

<<数控铣床操作与编程>>

图书基本信息

书名：<<数控铣床操作与编程>>

13位ISBN编号：9787504582706

10位ISBN编号：7504582700

出版时间：2010-5

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：张智敏 编

页数：182

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>

## <<数控铣床操作与编程>>

### 前言

《中华人民共和国就业促进法》规定：“国家采取措施建立健全劳动预备制度，县级以上地方人民政府对有就业要求的初高中毕业生实行一定期限的职业教育和培训，使其取得相应的职业资格或者掌握一定的职业技能。

” 为进一步加强劳动预备制培训教材建设，满足各地实施劳动预备制对教材的需求，我们会同中国劳动社会保障出版社，组织有关人员对2000年出版的机械加工、电工、计算机、汽车、烹饪、饭店服务、商业、服装、建筑等类劳动预备制培训的专业课教材进行修订改版，并新编了美容美发、保健护理、物流、数控加工、会计、家政服务等专业课教材。

在组织修订、编写教材时，考虑到接受培训人员的实际水平，为了使学员在较短时间内掌握从业必备的基本知识和操作技能，我们力求做到学习的理论知识为掌握操作技能服务，操作技能实践课题与生产实际紧密结合，内容深入浅出、图文并茂，增强教材的实用性和可读性。

同时，注意在教材中反映新知识、新技术、新工艺和新方法，努力提高教材的先进性。

## <<数控铣床操作与编程>>

### 内容概要

本书主要内容包括：数控铣削加工基础、轮廓与型腔零件的加工、槽类零件的加工、孔系零件的加工、应用简化编程零件的加工、综合零件的加工、数控铣床的维护保养与常见故障诊断。

本书以任务驱动和问题引导的形式组织教学内容，突出技能培训，并将理论和实践灵活地结合在一起，实现课程的一体化教学。

在编写理念上，以学生为主体，多使用图形、表格、框图等形象直观的表达方式，利于学生接受；以能力为本位，以典型机械零件的数控加工过程所涉及的基本知识与操作技能为主线，从易到难，逐步深入；以就业为导向，面向企业和社会，依据国家职业标准，参照企业生产实际岗位要求，编写相关内容。

本书为劳动预备制培训专业教材，适用于无专业基础的初高中毕业生、就业与再就业人员及在职人员的培训。

## <<数控铣床操作与编程>>

### 书籍目录

模块一 数控铣削加工基础 任务1 数控铣床概述 任务2 数控铣削加工工艺 任务3 数控铣削程序编制 任务4 数控铣床的基本操作  
模块二 轮廓与型腔零件的加工 任务1 平面零件的加工 任务2 台阶零件的加工 任务3 外轮廓零件的加工 任务4 内轮廓零件的加工 任务5 型腔零件的加工  
模块三 槽类零件的加工 任务1 平面槽的加工 任务2 曲面槽的加工 任务3 螺旋槽的加工  
模块四 孔系零件的加工 任务1 钻孔加工技术 任务2 铣孔加工技术 任务3 铰孔加工技术 任务4 攻螺纹加工技术 任务5 镗孔加工技术  
模块五 应用简化编程的零件加工 任务1 应用镜像指令的零件加工 任务2 应用旋转指令的零件加工 任务3 应用缩放指令的零件加工  
模块六 综合零件的加工 任务1 综合零件1的加工 任务2 综合零件2的加工 任务3 综合零件3的加工  
模块七 数控铣床的维护保养与常见故障诊断 任务1 数控铣床的维护与保养 任务2 数控铣床的常见故障诊断  
参考文献

## &lt;&lt;数控铣床操作与编程&gt;&gt;

## 章节摘录

## (2) 数控机床的工作过程。

数控机床的主要任务是利用数控系统进行刀具和工件之间相对运动的控制，完成零件的数控加工。

数控机床接通电源后，数控系统对各组成部分的工作状况进行自检，并根据厂家设定的参数要求设置为初始状态，一切正常，无报警提示，等待用户输入信息。

回参考点、手动、MDI、自动、编辑等操作方式由用户操作使用。

零件的加工程序编制可以脱开机床编程，也可以在线编程。

在线编程就是利用数控系统提供的面板键盘输入相关格式指令完成，程序直接进入数控系统的存储区域，可以随时调用；脱机编程是操作者在机床外用计算机进行编程的一种编程方式，编写好的程序存储在磁盘等介质上，使用时，通过数控机床提供的：RS-232G、RJ45等接口与计算机相连，用传输软件将数控程序送入数控系统进行加工，它可以实现1) NC方式加工。

在加工之前，为了使机床明白操作者设定的编程坐标，操作者必须通过对刀将编程坐标系（工件坐标系）转换成机床坐标系，也就是加工前输入实际使用刀具的参数及工件坐标系原点相对于机床坐标系的坐标值。

加工程序输入后，数控系统启动运行，系统对输入的信息进行内部处理，编译成二进制数据，通过数据计算，转换成控制信号。

数控系统对信息预处理后，运行数控加工程序，系统根据程序中给出的几何数据和工艺数据进行插补计算，确定各线段的起点、终点，确定坐标轴运动的方向和速度，分别向各个控制轴发出运动序列指令。

伺服系统接受信息后完成驱动，再根据机床上位置检测装置测得的实际数值反馈到数控系统内部的位置调节器，与理想数值进行比较、调节，输出补偿信息，控制各坐标轴的精确运动。

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>