

<<数控铣削（加工中心）>>

图书基本信息

书名：<<数控铣削（加工中心）>>

13位ISBN编号：9787111313632

10位ISBN编号：7111313631

出版时间：2010-9

出版时间：机械工业出版社

作者：肖龙，赵军华 主编

页数：159

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（加工中心）>>

内容概要

本书是根据数控技术领域职业岗位群的需求，以“工学结合”为切入点，以工作过程为导向，打破传统的学科型课程架构，突破定界思维，参照工学结合来确定课程内容的一体化任务驱动式教材，是根据高职高专数控技术专业课程标准，并参考国家职业标准《数控铣工》、《加工中心操作工》的理论知识要求和技能要求编写的。

主要内容包括：数控铣削加工工艺的制定、典型零件的数学处理、简单零件的数控铣削编程与加工、复杂零件的数控铣削编程与加工、非圆曲线的变量编程、配合零件的数控铣削编程与加工。

本书特点是借鉴德国“双元制”先进职业教育理念，拟对传统学科型教材进行整合，淡化学科体系，达到教—学—做一体化。

本书可作为高职高专、成人高校及本科院校举办的二级职业技术学院数控技术、机电一体化等专业的教材，也可作为工厂中主要从事数控铣削加工的技术人员和操作人员的培训教材，还可供其他有关技术人员参考。

<<数控铣削（加工中心）>>

书籍目录

序

前言

任务1 数控铣削加工工艺的制定

1.1 任务描述及目标

1.2 任务资讯

1.2.1 数控铣削的主要加工对象

1.2.2 数控铣削加工选择定位基准应遵循的原则

1.2.3 对刀点与换刀点的确定

1.2.4 数控铣削加工的内容

1.2.5 数控铣削加工工艺性的分析

1.2.6 零件结构工艺性的分析及处理

1.2.7 零件毛坯的工艺性分析

1.2.8 加工工序的划分

1.2.9 选择进给路线

1.2.10 数控铣削加工工艺参数的确定

1.3 任务实施

1.4 任务评价与总结提高

1.4.1 任务评价

1.4.2 任务总结

1.4.3 练习与提高

任务2 典型零件的数学处理

2.1 任务描述及目标

2.2 任务资讯

2.2.1 数值计算的内容

2.2.2 基点坐标的计算

2.2.3 非圆曲线节点坐标的计算

2.2.4 列表曲线型值点坐标的计算

2.2.5 数控机床使用假想刀尖点时偏置的计算

2.2.6 简单立体型面零件的数值计算

2.3 任务实施

2.3.1 零件图上基点的计算

2.3.2 节点的计算

2.4 任务评价与总结提高

2.4.1 任务评价

2.4.2 任务总结

2.4.3 练习与提高

任务3 简单零件的数控铣削编程

3.1 任务描述及目标

3.2 任务资讯

3.2.1 坐标系

3.2.2 数控加工程序的结构与格式

3.2.3 铣床数控系统的功能和指令代码

3.2.4 常用指令功能的应用

3.3 任务实施

3.4 任务评价与总结提高

<<数控铣削（加工中心）>>

3.4.1 任务评价

3.4.2 任务总结

3.4.3 练习与提高

任务4 复杂零件的数控铣削编程

4.1 任务描述及目标

4.2 任务资讯

4.2.1 数控铣床高级编程指令的应用

4.2.2 数控铣床固定循环指令的应用

4.3 任务实施

4.4 任务评价与总结提高

4.4.1 任务评价

4.4.2 任务总结

4.4.3 练习与提高

任务5 非圆曲线的变量编程

5.1 任务描述及目标

5.2 任务资讯

5.2.1 宏变量及常量

5.2.2 运算符与表达式

5.2.3 条件判断语句

5.2.4 循环语句

5.2.5 系统变量

5.2.6 HNC.21M固定循环宏程序

5.2.7 宏程序的调用

5.2.8 变量程序编制应用举例

5.3 任务实施

5.4 任务评价与总结提高

5.4.1 任务评价

5.4.2 任务总结

5.4.3 练习与提高

任务6 简单零件的数控铣削加工

6.1 任务描述及目标

6.2 任务资讯

6.2.1 确定加工路线时应遵守的原则

6.2.2 影响尺寸精度的因素

6.2.3 影响形位精度的因素

6.2.4 薄壁零件的铣削

6.2.5 确定刀具切入切出路线

6.2.6 任意角度的倒角和倒圆

6.3 任务实施

6.3.1 零件分析

6.3.2 装夹方式分析

6.3.3 工序分析

6.3.4 刀具及切削用量

6.3.5 工件原点的选择及基点的计算

6.3.6 数控加工卡片

6.3.7 参考程序

6.3.8 试切加工

<<数控铣削（加工中心）>>

6.3.9 注意事项

6.4 任务评价与总结提高

6.4.1 任务评价

6.4.2 任务总结

6.4.3 练习与提高

任务7 复杂零件的数控铣削加工

7.1 任务描述及目标

7.2 任务资讯

7.2.1 数控铣削的加工特点

7.2.2 零件几何尺寸的处理方法

7.2.3 刀具半径补偿修调

7.2.4 椭圆极角的计算

7.2.5 球头铣刀

7.2.6 合理选用切削液

7.3 任务实施

7.3.1 零件分析

7.3.2 装夹方式分析

7.3.3 工序分析

7.3.4 刀具及切削用量

7.3.5 工件原点的选择及基点的计算

7.3.6 数控加工卡片

7.3.7 参考程序

7.3.8 试切加工

7.3.9 注意事项

7.4 任务评价与总结提高

7.4.1 任务评价

7.4.2 任务总结

7.4.3 练习与提高

任务8 配合零件的数控铣削编程与加工

8.1 任务描述及目标

8.2 任务资讯

8.2.1 表面质量对零件使用性能的影响

8.2.2 进给路线的确定

8.2.3 对刀具的基本要求

8.2.4 工件位置的找正方法

8.2.5 配合加工

8.2.6 配合件精度的保证

8.3 任务实施

8.3.1 工艺分析

8.3.2 工艺制定

8.3.3 加工程序

8.4 任务评价与总结提高

8.4.1 任务评价

8.4.2 任务总结

8.4.3 练习与提高

参考文献

<<数控铣削（加工中心）>>

<<数控铣削（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>