

<<数控铣床操作入门>>

图书基本信息

书名：<<数控铣床操作入门>>

13位ISBN编号：9787533735142

10位ISBN编号：7533735145

出版时间：2006-7

出版时间：安徽科学技术出版社

作者：刘春玲、徐淼/国别：中国大陆

页数：217

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>

## <<数控铣床操作入门>>

### 内容概要

制造自动化是先进制造技术的重要组成部分，其核心技术是数控技术。

数控技术是综合应用计算机、自动控制、自动检测及精密机械等高新技术的产物。

它的出现及所带来的巨大效益，已引起了世界各国科技与工业界的普遍重视。

专家们预言：21世纪机械制造业的竞争，其实质是数控技术的竞争。

目前，随着国内数控机床用量的剧增，亟须培养一大批熟悉数控加工工艺，能够熟练掌握现代数控机床编程、操作和维护的应用型高级技术人才。

为了适应我国高等职业技术教育发展及应用型技术人才培养的需要，我们经过反复的实践与总结，编写了这本人门教材。

本书在内容上，突出实用性和针对性，便于阅读，使读者尽可能通过阅读此书来独立解决工作中所出现的各种问题。

## &lt;&lt;数控铣床操作入门&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 数控铣床基础知识 第一节 数控铣床概述 一、数控铣床的分类 二、数控铣床的主要功能 三、数控铣床的加工工艺范围 四、数控铣床的组成 五、数控铣床的典型结构 第二节 数控铣床机械结构 一、基础件 二、主传动系统 三、进给传动系统 四、回转工作台 五、其他机械功能附件 第三节 数控铣床的数控系统 一、数控及计算机数控 二、计算机数控系统的内部工作过程 三、CNC系统的主要功能 四、常用数控系统的种类与特点 第四节 数控铣床的伺服系统 一、伺服系统的概念 二、伺服系统的分类 三、数控机床对伺服系统的要求 第二章 数控铣削加工工艺 第一节 数控铣削加工工艺概述 一、数控铣削加工的主要对象 二、数控铣削加工工艺的基本特点 三、数控铣削加工工艺的主要内容 第二节 数控铣削加工工艺分析 一、数控铣削加工部位及内容的选择与确定 二、数控铣削加工零件的工艺性分析 三、数控铣削加工工艺路线的制定 四、数控铣削加工工序的设计 五、数控铣削加工中的装刀与对刀 第三节 典型零件(平面凸轮)的加工工艺分析 一、零件图纸工艺分析 二、确定装夹方案 三、确定进给路线 四、选择刀具及切削用量 第三章 数控铣床的操作要点 第一节 数控铣床的一般操作方法 一、数控铣床的一般操作方法 二、数控铣床安全操作规程 第二节 数控铣床加工中心的基本操作 一、FANUC O—M数控系统数控铣床操作 二、数控铣床基本操作 三、西门子数控系统加工中心操作 第四章 数控铣床编程基础 第一节 数控铣床编程基础 一、数控铣床坐标系统 二、数控铣削系统的功能 三、数控铣削编程的工艺分析 第二节 数控铣床的基本编程方法 一、设定工件坐标系指令：G92 二、绝对值输入指令和增量值输入指令：G90和G91 三、点定位指令：G00 四、直线插补指令：G01 五、平面选择指令：G17、G18、G19 六、顺时针圆弧插补指令和逆时针圆弧插补指令：G02和G03 七、暂停指令：G04 八、返回指令：G27~G29 九、刀具半径补偿功能 十、刀具长度正补偿指令G43，刀具长度负补偿指令G44和取消刀具长度补偿指令G49 十一、拐角偏移圆弧插补指令：G39 十二、加工坐标系选择指令：G54~G59 十三、固定循环指令 第三节 数控铣床编程实例 一、平面凸轮轮廓的数控铣削工艺分析及程序编制 二、手臂内腔轮廓的数控铣削工艺分析及程序编制 三、槽的数控铣削程序编制 四、五朵金花的数控铣削程序编制 五、典型零件的数控铣削程序编制和加工 第五章 典型零件数控铣床加工综合实训 第一节 平面槽形凸轮零件数控铣床加工综合实训 第二节 端盖零件数控铣床加工综合实训 一、工艺分析 二、主要操作步骤及加工程序 第三节 模具零件数控铣床加工综合实训 一、工艺分析 二、主要操作步骤及加工程序 第六章 数控铣床的维修 第一节 维修要求和故障常规处理方法 一、维修的基本要求 二、常见故障分类 三、故障的常规处理方法 第二节 常用的故障检查方法 第三节 数控铣床维修实例

<<数控铣床操作入门>>

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>