

<<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：9787550900431

10位ISBN编号：7550900434

出版时间：2011-8

出版时间：黄河水利出版社

作者：张学明，周会强 主编

页数：261

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>

<<数控机床编程与操作>>

内容概要

由张学明和周会强主编的《数控机床编程与操作》是根据高职高专教育专业人才培养目标及规格要求编写的。

《数控机床编程与操作》针对数控机床的使用技术，较全面地介绍了数控加工编程基础，数控加工工艺分析，数控车床、铣床、加工中心的程序编制及操作，数控仿真操作等内容。

《数控机床编程与操作》在内容选择上，突出实用性、综合性、先进性；在编写方式上，强调通俗易懂，由浅入深，并力求全面、系统和重点突出。

《数控机床编程与操作》可作为高职高专数控技术、机电一体化技术、机械设计与制造、模具设计与制造等专业的教材，也可作为有关工程技术人员的参考资料。

<<数控机床编程与操作>>

书籍目录

前言

第一章 数控机床概述

第一节 数控机床的产生

第二节 数控机床的概念及组成

第三节 数控机床的种类、特点

第四节 典型数控系统

思考与练习题

第二章 数控加工编程基础

第一节 数控机床坐标系

第二节 数控编程的步骤及方法

第三节 数控编程格式

第四节 常用编程指令

第五节 数控编程的数据处理

思考与练习题

第三章 数控加工工艺分析

思考与练习题

第四章 数控车床程序编制及加工操作

第一节 数控车床加工工艺

第二节 数控车刀的选择及装夹

第三节 数控车床基本编程指令

第四节 数控车削的刀具补偿

第五节 单一固定循环指令

第六节 复合固定循环指令

第七节 螺纹加工编程指令

第八节 子程序的应用

第九节 FANUC Oi数控系统的操作

第十节 数控车床的对刀操作

第十一节 SIEMENS系统数控车床基本编程指令

第十二节 SIEMENS 802D常用循环指令

第十三节 SIEMENS系统数控车床操作

思考与练习题

第五章 数控铣床及加工中心程序编制

第一节 数控铣削加工工艺

第二节 FANUC Oi—MA系统数控铣床的编程

第三节 典型零件的数控编程(FANUC Oi—MA)加工

第四节 SIEMENS 802S / C系统数控铣床的编程

思考与练习题

第六章 数控铣床和加工中心的基本操作

第一节 FANUC Oi—MA系统数控铣床的操作

第二节 SIEMENS 802S系统数控铣床的操作

思考与练习题

第七章 宏程序

第一节 FANUC Oi—MA系统A类宏程序介绍及应用

第二节 FANUC系统B类宏程序应用

第三节 SIEMENS系统参数编程应用

<<数控机床编程与操作>>

思考与练习题

第八章 数控仿真操作

第一节 数控车床仿真操作

第二节 FANUC Oi数控铣床仿真操作

思考与练习题

参考文献

<<数控机床编程与操作>>

章节摘录

七、刀具切削用量的确定 切削用量是指切削速度、进给量和切削深度三者的总称。在实际生产中，切削用量确定得合理与否，对零件的加工质量、加工效率以及生产成本均有重要影响。

合理地选择切削用量，就是在保证加工质量和刀具耐用度的前提下，充分发挥机床性能和刀具切削性能，使切削效率最高，加工成本最低。

（一）切削用量的选择原则 不同的加工性质，对切削加工的要求也是不一样的。因此，在选择切削用量时考虑的侧重点也应有所区别。

粗加工以切除工件的加工余量为主，而对工件的加工精度及表面加工质量要求不高。

.....

<<数控机床编程与操作>>

编辑推荐

《全国高等职业教育机电类“十二五”规划教材：数控机床编程与操作》以高等职业教育人才培养目标为依据，结合教育部为加快数控技能型人才培养所提出的要求，突出了教材的基础性、实用性、科学性，贯彻了工学交替、生产实训与工程实践相结合的原则。

《全国高等职业教育机电类“十二五”规划教材：数控机床编程与操作》以FANUC、SIEMENS两大主流数控系统为例，介绍数控机床的各种常用编程指令与操作规程。全书共分八章，主要内容包括数控机床概述、数控加工编程基础、数控加工工艺分析、数控车床程序编制及加工操作、数控铣床及加工中心程序编制、数控铣床及加工中心的基本操作、宏程序、数控仿真操作等。

<<数控机床编程与操作>>

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>