>

书籍目录

- 项目一 数控车床的基本操作
 - 任务一 数控车床基础知识
 - 任务二 数控车床面板功能
 - 任务三 数控车床程序输入、编辑及模拟
 - 任务四 数控车床手动、手轮及MDI操作
 - 任务五 数控车床对刀
- 项目二 零件轮廓加工
 - 任务一 简单台阶零件加工
 - 任务二 阶梯轴零件加工
 - 任务三 端面台阶零件加工
 - 任务四 轴类零件外轮廓复合循环加工
 - 任务五 盘类零件外轮廓复合循环加工
 - 任务六 内轮廓加工
 - 任务七 成形面类零件外轮廓复合循环加工
- 项目三 槽加工
 - 任务一 外沟槽加工
 - 任务二 内沟槽加工
- 项目四 三角形螺纹加工
 - 任务一 三角形圆柱外螺纹加工
 - 任务二 三角形圆柱内螺纹加工
- 项目五 中级职业技能训练零件综合加工
 - 任务一 零件综合加工一
 - 任务二 零件综合加工二
 - 任务三 零件综合加工三
 - 任务四 零件综合加工四
 - 任务五 零件综合加工五
 - 任务六 零件综合加工六
- 项目六 校企合作零件综合加工
 - 任务一 带轮加工
 - 任务二 轴承座加工
 - 任务三 螺纹轴加工
 - 任务四 椭圆轴配合件加工
- 附录 FANUC Oi Mate TC系统与SINUMERIK 802S/ C系统常用G代码功能
- 参考文献

<<数控车床编程与加工>>

章节摘录

版权页：插图：二、精加工余量的确定 1.精加工余量的概念 精加工余量是指精加工过程中，所切去的金属层厚度。

通常情况下，精加工余量由精加工一次切削完成。

2.精加工余量的影响因素 精加工余量的大小对零件的加工最终质量有直接影响。

选取的精加工余量不能过大，也不能过小，余量过大会增加切削力、切削热的产生，进而影响加工精度和加工表面质量；余量过小则不能消除上道工序（或工步）留下的各种误差、表面缺陷和本工序的装夹误差，容易造成废品。

因此，应根据影响余量大小的因素合理地确定精加工余量。

影响精加工余量大小的因素主要有两个：上道工序（或工步）的各种表面缺陷、误差和本工序的装夹误差。

3.精加工余量的确定方法 确定精加工余量的方法主要有以下三种：（1）经验估算法 此法是凭工艺人员的实践经验估计精加工余量。

为避免因余量不足而产生废品，所估余量一般偏大，仅用于单件小批生产。

（2）查表修正法 将工厂生产实践和试验研究积累的有关精加工余量的资料制成表格，并汇编成手册。

确定精加工余量时，可先从手册中查得所需数据，然后再结合工厂的实际情况进行适当修正。

这种方法目前应用最广。

（3）分析计算法 采用此法确定精加工余量时，需运用计算公式和一定的试验资料，对影响精加工余量的各项因素进行综合分析和计算来确定其精加工余量。

用这种方法确定的精加工余量比较经济合理，但必须有比较全面和可靠的试验资料，目前，只在材料十分贵重，以及军工生产或少数大量生产的工厂中采用。

三、编程指令 1.G00——快速定位（1）指令功能 刀具以机床规定的速度从所在位置移动到目标点，移动速度由机床系统设定，无需在程序段中指定。

（2）指令格式 G00 X Z 其中，X、Z为目标点的坐标。

例：如图2—1—2所示，假设刀尖从w点运动到A点，程序如下：G00 X65 Z5；（3）指令使用说明 用G00指令快速移动时，地址F编程的进给速度无效。

G00指令为模态指令，一经使用持续有效，直到被同组G代码（G01、G02、G03）取代为止。

<<数控车床编程与加工>>

编辑推荐

《高职高专"十二五"规划教材:数控车床编程与加工》内容由浅入深,图文并茂,实例丰富,着重于应用。

《高职高专"十二五"规划教材:数控车床编程与加工》可作为高等职业技术学院、中等职业技术学校及技师学院数控、模具、机制、机电等专业的教学用书,也可供相关工程技术人员、数控机床操作人员作为学习和培训的教材。

<<数控车床编程与加工>>

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>