

图书基本信息

书名：<<数控铣床Siemens系统编程与操作实训>>

13位ISBN编号：9787504556493

10位ISBN编号：7504556491

出版时间：2006-7

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：付化举/国别：中国大陆

页数：206

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>

前言

为了贯彻落实全国职业教育工作会议精神，切实解决目前机械设计制造类专业（包括数控技术、模具设计与制造）教材不能满足高等职业技术学院教学改革和培养高等技术应用型人才需要的问题，劳动和社会保障部教材办公室组织一批学术水平高、教学经验丰富、实践能力强的教师与行业、企业一线专家，在充分调研的基础上，共同研究、制订机械设计制造类专业培养计划和教学大纲，并编写了相关课程的教材，共有40余种。

在教材的编写过程中，我们贯彻了以下编写原则：一是充分汲取高等职业技术学院在探索培养高等技术应用型人才方面取得的成功经验和教学成果，从职业（岗位）分析入手，构建培养计划，确定相关课程的教学目标；二是以国家职业标准为依据，使内容分别涵盖数控车工、数控铣工、加工中心操作工、车工、工具钳工、制图员等国家职业标准的相关要求；三是贯彻先进的教学理念，以技能训练为主线、相关知识为支撑，较好地处理了理论教学与技能训练的关系，切实落实“管用、够用、适用”的教学指导思想；四是突出教材的先进性，较多地编入新技术、新设备、新材料、新工艺的内容，以期缩短学校教育与企业需要的距离，更好地满足企业用人的需要；五是以实际案例为切入点，并尽量采用以图代文的编写形式，降低学习难度，提高学生酌学习兴趣。

在上述教材的编写过程中，得到有关省市教育部门、劳动和社会保障部门以及一些高等职业技术学院的大力支持，教材的诸位主编、参编、主审等做了大量的工作，在此我们表示衷心的感谢！同时，恳切希望广大读者对教材提出宝贵的意见和建议，以便修订时加以完善。

内容概要

??本书为国家级职业教育规划教材。

??本书根据高等职业技术学院教学计划和教学大纲，由劳动和社会保障部教材办公室组织编写。

SIEMENS(西门子)公司是全球生产数控系统的著名厂家，西门子系统在数控机床领域中占有重要的地位和较大的市场份额。

本书重点介绍SIEMENS—802S/C系统数控铣床编程与操作实训，主要内容包括：数控铣削加工基础、数控铣床的基本操作、MDA加工、平面铣、平面轮廓加工、孔系加工、槽类加工、计算参数和程序跳转、曲面加工、数控铣床综合训练、数控铣床的安全文明生产与维护保养。

??本书为高等职业技术学院数控技术专业教材，也可作为成人高校、本科院校举办的二级职业技术学院和民办高校的数控技术专业教材，或作为自学用书。

??本书由付化举、李程编写，付化举主编；周明虎、毕可顺审稿，周明虎主审。

书籍目录

模块一?数控铣削加工基础 一、目的要求 二、数控铣床组成 三、坐标系 四、铣床切削用量 五、SIEMENS-802S/C系统编程基础知识 六、SIEMENS 802S/C(BASE LINE)面板 七、思考与练习模块二?数控铣床的基本操作 实训课题1?开机回参考点 实训课题2?设定数据 实训课题3?“ JOG ” 运行方式操作 实训课题4?试切削加工 实训课题5?对刀练习 实训课题6?零件程序的输入与编辑 实训课题7?自动方式 实训课题8?通讯和诊断模块三?MDA加工 模块四?平面铣 模块五?平面轮廓加工 实训课题1?平面外轮廓加工 实训课题2?平面内轮廓加工 模块六?孔系加工 实训课题1?钻孔和攻螺纹 实训课题2?镗孔加工 实训课题3?孔排列 模块七?槽类加工 模块八?计算参数和程序跳转 模块九?曲面加工 模块十?数控铣床综合训练 实例1? 实例2? 实例3 实例4? 实例5? 实例6?模块十一?数控铣床的安全文明生产与维护保养

章节摘录

模块一?数控铣削加工基础 一、目的要求 1.了解数控铣床的组成。

2.了解坐标系的概念及参考点的定义。

3.了解数控铣床切削用量的正确选择。

4.掌握SIEMENS数控系统程序编制的基础知识。

5.熟悉SIEMENS数控系统控制面板。

二、数控铣床组成 数控铣床是一种用途广泛的机床，分立式和卧式两种。

一般情况下，数控铣床由机床主体、数控系统、伺服系统三大部分组成，其具体结构如图1—1所示。床身用于安装与支承机床各部件。

切削液箱用于储存切削液。

工作台主要用来安装工件，并通过纵、横向进给伺服电机的驱动，完成坐标轴进给。

主轴用来安装刀具，并带动刀具旋转，进行铣削加工。

电气柜装有系统驱动部分、机床电气部分的继电器、接触器等。

立柱用来支撑整个床身。

控制面板是数控系统的控制和输入/输出部分，用来进行数控铣床的各种操作，通过显示屏显示必要的信息。

三、坐标系 1.坐标系的确定原则 确定坐标系时，遵循假定刀具相对于静止工件而运动的原则。

这个原则规定不论数控铣床是刀具运动还是工件运动，编程时均以刀具的运动轨迹来编写程序，这样可按零件图的加工轮廓直接确定数控铣床的加工过程。

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>