## <<数控车床编程与工艺>>

### 图书基本信息

书名:<<数控车床编程与工艺>>

13位ISBN编号:9787508498720

10位ISBN编号:7508498720

出版时间:2012-8

出版时间:李溪中国水利水电出版社 (2012-08出版)

作者:李溪编

页数:255

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

## <<数控车床编程与工艺>>

### 内容概要

《全国高职高专"十二五"规划教材:数控车床编程与工艺》以企业中使用较广泛、具有先进性的FANUC数控系统车床切削加工为主线,围绕数控车床的设备、工艺、编程与操作等核心内容,全面系统地介绍了数控技术基础知识、数控车床的车削加工工艺,用实例的形式讲解数控车床编程技术及数控车床的操作,并涉及数控车铣加工中心的编程与操作内容。

书中精选了数控车中高级工、技师实操试题,职业技能鉴定试题,数控大赛的实操试题等,并有操作的数控工艺卡和程序说明,图文并茂,便于读者学习参考。

《全国高职高专"十二五"规划教材:数控车床编程与工艺》适合作为高职高专院校机械类专业的数控课程的教材,也可作为机械类相关专业的参考书。

## <<数控车床编程与工艺>>

### 书籍目录

前言情境一数控系统概述及数控刀具工作任务1数控系统概述工作任务2数控刀具思考与练习情境二直线外形轴类零件加工工作任务1短轴加工工作任务2阶梯轴工作任务3锥面的加工工作任务4质量误差分析思考与练习情境三圆弧外形轴类零件加工工作任务1凸轮廓轴工作任务2凹轮廓轴工作任务3凹凸轮廓轴子任务1简单凹凸轮廓轴子任务2复杂凹凸轮廓轴思考与练习情境四槽类零件加工工作任务1单槽加工工作任务2宽槽加工工作任务3多槽加工工作任务4样形槽加工工作任务5端面槽加工思考与练习情境五孔类零件加工工作任务5加工艺的确定工作任务2通孔加工工作任务3阶梯孔加工工作任务4锥孔及圆弧面加工工作任务5加工误差分析思考与练习情境六外螺纹轴类零件加工工作任务1直螺纹加工工作任务2键螺纹加工工作任务3英制螺纹加工工作任务4梯形螺纹加工思考与练习情境七内螺纹零件加工工作任务1加工管接头工作任务2加工锥管接头思考与练习情境八曲面类零件加工工作任务1椭圆工作任务2抛物线工作任务3正弦曲线思考与练习情境九综合类零件加工工作任务1外轮廓直线圆弧螺纹组合工作任务2内轮廓螺纹组合工作任务3内轮廓螺纹及曲面组合思考与练习情境十配合类零件加工工作任务1简单的双件配合工作任务2较复杂的双件配合思考与练习情境十一车铣加工中心加工工作任务1端面孔及圆周孔加工子任务1端面孔加工子任务2圆周孔加工工作任务2车铣类零件加工工作任务3车铣复合类零件加工思考练习情境十二数控车《高级工》《技师》技能鉴定题库参考文献

## <<数控车床编程与工艺>>

#### 章节摘录

版权页: 插图: (二)零件1的LJ—1R操作要领应将工件夹得紧些。

将T1、T5和T6对刀,其中T1刀只要对2向,可沿用上工序留下的值。

把对出的5个值分别输入G54、G58和G59的相应位置。

把5号刀的刀尖R0.4mm和朝向代码2输到刀补页内,把5、6号的X向刀补值都设成0.2。

使用"手动操作"用25mm的麻花钻钻孔。

钻完后运行程序。

注意观察内径刀是否能光到外端面。

在车完外、内径运行停止时,复位、退刀、测量内径。

如内径小了 , 再运行修车。

注意第一遍运行时内径刀如未光到端面,在修车前应该修改其2向刀补值,直到修车时光到端面为止

修车后再测量。

到内径合格后,将程序从N30端开始执行,切螺纹。

运行结束后用螺纹塞规作综合检测,如塞规进不去就修车,直到检验合格为止。

(三)零件1、2共同的LJ—1—2的操作要领用中等加紧力夹持工件。

将4号刀位对刀,并把对出的值输入G57的相应位置。

把4号刀的刀尖R0.4mm和朝向代码3输到刀补页内的07号位(注意不是04号位)。

把07号刀的x向刀补值设成0.1,这时将刀片卸下,换上VBMT160408—PR粗车刀片,再对刀。

将这次对出的值与换刀片前对出的值的差值输到04号刀补位(注意X和Z向均为负值)。

运行程序。

等粗车完程序执行暂停时,换装VBMT160404—PF精车刀片,继续执行。

运行一遍后测量尺寸,如外径大了就作修车(修车可从N13段开始执行),直到尺寸合格为止。

(四)零件2的操作要领应将工件夹得略紧些。

四把刀的x向都可沿用之前的对刀值和刀补值。

对出T1、T2、T3和T5刀的2向值,并将这四个值分别替代G54、G55、G56和G58位内的z值,将01、02、03、05号刀补内的Z值清零。

使用"手动操作"用18麻花钻钻孔,之后运行程序。

注意内径刀是否能光到外端面。

再车完外、内径,运行停止时,复位、退刀,测量外内径。

如外径大,内径小,再运行修车。

如果第一遍运行时内径刀未光到端面,在修车前应修改内径刀和2向刀补值,直到光到端面为止。 修车到外、内径合格为止。

(五)零件2的操作要领夹紧力采用中等偏上。

将T6位上的内螺纹刀换成R166.4FG—2525—16外螺纹刀和相应的刀片。

T1、T3和T5的X向都可沿用之前的对刀值。

对出T1、T3和T5刀的Z向值,并将这3个值分别替代原G54、G56和G58位内的z值。

将01、03和05号刀补内的Z值清零。

将T6刀对刀,并把对出的X、Z值分别替代原G59内的X、Z值。

将O6号刀补内的x值设为0.2。

运行程序。

在车完内径、端面和内倒角后停止时,复位、退刀、检测这几个尺寸。

如不合适就修车,直到外径等处合格,再让程序从N33段开始运行切螺纹。

运行一遍后如塞规进不去,就修车,直到检验合格为止。

# <<数控车床编程与工艺>>

### 编辑推荐

《全国高职高专"十二五"规划教材:数控车床编程与工艺》适合作为高职高专院校机械类专业的数控课程的教材,也可作为机械类相关专业的参考书。

# <<数控车床编程与工艺>>

### 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