

<<数控车床编程与工艺>>

图书基本信息

书名：<<数控车床编程与工艺>>

13位ISBN编号：9787508498720

10位ISBN编号：7508498720

出版时间：2012-8

出版时间：李溪 中国水利水电出版社 (2012-08出版)

作者：李溪 编

页数：255

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>

## <<数控车床编程与工艺>>

### 内容概要

《全国高职高专“十二五”规划教材：数控车床编程与工艺》以企业中使用较广泛、具有先进性的FANUC数控系统车床切削加工为主线，围绕数控车床的设备、工艺、编程与操作等核心内容，全面系统地介绍了数控技术基础知识、数控车床的车削加工工艺，用实例的形式讲解数控车床编程技术及数控车床的操作，并涉及数控车铣加工中心的编程与操作内容。

书中精选了数控车中高级工、技师实操试题，职业技能鉴定试题，数控大赛的实操试题等，并有操作的数控工艺卡和程序说明，图文并茂，便于读者学习参考。

《全国高职高专“十二五”规划教材：数控车床编程与工艺》适合作为高职高专院校机械类专业的数控课程的教材，也可作为机械类相关专业的参考书。

## &lt;&lt;数控车床编程与工艺&gt;&gt;

## 书籍目录

前言 情境一数控系统概述及数控刀具 工作任务1数控系统概述 工作任务2数控刀具 思考与练习 情境二直线外形轴类零件加工 工作任务1短轴加工 工作任务2阶梯轴 工作任务3锥面的加工 工作任务4质量误差分析 思考与练习 情境三圆弧外形轴类零件加工 工作任务1凸轮廓轴 工作任务2凹轮廓轴 工作任务3凹凸轮廓轴 子任务1简单凹凸轮廓轴 子任务2复杂凹凸轮廓轴 思考与练习 情境四槽类零件加工 工作任务1单槽加工 工作任务2宽槽加工 工作任务3多槽加工 工作任务4异形槽加工 工作任务5端面槽加工 思考与练习 情境五孔类零件加工 工作任务1孔加工工艺的确定 工作任务2通孔加工 工作任务3阶梯孔加工 工作任务4锥孔及圆弧面加工 工作任务5加工误差分析 思考与练习 情境六外螺纹轴类零件加工 工作任务1直螺纹加工 工作任务2锥螺纹加工 工作任务3英制螺纹加工 工作任务4梯形螺纹加工 思考与练习 情境七内螺纹零件加工 工作任务1加工管接头 工作任务2加工锥管接头 思考与练习 情境八曲面类零件加工 工作任务1椭圆 工作任务2抛物线 工作任务3正弦曲线 思考与练习 情境九综合类零件加工 工作任务1外轮廓直线圆弧螺纹组合 工作任务2内轮廓螺纹组合 工作任务3内轮廓螺纹及曲面组合 思考与练习 情境十配合类零件加工 工作任务1简单的双件配合 工作任务2较复杂的双件配合 思考与练习 情境十一车铣加工中心加工 工作任务1端面孔及圆周孔加工 子任务1端面孔加工 子任务2圆周孔加工 工作任务2车铣类零件加工 工作任务3车铣复合类零件加工 思考练习 情境十二数控车《高级工》《技师》技能鉴定题库 参考文献

## &lt;&lt;数控车床编程与工艺&gt;&gt;

## 章节摘录

版权页：插图：（二）零件1的LJ—1R操作要领 应将工件夹得紧些。

将T1、T5和T6对刀，其中T1刀只要对2向，可沿用上一工序留下的值。

把对出的5个值分别输入G54、G58和G59的相应位置。

把5号刀的刀尖R0.4mm和朝向代码2输到刀补页内，把5、6号的X向刀补值都设成0.2。

使用“手动操作”用25mm的麻花钻钻孔。

钻完后运行程序。

注意观察内径刀是否能光到外端面。

在车完外、内径运行停止时，复位、退刀、测量内径。

如内径小了，再运行修车。

注意第一遍运行时内径刀如未光到端面，在修车前应该修改其2向刀补值，直到修车时光到端面为止。

修车后再测量。

到内径合格后，将程序从N30端开始执行，切螺纹。

运行结束后用螺纹塞规作综合检测，如塞规进不去就修车，直到检验合格为止。

（三）零件1、2共同的LJ—1—2的操作要领 用中等加紧力夹持工件。

将4号刀位对刀，并把对出的值输入G57的相应位置。

把4号刀的刀尖R0.4mm和朝向代码3输到刀补页内的07号位（注意不是04号位）。

把07号刀的x向刀补值设成0.1，这时将刀片卸下，换上VBMT160408—PR粗车刀片，再对刀。

将这次对出的值与换刀片前对出的值的差值输到04号刀补位（注意X和Z向均为负值）。

运行程序。

等粗车完程序执行暂停时，换装VBMT160404—PF精车刀片，继续执行。

运行一遍后测量尺寸，如外径大了就作修车（修车可从N13段开始执行），直到尺寸合格为止。

（四）零件2的操作要领 应将工件夹得略紧些。

四把刀的x向都可沿用之前的对刀值和刀补值。

对出T1、T2、T3和T5刀的2向值，并将这四个值分别替代G54、G55、G56和G58位内的z值，将01、02、03、05号刀补内的Z值清零。

使用“手动操作”用18麻花钻钻孔，之后运行程序。

注意内径刀是否能光到外端面。

再车完外、内径，运行停止时，复位、退刀，测量外内径。

如外径大，内径小，再运行修车。

如果第一遍运行时内径刀未光到端面，在修车前应修改内径刀和2向刀补值，直到光到端面为止。

修车到外、内径合格为止。

（五）零件2的操作要领 加紧力采用中等偏上。

将T6位上的内螺纹刀换成R166.4FG—2525—16外螺纹刀和相应的刀片。

T1、T3和T5的X向都可沿用之前的对刀值。

对出T1、T3和T5刀的Z向值，并将这3个值分别替代原G54、G56和G58位内的z值。

将01、03和05号刀补内的Z值清零。

将T6刀对刀，并把对出的X、Z值分别替代原G59内的X、Z值。

将O6号刀补内的x值设为0.2。

运行程序。

在车完内径、端面和内倒角后停止时，复位、退刀、检测这几个尺寸。

如不合适就修车，直到外径等处合格，再让程序从N33段开始运行切螺纹。

运行一遍后如塞规进不去，就修车，直到检验合格为止。

## <<数控车床编程与工艺>>

### 编辑推荐

《全国高职高专"十二五"规划教材:数控车床编程与工艺》适合作为高职高专院校机械类专业的数控课程的教材,也可作为机械类相关专业的参考书。

<<数控车床编程与工艺>>

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>