

<<华中数控铣床车床编程与实训精讲>>

图书基本信息

书名：<<华中数控铣床车床编程与实训精讲>>

13位ISBN编号：9787560537405

10位ISBN编号：7560537405

出版时间：2010-12

出版时间：西安交通大学出版社

作者：杨海琴，侯先勤 主编

页数：220

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>

<<华中数控铣床车床编程与实训精>>

内容概要

《华中数控铣床编程及实训精讲(高职高专模具与数控技能实训规划教材)》由杨海琴、侯先勤主编,以华中(HNC—21M)系统为基础,详细讲解了数控铣床的操作方法及编程方法。1~4章依次介绍了数控铣床基础、加工工艺、切削原理以及编程基础;第5章详细讲解了华中(HNC—21M)系统的指令,每个指令都附以实例来帮助读者更好地理解指令功能;第6章均为编程实例,每个实例都按照数控机床的实际情况,通过案例分析、基点坐标、案例实施、案例总结的方式来表述,每个程序都以表格的形式(程序+注释)详细清晰地编写出来,并且都通过了数控机床的验证;第7章还专门讲解了数控仿真软件的操作方法,从基础上降低误操作和废品的产生,同时又保护了人身安全与设备安全;第8章讲述了数控铣床及加工中心操作规程。

本书适合高职高专、中等职业技术学校数控加工、模具制造、机电类专业的实训教材,也可作为数控铣床技术工人中、高级工、技师、高级技师的培训教材以及从事数控加工的工程技术人员的参考用书。

书籍目录

前言第1章数控铣床及加工中心基础知识1.1 数控机床基础1.1.1 数控机床的功能特点1.1.2 数控机床基本概念1.1.3 FANUC数控系统简介1.2 数控机床分类1.2.1 按工艺用途分类1.2.2 按运动轨迹分类1.2.3 按伺服系统分类1.3 数控铣床及加工中心的组成及分类1.3.1 数控铣床及加工中心组成1.3.2 数控铣床及加工中心的分类1.4 数控铣床及加工中心的能与特点1.4.1 数控铣床及加工中心的主要功能1.4.2 数控铣床及加工中心的特点1.5 数控铣床及加工中心的插补原理1.5.1 插补概念1.5.2 插补分类1.5.3 逐点插补原理1.6 本章小结第2章数控铣床及加工中心加工工艺2.1 切削对象及加工方法2.2 数控加工工艺2.2.1 加工工艺的主要内容2.2.2 数控加工工艺文件2.3 工艺路线的拟定2.3.1 加工方法的选择2.3.2 加工工序的安排2.3.3 进给路线的确定2.4 数控铣床及加工中心的夹具2.4.1 夹具的作用2.4.2 夹具的组成2.4.3 夹具的基本要求2.4.4 夹具的种类2.4.5 夹具的选择2.5 工件的定位与找正2.5.1 工件在夹具中的定位及定位基准2.5.2 确定定位和夹紧方案2.5.3 工件的定位元件2.5.4 六点定位原理2.5.5 工件及夹具的校正2.6 数控铣床及加工中心的刀具2.6.1 刀具的分类及用途2.6.2 数控铣床及加工中心的刀柄2.6.3 数控铣床及加工中心刀具的合理选用2.6.4 数控铣削刀具的要求及特点2.6.5 加工中心的换刀装置与刀具库2.7 本章小结第3章切削原理3.1 数控铣床及加工中心切削参数的选择3.1.1 铣削用量的选择原则3.1.2 背吃刀量及侧吃刀量的选择3.1.3 进给量的选择3.1.4 铣削速度的选择3.2 常用材料的切削性能3.3 切削刀具材料3.3.1 切削部分的基本性能3.3.2 常用的刀具材料3.4 切削液3.4.1 切削液的分类3.4.2 切削液的作用3.4.3 切削液的选用3.5 本章小结第4章编程基础知识4.1 数控铣床及加工中心编程概述4.1.1 数控编程的流程4.1.2 数值的计算4.1.3 数控铣床及加工中心的编程分类4.2 程序的结构与格式4.2.1 程序的结构4.2.2 程序格式4.3 数控铣床及加工中心坐标系4.3.1 机床坐标系的确定原则4.3.2 机床坐标轴的确定方法4.3.3 机床的两种坐标系4.3.4 数控机床的零点4.4 数控铣床及加工中心功能指令4.4.1 指令基础4.4.2 准备功能G指令4.4.3 辅助功能4.4.4 主轴控制4.4.5 进给功能4.4.6 刀具功能4.5 本章小结第5章华中(HNC—21M)系统数控铣床编程指令5.1 华中(HCN—21M)系统基本指令5.1.1 单位设定指令5.1.2 进给单位设定指令5.1.3 参考点控制指令5.1.4 坐标相关指令5.1.5 插补指令5.1.6 刀具补偿指令5.1.7 其他指令5.2 简化编程指令5.2.1 可编程镜像指令G24, G255.2.2 比例缩放指令G51, G505.2.3 标系旋转指令5.3 子程序5.3.1 子程序的概念5.3.2 子程序调用格式5.3.3 子程序调用的应用5.4 固定循环5.4.1 固定循环基础5.4.2 常用固定循环指令5.5 本章小结第6章华中(HNC—21M)系统数控铣床综合实训6.1 外轮廓加工实训6.2 对称外轮廓零件6.3 内轮廓加工实训6.4 对称内轮廓零件6.5 特殊零件加工实训6.6 内外轮廓零件加工实训6.7 孔类零件加工实训6.8 薄壁零件加工实训6.9 配合类零件加工实训第7章华中(HNC—21M)系统数控仿真7.1 数控仿真软件的安装与启动7.1.1 数控仿真软件的作用7.1.2 数控仿真软件的安装过程7.1.3 数控仿真软件的启动7.2 华中(HNC—21M)数控系统界面介绍7.2.1 华中(HNC—21M)数控系统面板介绍7.2.2 华中(HNC—21M)数控系统控制面板介绍7.2.3 华中(HNC—21M)数控系统的功能菜单结构7.3 数控加工仿真软件的操作方法7.3.1 启动机床7.3.2 定义毛坯与夹具7.3.3 选刀与对刀7.3.4 设置坐标系参数和刀具补偿参数7.3.5 程序编辑与管理7.4 自动加工方式7.4.1 选择供自动加工的数控程序7.4.2 自动/连续方式7.4.3 自动/单段方式7.4.4 查看轨迹7.5 加工完成后测量7.6 本章小结第8章数控铣床及加工中心操作规程8.1 数控铣床操作规程8.2 操作时的注意事项8.3 数控铣床及加工中心日常维护和保养8.4 数控铣床及加工中心常见操作故障及分析

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>