第一图书网, tushu007.com

<<数控机床编程与操作>>

图书基本信息

书名：<<数控机床编程与操作>>

13位ISBN编号：9787302228028

10位ISBN编号：7302228027

出版时间：2010-8

出版时间：清华大学出版社

作者：蒋建强 编

页数：278

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

第一图书网, tushu007.com

内容概要

本书结合作者多年从事数控加工技术与实训的教学和实践经验，精选典型零件作为范例，详细介绍零件的加工工艺、编程与操作，内容包括数控车床基本操作(FANUC 0-TD系统)与安全生产，车削阶梯轴(FANUC 0-TD系统)，车削内孔零件(FANUC 0-TD系统)，车削阶梯轴(SINUMERIK 802S系统)，车削内孔零件(SINUMERIK 802S系统)，铣削轮廓、常规零件(华中数控系统)，铣削轮廓、常规零件(FANUC 0-MD数控系统)，镗、铣削复杂零件(SINUMERIK 810D系统)等。

本书可作为高等职业技术院校、中等职业学校和技工学校的数控技术应用、机电技术应用、模具设计与制造、机械制造与自动化等专业用书，也可供有关专业的师生和从事数控编程与加工技术人员、操作人员学习参考。

书籍目录

项目1 数控车床基本操作(FANUC 0-TD系统)与安全生产 任务1.1 FANUC 0-TD系统的数控车床编程指令 1.1.1 坐标原点与坐标轴的确定 1.1.2 设定坐标系 1.1.3 G指令组及其含义 1.1.4 G指令的格式与功能 1.1.5 复合循环指令 1.1.6 辅助功能(M功能) 任务1.2 FANUC 0-TD系统数控车床的操作 1.2.1 FANUC 0-TD型数控系统的控制面板 1.2.2 FANUC 0-TD型数控车床的操作面板 任务1.3 数控机床安全和文明生产 1.3.1 数控机床文明生产和安全操作规程 1.3.2 数控机床的日常维护与保养 项目实训 项目2 车削阶梯轴(FANUC 0-TD系统) 任务2.1 零件加工分析 2.1.1 零件图工艺分析和方案确定 2.1.2 工序的划分 2.1.3 工步顺序和进给路线的确定 2.1.4 选择工件装夹方案 任务2.2 FANUC数控系统试切对刀方法 任务2.3 阶梯类零件数控车削加工 2.3.1 小手柄数控车削加工 2.3.2 长手柄数控车削加工 2.3.3 花瓶数控车削加工 2.3.4 阶梯轴零件1数控车削加工 2.3.5 阶梯轴零件2数控车削加工 2.3.6 阶梯轴零件3数控车削加工 2.3.7 阶梯轴零件4数控车削加工 2.3.8 阶梯轴零件5数控车削加工 2.3.9 阶梯轴零件6数控车削加工 项目实训项目3 车削内孔零件(FANUC 0-TD系统) 任务3.1 数控车削刀具的选择 3.1.1 数控车削刀具的分类 3.1.2 数控车削刀具的选择原则和方法 3.1.3 数控车床的装备 任务3.2 内孔类零件数控车削加工 3.2.1 内孔零件工数控车削加工 3.2.2 内孔零件2数控车削加工 3.2.3 内孔零件3数控车削加工 3.2.4 内孔零件4数控车削加工 3.2.5 内孔零件5数控车削加工 3.2.6 内孔零件6数控车削加工 3.2.7 内孔零件7数控车削加工 3.2.8 内孔零件8数控车削加工 3.2.9 内孔零件9数控车削加工 3.2.10 内孔零件10数控车削加工 3.2.11 内孔零件11数控车削加工 3.2.12 配合零件1数控车削加工 3.2.13 配合零件2数控车削加工 项目实训项目4 车削阶梯轴(SINUMERIK 802S系统) 任务4.1 SINUMERIK 802S系统数控车床的编程方法 4.1.1 SINUMERIK 802S系统数控车床的特点 4.1.2 SINUMERIK 802S系统数控车床的编程基础 4.1.3 SINUMERIK 802S系统数控车床的尺寸系统 4.1.4 SINUMERIK 802S系统数控车床的编程方法 4.1.5 SINUMERIK 802S系统数控车床的F、S、T指令 4.1.6 SINUMERIK 802S系统数控车床的刀具补偿 4.1.7 子程序 4.1.8 加工循环 任务4.2 阶梯类零件数控车削加工 4.2.1 阶梯轴零件1数控车削加工 4.2.2 阶梯轴零件2数控车削加工 4.2.3 阶梯轴零件3数控车削加工 4.2.4 阶梯轴零件4数控车削加工 4.2.5 阶梯轴零件5数控车削加工 4.2.6 阶梯轴零件6数控车削加工 4.2.7 阶梯轴零件7数控车削加工 4.2.8 阶梯轴零件8数控车削加工 4.2.9 阶梯轴零件9数控车削加工 4.2.10 阶梯轴零件10数控车削加工 4.2.11 阶梯轴零件11数控车削加工 项目实训项目5 车削内孔零件(SINUMERIK 802S系统) 任务5.1 SINUMERIK 802S系统数控车床的操作 5.1.1 操作面板 5.1.2 LCD屏幕划分 5.1.3 开机和回参考点 5.1.4 刀具补偿——“参数”操作区 5.1.5 编程设定数据——“参数”操作区 5.1.6 R参数——“参数”操作区 5.1.7 “JOG”运行方式——“加工”操作区 5.1.8 “手轮”运行方式——“加工”操作区 5.1.9 MDA运行方式(手动输入) 5.1.10 自动方式 5.1.11 选择和启动零件程序 5.1.12 输入新程序(“程序”操作区) 5.1.13 零件程序的编辑——“程序”运行方式 5.1.14 辅助编程 任务5.2 内孔类零件数控车削加工 5.2.1 内孔类零件1数控车削加工 5.2.2 内孔类零件2数控车削加工 5.2.3 内孔类零件3数控车削加工 5.2.4 内孔类零件4数控车削加工 5.2.5 内孔类零件5数控车削加工 5.2.6 内孔类零件6数控车削加工 5.2.7 内孔类零件7数控车削加工 5.2.8 内孔类零件8数控车削加工 5.2.9 内孔类零件9数控车削加工 5.2.10 内孔类零件10数控车削加工 5.2.11 配合类零件1数控车削加工 5.2.12 配合类零件2数控车削加工 项目实训项目6 铣削轮廓、常规零件(华中数控系统) 任务6.1 华中数控系统的编程与操作 6.1.1 数控铣床的功能特点 6.1.2 数控铣床编程指令 6.1.3 数控铣床编程说明 6.1.4 数控铣床的基本操作 6.1.5 数控铣床的加工操作 6.1.6 加工实例 6.1.7 数控铣床加工过程监控 任务6.2 铣削轮廓零件 6.2.1 轮廓零件1数控铣削加工 6.2.2 轮廓零件2数控铣削加工 6.2.3 轮廓零件3数控铣削加工 6.2.4 轮廓零件4数控铣削加工 6.2.5 轮廓零件5数控铣削加工 6.2.6 轮廓零件6数控铣削加工 6.2.7 轮廓零件7数控铣削加工 6.2.8 轮廓零件8数控铣削加工 6.2.9 轮廓零件9数控铣削加工 6.2.10 轮廓零件10数控铣削加工 6.2.11 轮廓零件11数控铣削加工 任务6.3 常规特征零件铣削编程 6.3.1 常规特征零件1数控铣削加工 6.3.2 常规特征零件2数控铣削加工 6.3.3 常规特征零件3数控铣削加工 6.3.4 常规特征零件4数控铣削加工 6.3.5 常规特征零件5数控铣削加工 6.3.6 常规特征零件6数控铣削加工 项目实训项目7 铣削轮廓、常规零件(FANUC 0-MD数控系统) 任务7.1 FANUC 0-MD数控系统的编程指令 7.1.1 FANUC 0-MD系统的数控铣床功能特点 7.1.2 常用的

