

图书基本信息

书名：<<数控铣床/加工中心加工工艺与编程>>

13位ISBN编号：9787504557308

10位ISBN编号：7504557307

出版时间：2006-7

出版时间：中国劳动（社会保障）出版社

作者：赵正文

页数：205

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，提高学生的学习兴趣。

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。

本书根据高等职业院校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。

主要包括：数控机床编程与操作基础、零件轮廓的铣削加工、固定循环编程与孔加工、坐标变换编程、宏程序编程与自动编程，还增加了数控铣工及加工中心操作工中、高级综合训练题。

本书为高等职业院校数控技术专业和模具设计与制造专业教材，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和模具设计与制造专业教材，或作为自学用书。

本书由赵正文主编，沈建峰、朱勤惠、吴军、陈立群参编。

全书由沈建峰统稿，胡晓东主审。

书籍目录

模块一?数控机床编程与操作基础 任务一?认识数控机床及其操作面板 任务二?数控机床的手动操作 任务三?数控程序输入与编辑 思考与练习 模块二?零件轮廓的铣削加工 任务一?平面槽铣削加工 任务二?外形轮廓铣削加工 任务三?子程序的编程与外形轮廓铣削加工 任务四?组合件加工 思考与练习 模块三?固定循环编程与孔加工 任务一?钻、铰与铰孔加工 任务二?镗孔与攻螺纹加工 思考与练习 模块四?中级综合训练 任务一?数控铣床/加工中心中级工综合练习(一) 任务二?数控铣床/加工中心中级工综合练习(二) 思考与练习 模块五?坐标变换编程 任务一?极坐标系与局部坐标系 任务二?比例缩放与坐标镜像 任务三?坐标旋转编程 思考与练习 模块六?宏程序编程与自动编程 任务一?A类宏程序编程 任务二?B类宏程序编程 任务三?自动编程 思考与练习 模块七?高级综合训练 任务一?数控铣床/加工中心高级工综合练习(一) 任务二?数控铣床/加工中心高级工综合练习(二) 思考与练习 附录

章节摘录

机床通电后，CNC装置尚未出现位置显示或报警画面前，不要碰MDI面板上的任何键，MDI上的有些键专门用于维护和特殊操作。

在开机的同时按下这些键，可能使机床产生数据丢失等。

(2) 操作过程中的安全操作 手动操作 当手动操作机床时，要确定刀具和工件的当前位置并保证正确指定了运动轴及方向和进给速度。

手动返回参考点 机床通电后，请务必先执行手动返回参考点。

如果机床没有执行手动返回参考点操作，机床的运动将不可预料。

手轮进给在手轮进给时，一定要选择正确的手轮进给倍率，过大的手轮进给倍率容易产生刀具或机床的损坏。

工件坐标系 手动干预、机床锁住或镜像操作都可能移动工件坐标系，用程序控制机床前，要先确认工件坐标系。

空运行通常应使用机床空运行来确认机床运行的正确性。

在空运行期间，机床以空运行的进给速度运行，这与程序输入的进给速度不一样，且空运行的进给速度要比编程用的进给速度快得多。

(3) 与编程相关的安全操作 坐标系的设定．如果没有设置正确的坐标系，尽管指令是正确的，但机床可能并不按您想象的动作运动。

公、英制的转换在编程过程中，一定要注意公、英制的转换，使用的单位制式一定要与机床当前使用的单位制式相同。

回转轴的功能 当编制极坐标插补或在法线方向（垂直）控制程序时，要特别注意旋转轴的转速，旋转轴转速不能过高。

如果工件装夹不牢，就会由于离心力过大而甩出工件，引起事故。

刀具补偿功能在补偿功能模式下，发出基于机床坐标系的运动命令或参考点返回命令，补偿就会暂时取消，这可能会导致机床产生预想不到的运动。

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>