

图书基本信息

书名：<<数控车编程与操作教程（理论部分）>>

13位ISBN编号：9787533740757

10位ISBN编号：7533740750

出版时间：2008-7

出版时间：安徽科学技术出版社

作者：查正卫，卫东节 编

页数：263

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>

## 内容概要

《数控车编程与操作教程（理论部分）》以劳动部颁发的《数控车国家职业标准》和教育部职业与成人教育司颁发的《数控技术应用专业教学指导方案》为指导，在总结近年来中等职业学校数控车编程与操作教学经验的基础上编写而成。

《数控车编程与操作教程（理论部分）》在内容的选择、安排和编写上，坚持以“必需、够用、可教”为原则，突出体现培养技能型人才的特点。

强调基本技能的掌握，提高学生的基本专业素质，为学生从事工作和继续深造奠定良好的基础。注重理论联系实际，激发和培养学生的科学精神和创新精神，提高学生的实际动手能力。

《数控车编程与操作教程（理论部分）》在紧扣国家职业标准的同时，紧密联系中等职业学校的实际，注重与数控专业教学计划相结合。

主要内容包括数控技术基础知识、数控车床手工编程、cAxA数控车自动编程和数控加工仿真系统四大部分。

与《数控车编程与操作教程（理论部分）》配套使用的实训教材《数控车编程与操作教程（实训分册）》主要介绍了西门子、发那科、广州数控和华中数控系统的操作和数控车工初级、中级、高级考级试题，可供中等职业学校数控技术应用专业教学使用，也可作为数控车床操作人员培训教材和自学读物。

《数控车编程与操作教程（理论部分）》若在中等职业学校使用，建议第一学期学习数控技术基础知识、数控车手工编程部分，第二学期学习CAXA数控车自动编程部分。

数控加工仿真系统部分自第四章起穿插使用。

## 书籍目录

第一章 数控技术基础知识第一节 数控技术与数控机床的基本概念第二节 数控机床的组成及功能  
第三节 数控机床的分类第四节 数控机床的特点及主要技术指标第五节 数控技术常用术语习题一  
第二章 数控车削加工基础知识第一节 车削用量第二节 数控车刀的选择第三节 切削液的选用第  
四节 车削精度第五节 数控车削加工对象习题二第三章 数控车削编程基础第一节 数控编程的内  
容与方法第二节 数控机床坐标系第三节 编程方式的选择第四节 S、F、T、D指令主要功能说明第  
五节 SINUMERIK 802S/C系统指令代码习题三第四章 轴套类零件加工程序的编制第一节 简单数  
控编程尺寸计算第二节 阶梯轴加工程序的编制第三节 外圆锥面加工程序的编制第四节 毛坯粗车  
循环--LcYC95循环第五节 槽与切断加工程序的编制第六节 套类零件的编程方法习题四第五章 成  
形面类零件加工程序的编制第一节 成形面加工编程基础第二节 成形面加工编程方法第三节 成形  
面加工编程示例第四节 子程序在成形面加工程序中的应用习题五第六章 螺纹加工程序的编制第  
一节 螺纹加工编程的工艺知识第二节 螺纹加工的编程方法习题六第七章 CAXA数控车基础第  
一节 数控车床自动编程概述第二节 CAXA数控车XP的安装与启动第三节 CAXA数控车XP的用户界面  
第四节 CAXA数控车XP的基本操作习题七第八章 CAXA数控车造型第一节 基本图形的绘制第二  
节 曲线的编辑第三节 曲线的几何变换第四节 造型实例第五节 DAT数据文件。  
习题八第九章 数控车加工第一节 cAxA数控车CAM功能的基础知识第二节 机床的设置第三节  
后置处理设置第四节 刀具库管理第五节 轮廓粗车第六节 轮廓精车第七节 切槽第八节 钻中心  
孔第九节 螺纹固定循环第十节 车螺纹第十一节 轨迹仿真第十二节 参数修改第十三节 代码生  
成第十四节 查看代码第十五节 代码反读习题九第十章 数控车削加工实例实例1 外轮廓加工实  
例2 镗孔加工习题十第十一章 数控加工仿真系统第一节 机床操作第二节 零件加工习题十一附  
录附录1 数控机床安全操作规程附录2 数控车床操作主要步骤（SINUMERIK 802S数控系统）附录3  
数控机床操作加工注意事项（SINUMERIK 802S数控系统）附录4 SINUMERIK 802s数控车床指令表  
附录5 SINUMERIK 802S准备功能G代码表附录6 辅助功能M代码表参考文献

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>