

<<数控铣床操作与调试7日通>>

图书基本信息

书名：<<数控铣床操作与调试7日通>>

13位ISBN编号：9787030361080

10位ISBN编号：7030361083

出版时间：2013-1

出版时间：科学出版社

作者：王小荣，王朝琴 编

页数：254

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>

<<数控铣床操作与调试7日通>>

内容概要

《看图学数据技术丛书：数控铣床操作与调试7日通》以图文并茂的形式，由浅入深、生动地讲述了数控铣床编程、调试和加工过程中所涉及的相关操作，为初学者指出了从数控技术入门到进阶成长的学习之路。

《看图学数据技术丛书：数控铣床操作与调试7日通》共7章，主要内容包括：初识数控机床，数控加工常用工具和量具，数控机床的基本操作（开栅关机、手动操作、MDI操作、紧急停止操作、解除超程操作、刀具的装卸操作），数控机床的重要操作（平面找正、找圆心，孔心坐标、设置刀具半径，长度补偿值、设置G54工件坐标系等），数控加工程序格式及常用G代码，程序的创建、编辑和检查，程序调试综合实例。

《看图学数据技术丛书：数控铣床操作与调试7日通》实用性很强，可供从事数控加工的编程人员、操作人员、工程技术人员参考，也可供工科院校的广大师生使用。

<<数控铣床操作与调试7日通>>

书籍目录

第1天 初识数控机床1.1 数控机床的组成1.2 数控机床加工过程1.3 数控机床的坐标系统1.3.1 机床坐标系1.3.2 编程坐标系1.3.3 工件坐标系1.4 FANUC Oi系统G代码和M代码1.4.1 FANUC Oi系统G代码1.4.2 FANUC Oi系统M代码1.5 人机界面1.5.1 LCD显示屏1.5.2 MDI键盘1.5.3 画面各部分的含义1.5.4 操作面板

第2天 数控加工常用工具和量具2.1 机用平口虎钳2.2 杠杆百分表2.3 游标卡尺2.4 光电式寻边器2.5 本书中使用的数控刀具和刀柄2.6 Z轴对刀仪

第3天 数控机床的基本操作3.1 开机和关机3.1.1 开机前的准备3.1.2 开机操作3.1.3 开机操作说明3.1.4 关机操作3.2 手动操作3.2.1 手动返回机床参考点(手动回零)3.2.2 手动连续进给(JOG)3.2.3 手轮进给3.3 MDI操作3.3.1 使主轴旋转的MDI操作3.3.2 结束MDI操作3.3.3 重启MDI自动运行3.3.4 MDI操作说明3.4 紧急停止操作3.4.1 紧急停止按钮3.4.2 解除紧急停止操作3.4.3 紧急停止操作说明3.5 解除超程操作3.5.1 超程3.5.2 解除超程操作说明3.6 刀具的装卸操作

第4天 数控机床的重要操作4.1 平面找正操作4.1.1 XY平面找正4.1.2 XZ平面找正4.1.3 YZ平面找正.....

第5天 数控加工程序格式及常用G代码

第6天 程序的创建、编辑和检查

第7天 程序调试综合实例操作

<<数控铣床操作与调试7日通>>

编辑推荐

《看图学数据技术丛书：数控铣床操作与调试7日通》是入门数控的必备书籍；进阶数控的经典读物；数控大赛的不二选择；课堂学习的常伴之友。

<<数控铣床操作与调试7日通>>

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>