

<<数控铣床加工中心编程与操作>>

图书基本信息

书名：<<数控铣床加工中心编程与操作>>

13位ISBN编号：9787504598950

10位ISBN编号：750459895X

出版时间：2013-2

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：人力资源和社会保障部教材办公室 编

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>

## <<数控铣床加工中心编程与操作>>

### 内容概要

《全国高级技工学校数控类专业教材:数控铣床加工中心编程与操作(FANUC系统)》由人力资源和社会保障部教材办公室编著,《全国高级技工学校数控类专业教材:数控铣床加工中心编程与操作(FANUC系统)》主要内容包括:数控铣床/加工中心编程基础知识、数控铣床/加工中心的操作、数控仿真加工、平面加工、轮廓加工、孔系加工、宏程序应用、DNC数控加工技术应用、高级职业技能鉴定应会试题等。

## <<数控铣床加工中心编程与操作>>

### 书籍目录

第一章数控铣床 / 加工中心编程基础知识 第一节数控铣床 / 加工中心概述 第二节数控铣床 / 加工中心坐标系 第三节数控编程的基本知识 第四节程序编制的工艺处理 第五节手工编程中的数学处理 第二章数控铣床 / 加工中心的操作 第一节数控铣床 / 加工中心的面板介绍 第二节数控铣床 / 加工中心的基本操作 第三节数控铣床 / 加工中心的维护保养 第三章数控仿真加工 第一节仿真软件的使用 第二节仿真加工实例 第四章平面加工 第一节平面类零件加工 第二节槽类零件加工 第五章轮廓加工 第一节内外轮廓加工 第二节轮廓加工与子程序 第三节轮廓加工与坐标变换指令 第六章孔系加工 第一节孔加工固定循环 第二节镗孔加工 第三节螺纹加工 第七章宏程序应用 第一节变量编程的基本概念 第二节变量编程应用 第八章DNC数控加工技术应用 第一节DNC数控加工技术基本知识 第二节以太网网络与通信 第三节FANUC串口通信与数据传输方法 第四节应用PCIN软件实现程序传输的操作方法 第五节串口通信软件简介 第九章高级职业技能鉴定应会试题 第一节高级职业技能鉴定应会试题1 第二节高级职业技能鉴定应会试题2

## &lt;&lt;数控铣床加工中心编程与操作&gt;&gt;

## 章节摘录

版权页：插图：2) 刚性靠棒对刀法 此对刀法是指利用刚性靠棒配合塞尺（或量块）对刀的一种方法，其对刀方法与试切对刀法相似。

将刚性靠棒安装在刀柄中，采用手轮方式，使刚性靠棒快速靠近工件后，将塞尺塞入刚性靠棒与工件之间，然后，设置最小的手轮轴倍率缓慢靠近工件，以塞尺恰好不能自由抽动为准，如图2—7所示。这种对刀方法不会在零件表面上留下痕迹，但对刀精度不高且较费时。

提示 采用刚性靠棒只能对工件的x、y向对刀，工件的z向需采用刀具进行对刀。

3) 寻边器对刀法 该对刀法与刚性靠棒对刀法相似。

常用的寻边器有偏心式和电子式两种，如图2—8所示。

偏心式寻边器由夹持端和测量端两部分组成。

使用时将其装夹在主轴上，启动主轴（转速为500r/min左右），在测量端未接触工件表面时，测量端会因为主轴转动而摆动。

当测量端与工件表面逐渐接触时，这种摆动会逐渐减小，直至夹持端的轴线与测量端的轴线基本重合。

此时使用最小的手轮轴倍率继续缓慢靠近工件，当测量端突然偏摆到一边时，认定当前测量端的轴线与夹持端的轴线重合。

提示 图2—8中偏心式寻边器的测量端由两个部分组成，直径分别为5mm和10mm，小直径一般用于孔类零件的校正，大直径一般用于轮廓类零件的校正。

电子式寻边器由夹持端、指示灯和测量端三部分组成。

使用时将其装夹在主轴上，主轴不需要转动。

用手轮方式，先使测量端（钢球）快速靠近工件，然后逐步减小手轮轴倍率到1，使寻边器缓慢地靠近工件，当测量端与工件接触的瞬间，由于机床、工件和电子感应器组成的电路接通，指示灯亮，从而确定基准面的位置。

提示 在使用电子式寻边器时，应使其钢球部位与工件接触；被加工工件必须是良好的导体；定位基准面要有较好的表面质量。

4) 百分表对刀法 百分表对刀方法一般用于圆形零件的对刀，如图2—9所示，用磁力表座将百分表安放在机床主轴端面上，调整磁力表座上的伸缩杆长度和角度，使测头压住被测表面（约0.2mm），用手慢慢旋转主轴，使百分表的测头沿零件的圆周面转动，观察百分表指针的偏移情况，通过多次反复调整，待转动主轴一周时百分表的指针基本上停止在同一个位置，其指针的跳动量在允许的对刀误差范围内，这时认定主轴轴线与孔的轴线重合。

## <<数控铣床加工中心编程与操作>>

### 编辑推荐

《全国高级技工学校数控类专业教材:数控铣床加工中心编程与操作(FANUC系统)》完善教材体系，定位科学合理。

反映技术发展，涵盖职业标准。

精心设计形式，激发学习兴趣。

开发辅助产品，提供教学服务。

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>