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：9787312028311

10位ISBN编号：7312028314

出版时间：2011-6

出版时间：中国科学技术大学出版社

作者：陈之林

页数：309

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

《安徽省高等学校升级精品课程教材：数控机床编程与操作》选取社会上普及率较高的fanuc-0i数控系统以及近期发展起来的华中数控系统，详细介绍了数控车床、数控铣床及加工中心的编程与操作，尽量减少各模块间重复的内容，重点突出、主次分明、深入浅出，为典型指令准备了富有针对性的实例。
具有鲜明的理论联系实际、注重实践教学、实用性强等特点，对项目教学法进行了有益的尝试。
《安徽省高等学校升级精品课程教材：数控机床编程与操作》读者对象为高等职业院校数控加工技术、模具设计与制造、机电一体化等专业的学生，也可供相关专业的工程技术人员参考。

<<数控机床编程与操作>>

书籍目录

前言第1章 概述1.1 数控编程基础1.1.1 数控加工的基本过程1.1.2 数控编程的内容1.1.3 数控编程方法1.2 数控机床的坐标系1.2.1 机床坐标系1.2.2 机床坐标轴及相互关系1.2.3 机床坐标轴运动方向1.2.4 机床原点与机床参考点1.2.5 工件坐标系与工件原点1.2.6 对刀与对刀点1.2.7 绝对坐标和相对坐标编程习题第2章 数控车床编程与操作2.1 数控车削加工工艺2.1.1 数控车削的主要加工对象2.1.2 工件在数控车床上的装夹2.1.3 切削用量的选择2.1.4 数控车削加工工艺的制订2.2 数控车削刀具及刀具参数处理2.2.1 数控车床对刀具的要求2.2.2 数控车刀的类型与选择2.2.3 数控车床刀具的安装2.2.4 刀具功能的设定2.2.5 对刀及刀具补偿设置2.3 fanuc-0i系统数控车床编程2.3.1 fanuc-0i系统指令代码简介2.3.2 基本指令2.3.3 内（外）圆加工循环指令2.3.4 螺纹加工及其循环指令2.3.5 子程序2.3.6 用户宏程序2.4 fanuc-0i数控车床仿真系统2.4.1 上海宇龙数控仿真软件的安装与进入2.4.2 fanuc0i数控车床的基本操作2.4.3 程序数据处理2.4.4 程序的自动加工2.5 数控车床编程综合实例习题第3章 数控铣床编程与操作3.1 数控铣削加工工艺3.1.1 数控铣削加工的主要对象3.1.2 数控铣削加工方式3.1.3 铣削用量的选择3.1.4 数控铣床常用刀具3.1.5 数控铣削加工工艺的制订3.2 fanuc0i数控铣床典型编程指令3.2.1 准备功能3.2.2 刀具补偿功能指令3.2.3 子程序的应用3.2.4 坐标变换3.3 fanuc-0i数控铣床仿真系统3.3.1 机床的基本操作3.3.2 铣床的对刀3.3.3 设置铣床刀具补偿参数3.3.4 程序数据处理3.3.5 程序的自动加工3.4 数控铣床编程实例3.4.1 平面加工3.4.2 型腔加工3.4.3 轮廓加工3.4.4 综合加工举例习题第4章 加工中心的编程与操作4.1 加工中心概述4.1.1 加工中心的功能和主要加工对象4.1.2 加工中心的分类4.1.3 加工中心的基本结构4.2 加工中心的编程特点4.3 加工中心典型编程指令4.3.1 孔加工固定循环4.3.2 宏程序4.4 fanuc0i系统加工中心的操作4.4.1 操作面板简介4.4.2 加工中心的基本操作4.4.3 安全操作规程4.5 对刀仪及其使用4.5.1 对刀仪的组成4.5.2 主要技术参数4.5.3 对刀仪的使用方法4.6 加工中心编程实例习题第5章 华中数控系统编程与操作5.1 华中数控车床典型编程指令5.1.1 复合循环5.1.2 宏指令与宏程序5.2 华中数控车床操作5.2.1 机床操作装置5.2.2 上电、关机、急停5.2.3 机床手动操作5.2.4 车床对刀操作5.2.5 数据设置5.2.6 程序输入与文件管理5.2.7 程序运行5.2.8 显示5.3 华中数控铣床典型编程指令5.3.1 予程序5.3.2 简化编程指令5.4 华中数控铣床操作5.4.1 机床操作装置5.4.2 上电、关机、急停和返回参考点5.4.3 机床手动操作5.4.4 机床试切对刀操作5.4.5 数据设置5.4.6 显示附：华中数控系统数控常用g代码及格式习题第6章 数控电火花线切割加工6.1 电火花加工的基本原理及特点6.1.1 电火花加工原理6.1.2 电火花加工的特点6.2 数控电火花线切割加工原理、特点及应用6.2.1 数控电火花线切割加工原理6.2.2 数控电火花线切割加工特点6.2.3 数控电火花线切割加工的应用6.3 数控电火花线切割加工工艺指标及其影响因素6.3.1 数控电火花线切割加工主要工艺指标6.3.2 数控电火花线切割加工主要工艺指标的影响因素6.4 数控线切割加工工艺的制订6.4.1 零件图的工艺分析6.4.2 工艺准备6.4.3 工件的装夹和位置校正6.4.4 加工参数的选择6.5 数控线切割加工的程序编制6.5.1 数控线切割加工编程基础6.5.2 iso格式程序编制6.5.3 3b格式程序编制习题第7章 数控车床编程与操作实训7.1 数控车床程序编辑及基本操作7.2 数控车床的对刀与找正实训7.3 简单成形面的加工实训7.4 车成形面的加工实训7.5 轴套类工件的加工实训7.6 切槽与切断实训7.7 螺纹加工实训7.8 综合练习第8章 数控铣床编程与操作实训8.1 数控铣床程序编辑及基本操作8.2 数控铣床（加工中心）零件程序编制加工实训8.3 外轮廓加工实训8.4 孔系加工实训8.5 内轮廓加工实划8.6 综合练习参考文献

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