辅助功能　7.1.3 常用的准备功能编程　7.1.4 固定循环(G73、G74、G76、G80～G89)　7.1.5 子程序(M98、M99) 任务7.2 FANUC 0-MD数控铣床操作　7.2.1 方式译码开关　7.2.2 CRT/MDI操作面板　7.2.3 机床操作面板　7.2.4 数控铣床的准备　7.2.5 返回参考点操作　7.2.6 手动操作与自动操作　7.2.7 程序的输入和保护 任务7.3 铣削轮廓零件　7.3.1 轮廓零件1数控铣削加工　7.3.2 轮廓零件2数控铣削加工　7.3.3 轮廓零件3数控铣削加工　7.3.4 轮廓零件4数控铣削加工　7.3.5 轮廓零件5数控铣削加工　7.3.6 轮廓零件6数控铣削加工　7.3.7 轮廓零件7数控铣削加工　7.3.8 轮廓零件8数控铣削加工 任务7.4 常规特征零件铣削编程　7.4.1 常规特征零件1数控铣削加工　7.4.2 常规特征零件2数控铣削加工　7.4.3 常规特征零件3数控铣削加工　7.4.4 常规特征零件4数控铣削加工　7.4.5 常规特征零件5数控铣削加工　7.4.6 常规特征零件6数控铣削加工 任务7.5 曲线型零件数控铣削编程　7.5.1 曲线型零件1数控铣削加工　7.5.2 曲线型零件2数控铣削加工　7.5.3 曲线型零件3数控铣削加工　7.5.4 曲线型零件4数控铣削加工 项目实训项目8 镗、铣削复杂零件(SINUMERIK 810D系统) 任务8.1 SINUMERIK 810D系统加工中心编程与操作　8.1.1 SINUMERIK 810D系统编程技术　8.1.2 SINUMERIK 810D系统的准备功能　8.1.3 SINUMERIK 810D系统加工中心的固定循环指令　8.1.4 SINUMERIK 810D系统加工中心的其他固定循环　8.1.5 TH5660C加工中心控制面板　8.1.6 SINUMERIK 810D系统加工中心的基本操作 任务8.2 镗、铣削复杂零件　8.2.1 镗、铣削凸台零件　8.2.2 镗、铣削凹槽　8.2.3 镗、铣削复杂零件　8.2.4 镗、铣削复杂曲面零件　项目实训参考文献

第一图书网, tushu007.com

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