

图书基本信息

书名：<<数控加工工艺编程与操作练习指导>>

13位ISBN编号：9787504571410

10位ISBN编号：7504571415

出版时间：2008-6

出版时间：朱丽芬 中国劳动社会保障出版社 (2008-06出版)

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>

<<数控加工工艺编程与操作练习指导>>

内容概要

《数控加工工艺编程与操作练习指导(国产数控系统车床分册)》与全国中等职业技术学校数控加工专业教材《数控加工工艺编程与操作(国产数控系统车床分册)》配套使用,按照教材的章节顺序编排,内容分为应知和应会两部分,一方面梳理知识,提供更多的例题解析,另一方面设计了大量练习,帮助学生复习巩固所学知识。

《数控加工工艺编程与操作练习指导(国产数控系统车床分册)》由朱丽芬主编,厉阳、陈立定参加编写。

书籍目录

第一单元 数控车床操作基础应知部分应会部分第二单元 单一表面零件加工应知部分应会部分第三单元 复合表面零件加工应知部分应会部分第四单元 综合零件加工应知部分应会部分第五单元 仿真加工和数控DNC网络系统应用应知部分应会部分第六单元 中级职业技能鉴定参考题库第一部分 理论测试题中级数控车工知识考核试卷(一)中级数控车工知识考核试卷(二)中级数控车工知识考核试卷(三)中级数控车工知识考核试卷(四)中级数控车工知识考核试卷(五)第二部分 操作技能测试题技能试题1技能试题2技能试题3技能试题4技能试题5

章节摘录

插图：第三单元复合表面零件加工应知部分一、知识总结本单元主要介绍了内外轮廓加工与螺纹加工的常用循环指令，如G71、G72、G73、G70与车削螺纹指令G32、G92、G76等。

结合实例对每个指令的程序格式、走刀路线、编程注意事项进行学习。

使用G71、G72、G73、G70指令编程时的注意事项：1.使用G71指令应注意：循环的第一程序段只能用G00或G01指令设定X方向移动刀具，且不可有Z方向启动指令，否则系统将出现报警。

车削的路径必须是单调增大或减小，即不可有内凹的轮廓外形。

使用G71指令粗车内孔轮廓时，注意Au为负值。

2.使用G70指令应注意：精车过程中的F、S在程序段号ns至nf之间指定有效。

在ns至nf间精车的程序段中，不能调用子程序。

必须先使用G71、G72或G73及G70指令后，才可以使用G70指令。

使用G70精车循环时，要注意其快速退刀路线，防止工件与刀具碰撞（起刀点应大于工件需车削的最大直径2mm左右）。

编辑推荐

《数控加工工艺编程与操作练习指导(国产数控系统车床分册)》主要是针对全国中等职业技术学校数控加工专业而编写的。

《数控加工工艺编程与操作练习指导(国产数控系统车床分册)》将理论和练习很好地结合在了一起，主要分两部分：一部分梳理知识，提供更多的例题解析，另一部分设计了大量练习，帮助学生复习巩固所学知识。

其中理论知识包括数控车床操作基础、单一表面零件加工、复合表面零件加工等。

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>