

<<数控铣床（加工中心）>>

图书基本信息

书名：<<数控铣床（加工中心）>>

13位ISBN编号：9787565003486

10位ISBN编号：7565003484

出版时间：2011-2

出版时间：合肥工业大学出版社

作者：《数控铣床(加工中心)实训指导与实习报告》编写组 编

页数：72

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）>>

### 内容概要

本书结合职业教育实训的特点，以XK7140-FANUC—0i系统数控铣床为基础，共分12个项目。从安全教育入手，分别介绍了数控铣床（加工中心）的基本操作、界面操作、零件的加工实例及综合实训等内容，全书从操作原理——编程举例——操作实践——零件加工为主线，将“教、学、做”融为一体。

本书在编排上分成“实训指导篇”和“实习报告篇”两部分，让学生手脑并用，提高训练技能。每一份实习报告都可单独剪下送教师批改，对学生素质与能力的培养很有帮助。

本书可作为高职高专院校和中等职业学校数控技术、机电一体化、机械制造等专业的实训教材。

## <<数控铣床（加工中心）>>

### 书籍目录

#### 实训指导篇

- 实训指导1 安全文明教育及机床维护
- 实训指导2 数控铣床、加工中心的开机实训
- 实训指导3 数控铣床、加工中心的基本操作
- 实训指导4 平面类零件的加工
- 实训指导5 刀具补偿功能实训
- 实训指导6 孔类零件的加工
- 实训指导7 旋转零件的加工
- 实训指导8 缩放类零件的加工
- 实训指导9 椭圆凸台外轮廓零件的加工
- 实训指导10 外轮廓倒角零件的加工
- 实训指导11 综合类零件的加工
- 实训指导12 考工实训

#### 实习报告篇

- 实习报告1 安全文明教育及机床保养维护
- 实习报告2 数控铣床、加工中心的开机实训
- 实习报告3 数控铣床、加工中心的基本操作
- 实习报告4 平面类零件的加工练习
- 实习报告5 刀具补偿功能练习
- 实习报告6 孔类零件的加工练习
- 实习报告7 旋转零件的加工练习
- 实习报告8 缩放类零件的加工练习
- 实习报告9 椭圆凸台外轮廓零件的加工练习
- 实习报告10 外轮廓倒角零件的加工练习
- 实习报告11 综合类零件的加工练习

## &lt;&lt;数控铣床（加工中心）&gt;&gt;

## 章节摘录

版权页：插图：用同一程序加工凸模和凹模；用改变输入偏置值得方式，对零件进行清除加工余量。

2. 刀具长度补偿（1）长度补偿作用长度补偿被广泛应用在加工中心或已知某工件加工刀具组中各种刀具长度偏差值的数控铣床上。

编写加工程序时，先不考虑实际刀具的长度，按照标准刀具长度编程，如果实际刀具长度和标准刀具长度不一致，通过刀具长度补偿功能实现刀具长度差值的补偿。

（2）长度补偿方法方法一：事先通过机外对刀法测量出刀具长度，作为刀具长度补偿值（该值应为正），输入到对应的刀具补偿参数中。

G54中Z值的偏置值应设定为工件原点相对机床原点Z向坐标值（该值为负）。

方法二：将G54中Z值的偏置值设定为零，通过机内对刀测量出刀具Z轴返回机床原点时刀位点相对工件基准面的距离作为每把刀具长度补偿值。

方法三：将一把刀具作为基准刀，其长度补偿值为零，其他刀具的长度补偿值为与基准刀的长度差值（刀具预调仪）。

先通过机内对刀法测量出轴返回原点时基准刀刀位点相对工件基准面的距离，并输入到G54中Z值的偏置参数中。

（3）长度补偿的分类 G43——刀具长度正补偿格式：G43Hnn。

补偿值必须在刀具长度偏置寄存器中设置。

执行G43指令时，刀具移动的实际距离等于指令值加长度补偿值。

在同一程序段中既有运动指令，又有刀具长度补偿指令时，首先执行刀具长度补偿，然后执行运动指令。

G44——刀具长度负补偿格式：G44Hnn。

刀具移动的实际距离等于指令值减长度补偿值。

G49——取消刀具长度补偿。

G49指令必须与G43或G44指令成对使用。

## <<数控铣床（加工中心）>>

### 编辑推荐

《数控铣床(加工中心)实训指导与实习报告》是由合肥工业大学出版社出版的。

<<数控铣床（加工中心）>>

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>