

<<数控铣削工艺与编程操作>>

图书基本信息

书名：<<数控铣削工艺与编程操作>>

13位ISBN编号：9787111260332

10位ISBN编号：7111260333

出版时间：2009-2

出版时间：机械工业出版社

作者：何有恒 编

页数：232

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>

<<数控铣削工艺与编程操作>>

内容概要

《数控铣削工艺与编程操作》是根据职业院校培养中、高级技能型人才的教學特点，并参照相关的国家职业标准和行业的职业鉴定规范及中、高级技术工人等级考核标准编写的。

《数控铣削工艺与编程操作》主要包括数控铣床（加工中心）简介，数控铣床（加工中心）加工工艺，数控铣床（加工中心）编程基础，HNC-21/22M与SIEMENS820D编程指令，典型零件的工艺分析、编程与加工五部分。

另外，还以附录的形式给出了数控铣床（加工中心）安全操作规程及数控铣床职业技能鉴定考核大纲。

《数控铣削工艺与编程操作》可作为职业院校机械、模具、数控等专业的教学用书和参加国家职业技能鉴定等级考工培训用书，也可作为数控铣床（加工中心）技术工人的培训教材。

<<数控铣削工艺与编程操作>>

书籍目录

前言第一章 数控铣床（加工中心）简介第一节 数控机床概述第二节 数控铣床（加工中心）的组成和技术指标第三节 数控铣床（加工中心）简介思考与练习第二章 数控铣床（加工中心）加工工艺第一节 数控铣床（加工中心）加工工艺概述第二节 铣削方式与加工方法的选择第三节 加工路线的拟订第四节 切削用量的选择第五节 工件的定位与装夹第六节 数控铣床（加工中心）用夹具第七节 数控铣床（加工中心）刀具第八节 数控铣床（加工中心）常用工具简介思考与练习第三章 数控铣床（加工中心）编程基础第一节 数控编程概述第二节 数控铣床（加工中心）的坐标系第三节 数控机床的主要功能第四节 数控加工程序的格式与组成第五节 数控铣削机床上的有关点第六节 刀具补偿功能思考与练习第四章 HNC-21/22M与SmMENS802D编程指令第一节 辅助功能M代码与准备功能G代码第二节 刀具选择及工艺分析第三节 平面加工第四节 凹槽加工第五节 轮廓加工第六节 孔加工第七节 曲面加工与综合程序第八节 其他功能指令思考与练习第五章 典型零件的工艺分析、编程与加工第一节 典型零件的工艺分析第二节 数控铣床（加工中心）对刀第三节 SIEMENS802D数控铣床（加工中心）操作第四节 HNC-21/22M数控铣床（加工中心）操作思考与练习附录：附录A 数控铣床（加工中心）安全操作规程附录B 数控铣床职业技能鉴定考核大纲参考文献

<<数控铣削工艺与编程操作>>

章节摘录

第一章 数控铣床（加工中心）简介 本章导读 本章主要介绍数控机床的概念、组成、主要技术指标以及数控铣床、加工中心的主要形式和加工中心中刀库的种类与形式。

通过本章的学习，要认识数控铣床与加工中心，知道它们的组成、工作原理与功用。

第一节 数控机床概述 一、数控机床的产生与发展 数控机床综合应用了自动控制、计算机、微电子、精密测量和机床结构等方面的最新成果。

根据国家标准GB/T 8129—1997，机床数字控制的定义为用数字数据的装置（简称数控装置），在运行过程中，不断地引入数字数据，从而对某一生产过程实现自动控制（Numerical Control），简称数控（NC）。

用数字信号对机床的运动及其加工过程进行控制的机床称为数控机床。

数控机床是为了解决单件、小批量，特别是复杂型面零件加工的自动化并保证质量要求而产生的。

当世界上第一台电子计算机诞生后，人们就设想用电子计算机来解决复杂零件的加工问题。

1948年，美国帕森斯公司接受美国空军委托，研制直升机螺旋桨叶片轮廓检验用样板的加工设备。

由于样板形状复杂，精度要求高，一般加工设备难以适应，于是提出采用数字脉冲控制机床的设想。

1949年，该公司与美国麻省理工学院（MIT）共同研究，并于1952年试制成功第一台三坐标数控铣床，当时的数控装置采用电子管元件。

后来，又经过改进并开展自动编程技术研究，于1955年进入实用阶段，生产了100台类似产品，这对加工复杂曲线、曲面和促进美国飞机工业的发展起了重要作用。

<<数控铣削工艺与编程操作>>

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>