

<<数控车工实用技巧集锦>>

图书基本信息

书名：<<数控车工实用技巧集锦>>

13位ISBN编号：9787122053923

10位ISBN编号：712205392X

出版时间：2009-8

出版时间：化学工业出版社

作者：陆伟明 等著

页数：219

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>

<<数控车工实用技巧集锦>>

前言

随着机电一体化技术的迅猛发展，数控技术在现代机械制造业中的应用越来越广，数控技术在提高工件的加工精度和生产效率方面具有独特的优势。

因此，数控机床的应用也已日趋普及，其中数控车床、数控铣床和数控加工中心的应用最为广泛。

随着数控机床的大量使用，社会急需大批熟练掌握现代数控机床编程、操作及维修技术的高技能型人才。

而当今社会对高技能型人才的基本要求是：应具有技术全面、一专多能、经验丰富的技术素质。

对于数控技术工人来说，一般应具备以下四个方面的知识和技能：一是具备基本的机械加工工艺知识；二是熟悉基本的编程知识；三是能熟练操作机床，并熟悉机床性能和参数的选择；四是能对机床进行正确的保养与维护。

鉴于此，为了进一步提高数控机床操作人员和技术人员的专业技能，以满足社会对高技能型人才的迫切需求，以及读者迫切需要实用性和技巧性强的数控技术类图书，我们组织编写了《数控车工实用技巧集锦》和《数控铣工实用技巧集锦》两本书。

<<数控车工实用技巧集锦>>

内容概要

《数控车工实用技巧集锦》是编者结合多年的企业和教学实践经验以及在辅导学生参加全国数控大赛过程中所总结的一些实践经验和技巧，经提炼并整理后编著而成的，是编者工作经验的积累。全书从数控车工应具备的基本知识和技能入手，系统地总结了数控加工的工艺、编程、操作和机床维护等各个方面的技巧，而且通过各种生产实例加以体现，将技巧和实例有机地结合在一起。内容由浅入深、简明扼要、图文并茂、通俗易懂，对广大数控车工，尤其是初、中级数控车工具有较强的借鉴和指导作用。

<<数控车工实用技巧集锦>>

书籍目录

1 可转位车刀及刀片型号识读2 可转位车刀及刀片的选择3 坐标系的使用4 数控车削切屑形状的控制5 对刀6 巧做液压卡盘软爪夹具7 百分表的结构及使用8 切削液的选用9 切削液的使用和维护10 巧用西门子的计算器功能11 西门子802D常用热键12 机床运行状态设定13 机床程序控制选项使用14 机床保护级别使用15 数据保护使用16 让程序更易于被读懂17 机床计算功能的运用18 绝对尺寸与增量尺寸的应用19 程序跳转的应用20 圆弧指令的应用21 西门子系统的参数编程22 刀补的使用23 刀尖圆弧补偿24 子程序使用25 FANUC系统内、外圆复合固定循环运用26 西门子毛坯循环使用27 西门子切槽循环使用28 西门子螺纹循环使用29 椭圆轮廓编程30 椭圆旋转轮廓的编程31 双曲线轮廓编程32 双曲线旋转轮廓的编程33 抛物线轮廓的编程34 抛物线旋转轮廓的编程35 工艺螺纹运用36 倒角的细节处理37 配合件加工38 系统参数修改39 巧用可编程零点偏移40 巧妙加工异形槽41 数控车床与计算机的数据传输42 快速完成首件加工43 巧改刀具磨损简化程序编制44 螺纹加工指令比较45 螺纹加工技巧小结参考文献

<<数控车工实用技巧集锦>>

章节摘录

1 可转位车刀及刀片型号识读 (1) 可转位车刀的特点 俗话说“车工一把刀”，意思是车刀的好坏对车削加工非常重要。

现在可转位车刀的使用越来越广，它是用机械夹固的方式将可转位刀片固定在刀槽中而组成的车刀，当刀片上一条切削刃磨钝后，松开夹紧机构，将刀片转过一个角度，调换一个新的刀刃，夹紧后即可继续进行切削。

和焊接式车刀相比，它有如下特点：刀片未经焊接，无热应力，可充分发挥刀具材料性能，耐用度高；刀片更换迅速、方便，节省辅助时间，提高生产率；刀杆多次使用，降低刀具费用；能使用涂层刀片、陶瓷刀片、立方氮化硼和金刚石复合刀片；结构简单，加工要求高；一次性投资费用较大；不能由使用者随意刃磨，使用不灵活。

(2) 可转位车刀各部分名称与角度功能 可转位车刀各部分名称与角度功能如图1.1和表1.1所示。

(3) 可转位车刀型号表示规则 外圆车削刀把（方形刀把）表示方法见图1.2所示。

内圆车削刀把（圆形刀把）的表示方法如图1.3所示。

(4) 一般车削用可转位刀片表示方法 一般车削用可转位刀片表示方法如图1.4所示。

<<数控车工实用技巧集锦>>

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>