

<<数控机床编程与操作>>

图书基本信息

书名：<<数控机床编程与操作>>

13位ISBN编号：9787504521804

10位ISBN编号：7504521809

出版时间：2005-7

出版时间：中国劳动社会保障出版

作者：沈建峰 编

页数：169

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>

<<数控机床编程与操作>>

前言

全国中等职业技术学校数控加工专业教材自出版以来，为满足中等职业技术学校教学及相关职业培训发挥了重要作用，受到了广大师生的好评。

但是，随着我国社会主义市场经济和现代加工技术的迅速发展，社会及企业对技能人员的知识与技能结构提出了更新、更高的要求，数控技术和设备也有了很大的进步。

为适应培养21世纪技能人员的需要，满足全国中等职业技术学校数控加工专业教学，我们根据劳动和社会保障部培训就业司颁发的《数控加工专业教学计划和教学大纲（2005）》，组织有关专家对原版教材进行了全面修订，修订后的教材包括：《数控加工工艺学（第二版）》《数控机床编程与操作（第二版数控车床分册）》《数控机床编程与操作（第二版数控铣床、加工中心分册）》《数控加工技术》，其中，前三种教材还配有习题册。

在本套教材的编写过程中，我们始终坚持了以下几个原则：以学生就业为导向，以企业用人标准为依据。

在专业知识的安排上，紧密联系培养目标的特征，坚持够用、实用的原则，摒弃“繁难偏旧”的理论知识，同时，进一步加强技能训练的力，特别是加强基本技能与核心技能的训练。

<<数控机床编程与操作>>

内容概要

全国中等职业技术学校数控加工专业教材自出版以来，为满足中等职业技术学校教学及相关职业培训发挥了重要作用，受到了广大师生的好评。

在本套教材的编写过程中，我们始终坚持了以下几个原则：以学生就业为导向，以企业用人标准为依据。

在专业知识的安排上，紧密联系培养目标的特征，坚持够用、实用的原则，摒弃“繁难偏旧”的理论知识，同时，进一步加强技能训练的力度，特别是加强基本技能与核心技能的训练。

在考虑各地办学条件的前提下，力求反映机械行业发展的现状和趋势，尽可能多地引入新技术和新设备，使教材富有时代感。

同时采用最新的国家技术标准，使教材更加科学和规范。

遵从中等职业技术学校学生的认知规律，在结构安排和表达方式上，强调由浅入深，循序渐进，强调师生互动和学生自主学习，并通过大量生产中的案例和图文并茂的表现形式，使学生能够比较轻松地掌握所学内容。

教材在编写过程中，还参照了有关国家职业标准。

《数控机床编程与操作（第二版 数控铣床、加工中心分册）》主要内容有：数控铣床、加工中心编程基础，FANUC-0系统的编程与操作，SIEMENS系统的编程与操作，编程与加工实例。

<<数控机床编程与操作>>

书籍目录

第一章 数控铣床、加工中心编程基础 第一节 数控铣床、加工中心概述 第二节 数控铣床、加工中心编程基础知识 第三节 数控铣床、加工中心刀具功能 第四节 子程序 第二章 FANUC-0系统的编程与操作 第一节 FANUC-0系统功能简介 第二节 数控铣床、加工中心的固定循环 第三节 数控铣床、加工中心的坐标变换指令 第四节 用户宏程序 第五节 数控铣床、加工中心的操作 第三章 SIEMENS系统的编程与操作 第一节 SIEMENS-840D/810D系统功能简介 第二节 SIEMENS-840D/810D的固定循环 第三节 数控铣床、加工中心的坐标变换 第四节 参数编程与蓝图编程 第五节 数控铣床、加工中心的操作 第四章 编程与加工实例 第一节 轮廓铣削编程实例 第二节 固定循环编程实例 第三节 自动化编程加工实例

<<数控机床编程与操作>>

章节摘录

插图：精加工主要用于保证轮廓精度。

为了保证加工精度，精加工采用顺铣的加工方法。

所谓顺铣是指刀具的切削速度方向与工件的移动方向相同（图4-1-2）。

在刀具正转的情况下，采用左刀补铣削为顺铣，而采用右刀补铣削为逆铣。

（2）加工路线外形铣削时，刀具的起刀点位于工件毛坯的外侧右上角或左下角，进退刀方式可以采用切线方向的直线进刀方式。

内轮廓铣削时，刀具的起刀点位于编程原点。

同样，进退刀方式采用切线方向的直线进刀方式。

根据刀具直径的大小以及加工余量的大小，确定在xY平面方向和z方向是否要采用分层切削。

3. 工件的定位夹紧与刀具的选用（1）工件的定位夹紧由于该工件为单件加工，所以在加工过程中选用通用夹具进行定位与装夹。

本例根据加工要求选用平口钳作为夹具，定位时以平口钳钳口与底平面作为定位平面，为了保证工件定位准确，钳口平面与底平面要用百分表进行找正。

工件夹紧时夹紧力要适中，既要防止工件的变形，又要防止工件在加工过程中产生松动。

工件装夹过程中要对工件上表面及侧平面进行找正，使工件上表面垂直于主轴，侧平面平行于坐标X轴或Y轴方向。

（2）刀具的选用粗加工时选用直径较大的刀具，本例选用25的立铣刀进行加工，为减少换刀次数，内外型腔的粗加工选用同一种刀具。

但在加工内型腔的粗加工过程中由于其最小曲率半径为10mm，因此，在编程与加工过程中要防止过切现象的产生。

精加工时，刀具半径取内轮廓的最小曲率半径的0.8~0.9倍，因此选用16的立铣刀作为精加工刀具。

<<数控机床编程与操作>>

编辑推荐

《数控机床编程与操作(数控铣床加工中心分册)》由沈建峰、朱勤惠编写，沈建峰主编；冯小平审稿

<<数控机床编程与操作>>

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>