

<<数控车削编程加工实训>>

图书基本信息

书名：<<数控车削编程加工实训>>

13位ISBN编号：9787111334217

10位ISBN编号：7111334213

出版时间：2011-4

出版时间：机械工业出版社

作者：陈建环 主编

页数：135

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>

<<数控车削编程加工实训>>

内容概要

本书以典型零件为载体，分成数控车削加工基础、数控车削编程与操作以及综合训练3大部分。包括12个项目和3个综合训练项目。

第1部分为与数控车削编程加工相关的基础知识，包括机床结构、刀具夹具和机床坐标系等内容。

第2部分是数控车削编程与操作，包括主要车削加工编程指令和对刀操作等内容。

第3部分是针对典型零件的综合训练，突出结合生产实际的工艺分析、工艺处理和精度控制内容，体现各项目内容的有机结合，形成完整的数控车削编程和加工能力。

本书可作为高职高专机械类专业的教材，还适合于具有基本机械加工基础知识的人员、中职、技校的学生和社会培训机构学员使用。

<<数控车削编程加工实训>>

书籍目录

前言

第1部分 数控车削编程加工基础

项目1 认识数控车床及附件

- 1.1 什么是数控车床
- 1.2 数控车床的组成
- 1.3 数控车床的分类
- 1.4 数控车床的工作过程
- 1.5 数控车床的结构特点
- 1.6 数控车床的加工特点
- 1.7 数控车床的加工对象
- 1.8 数控车刀及其刀架
- 1.9 车刀的刃磨
- 1.10 数控车床的夹具
- 1.11 实战练习

项目2 数控车削编程常识

- 2.1 数控车床的坐标系
- 2.2 机床零点和工件坐标系
- 2.3 编程坐标
- 2.4 坐标的单位及范围
- 2.5 准备功能(G功能)
- 2.6 辅助功能(M功能)
- 2.7 刀具、进给和主轴功能
- 2.8 数控车削编程的特点
- 2.9 实战练习

第2部分 数控车削编程与操作

项目3 数控车床的基本操作

- 3.1 GSK980TD数控系统的1CD / MD1面板
- 3.2 机床外接面板
- 3.3 手动操作
- 3.4 录入方式运转(MD1方式)
- 3.5 急停和超程
- 3.6 数控加工的工艺流程
- 3.7 数控编程方法
- 3.8 GSK980TD数控系统加工程序的基本结构
- 3.9 程序的编辑
- 3.10 程序的检验
- 3.11 实战练习

项目4 简单轴类工件的编程加工和单把刀的对刀

- 4.1 相关指令及工艺知识
- 4.2 单把刀的对刀
- 4.3 试切加工
- 4.4 固定循环指令
- 4.5 加工实例
- 4.6 实战练习

项目5 含圆弧轮廓的工件的编程加工

<<数控车削编程加工实训>>

5.1 相关指令及工艺知识

5.2 加工实例

5.3 实战练习

项目6 带槽轴和台阶轴类工件的编程加工和多把刀的对刀

6.1 拐角处理的相关工艺知识

6.2 槽加工的工艺知识

6.3 台阶轴加工的工艺知识

6.4 相关指令

6.5 加工实例

6.6 多把刀的对刀

6.7 实战练习

项目7 复合外形工件的编程加工

7.1 相关工艺知识

7.2 相关指令

7.3 加工实例

7.4 实战练习

项目8 螺纹的编程加工

8.1 相关工艺知识

8.2 G32、G92指令

8.3 G92指令的编程应用

.....

第3部分 综合训练

<<数控车削编程加工实训>>

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>