

<<SIEMENS数控车床编程与实训>>

图书基本信息

书名：<<SIEMENS数控车床编程与实训>>

13位ISBN编号：9787302211761

10位ISBN编号：7302211760

出版时间：2009-11

出版时间：清华大学出版社

作者：侯先勤，田俊飞，吕燕 编著

页数：296

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>

<<SIEMENS数控车床编程与实训>>

内容概要

本书以SIEMENS 802S系统车削为基础，详细讲解了数控车床的操作方法及编程方法。

第1~4章阐述了数控车床的基础知识；第5、6、8、9、10章为实训，每个实训都按照数控机床的实际情况，通过实训分析、实训操作、实训总结的方式进行表述，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。

为了适应自动编程的需要，书中分别在第8~10章分别讲解了Mastercam、Pro/E、UG的自动编程及专门针对SIEMENS系统的后置处理，第7章讲解了数控车床操作，并在第11章讲解了数控仿真软件的操作方法。

本书可作为高职高专和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，也可作为数控铣床中、高级工、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。

<<SIEMENS数控车床编程与实训>>

书籍目录

第1章 数控车床概述 1.1 数控车床的组成及分类 1.1.1 组成及分类概述 1.1.2 相关知识 1.2 数控车床的加工范围及特点 1.2.1 加工范围概述 1.2.2 相关知识 1.3 数控机床的分类 1.3.1 分类概述 1.3.2 相关知识 1.4 数控机床的插补原理 1.4.1 插补概述 1.4.2 相关知识 1.5 本章精华回顾第2章 数控加工工艺 2.1 工艺设计 2.1.1 工艺设计概述 2.1.2 相关知识 2.2 定位基准及装夹方式 2.2.1 定位基准概述 2.2.2 相关知识 2.3 工艺路线的确定 2.3.1 工艺路线概述 2.3.2 相关知识 2.4 刀具的选择 2.4.1 刀具选择概述 2.4.2 相关知识 2.5 工件的检测 2.5.1 工件检测概述 2.5.2 相关知识 2.6 本章精华回顾 第3章 切削原理 3.1 切削用量 3.1.1 切削用量概述 3.1.2 相关知识 3.2 常用材料的切削性能 3.2.1 切削性能概述 3.2.2 相关知识 3.3 改善切削性能的条件 3.3.1 条件概述 3.3.2 相关知识 3.4 车刀的组成 3.4.1 车刀组成概述 3.4.2 相关知识 3.5 切削刀具材料 3.5.1 刀具材料概述 3.5.2 相关知识 3.6 切削液 3.6.1 切削液概述 3.6.2 相关知识 3.7 本章精华回顾第4章 数控编程基础 4.1 数控编程原理 4.1.1 原理概述 4.1.2 相关知识 4.2 数控编程的分类 4.2.1 分类概述 4.2.2 相关知识 4.3 数控车床的坐标系及方向 4.3.1 坐标系概述 4.3.2 相关知识 4.4 数控车床编程方法 4.4.1 编程方法概述 4.4.2 相关知识 4.5 数控车床编程相关说明 4.5.1 相关说明概述 4.5.2 相关知识 4.6 本章精华回顾第5章 SIEMENS 802S系统数控车床编程指令第6章 SIEMENS 802S系统数控车床编程综合实训第7章 SIEMENS 802S系统数控车床操作第8章 Mastercam X2数控车削实训第9章 Pro/E 4.0数控车削实训第10章 UG NX 6.0数控车削实训第11章 SIEMENS 802S系统仿真操作

章节摘录

第2章 数控加工工艺 2.3 工艺路线的确定 2.3.1 工艺路线概述 车削加工工艺路线的确定是指定车削工艺规程的重要内容之一,其主要内容包括表面加工方法的选择、加工阶段的划分、加工顺序的安排、加工工艺过程的拟定和加工路线的选择原则等。

设计者应根据从生产实践中总结的综合性工艺原则结合本单位的生产条件设定最佳的方案。

2.3.2 相关知识 2.3.2.1 表面加工方法的选择 选择加工方法主要应考虑加工表面的技术要求,还应考虑每种加工方法的加工经济精度范围、材料的性质及可加工性、工件的结构形状和尺寸大小、生产类型及工厂现有设备条件等。

2.3.2.2 加工阶段的划分 加工质量要求比较高的工件,通常划分为粗加工、半精加工、精加工和光整加工4个阶段。

粗加工阶段。

切除各加工表面的大部分余量,为半精加工提供定位基准和均匀适当的加工余量。

半精加工阶段。

为主要表面精加工做好准备,即达到一定的精度、表面粗糙度和加工余量,加工一些次要表面,使其达到技术要求。

精加工阶段。

加工主要表面,使各主要表面达到规定的技术要求。

.....

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>