<<数控铣削项目教程>>

图书基本信息

书名：<<数控铣削项目教程>>

13位ISBN编号：9787560950754

10位ISBN编号：7560950752

出版时间：2009-1

出版时间：华中科技大学出版社

作者：邵长文，田坤英 主编

页数：210

字数：336000

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>

<<数控铣削项目教程>>

前言

随着数控机床应用的日益广泛，企业对掌握数控技术的技能型人才的需求逐年增加。

培养数控技术应用领域的专业技能人才十分迫切。

在这种情况下，多位长期从事中职数控技术应用专业教学并参加了全国中职学校数控 / 机电专业骨干教师赴德培训班的教师通力合作，针对我国中职学校生源特点，结合国外先进的职业教育理念及多年的数控技术应用职业教学经验，以培养学生学习能力及操作技能为目的，编写了本教材，包括“教程”和“同步练习”两册，本册为“同步练习”。

全书共分五个项目，以零件的数控铣削加工工作过程为主线，以具体的工作任务为驱动力，引导读者系统地掌握零件的数控加工工艺方案的定制、刀具选择、程序编制、机床操作及零件检测等各项工作。

“同步练习”的练习内容与“教程”对应。

本书介绍的指令是以国产数控系统——华中数控世纪星HNC-21M为根据的。

本书内容全面、条理清晰、实例丰富、讲解详细、图文并茂，可作为广大工程技术人员学习数控加工的自学教程和参考书。

为了方便读者更深入学习，本书在附录中介绍了华中数控世纪星HNC-21M的宏指令编程以及国外的FANUC数控系统编程指令。

<<数控铣削项目教程>>

内容概要

本书以零件的数控铣削加工工作过程为主线进行编写。

全书共分五个项目，两个附录。

项目一为数控铣床认识与基本操作；项目二为零件的工艺分析；项目三为数控铣削程序编制；项目四为程序的输入、编辑与校验；项目五为零件的加工、检测与装配；附录1为华中数控世纪星HNC—21M系统宏指令编程；附录2为FANUC数控系统编程指令。

本书每一项目都设置了目标明确、操作性强的具体任务，并在完成任务的过程中插入理论知识，基本上做到理论与实践相结合。

本书分“教程”和“同步练习”两册，本册为“教程”。

本书既可作为数控技术应用专业、模具设计及制造专业、机电一体化专业的中等职业教育教材，也可作为从事数控铣床工作的工程技术人员的参考书及数控铣床短期培训用书。

<<数控铣削项目教程>>

书籍目录

项目一 数控铣床认识与基本操作 任务1—1 认识数控铣床 任务1—2 数控铣床控制面板 任务1—3 数控铣床坐标系的建立 任务1—4 数控铣床手动操作 任务1—5 数控铣床对刀项目二 零件的工艺分析 任务2—1 工艺路线的确定 任务2—2 工件装夹方法 任务2—3 数控铣刀的选择 任务2—4 切削用量的选择 任务2—5 工艺文件的编写 项目三 数控铣削程序编制 任务3—1 数控铣削编程的基本知识 任务3—2 坐标系相关指令 任务3—3 直线插补指令G00、G01的应用 任务3—4 圆弧插补指令G02、G03的应用 任务3—5 刀具半径补偿指令G40、G41、G42的应用 任务3—6 刀具长度补偿指令G43、G44、G49的应用 任务3—7 固定循环指令 任务3—8 简化编程指令项目四 程序的输入、编辑与校验 任务4—1 数控系统操作面板的认识 任务4—2 程序的输入、编辑流程 任务4—3 程序的校验项目 零件的加工、检测与装配 任务5—1 平面及外轮廓铣削加工 任务5—2 平面及内轮廓铣削加工 任务5—3 孔系加工 任务5—4 配合件一 任务5—5 配合件二附录 宏指令与编程指令 附录1 华中数控世纪星HNC-21 / 22M数控系统宏指令编程 附录2 FANUC数控系统编程指令

<<数控铣削项目教程>>

章节摘录

插图：

<<数控铣削项目教程>>

编辑推荐

《数控铣削项目教程同步练习》：中等职业教育“十一五”规划教材·数控技术应用专业。

<<数控铣削项目教程>>

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>