

<<数控铣削编程与加工>>

图书基本信息

书名：<<数控铣削编程与加工>>

13位ISBN编号：9787111314653

10位ISBN编号：7111314654

出版时间：2010-9

出版时间：机械工业出版社

作者：张宁菊 编

页数：176

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>

<<数控铣削编程与加工>>

前言

本教材借鉴国内外高职教育的先进教学模式，突出“项目教学法”，是一本理实一体化的教材。

本教材的特点是：1.坚持“以就业为导向，以能力为本位”的原则。

教材编写注重理论与实践相结合，理论以“够用、必需”为度，突出与实践技能相关的必备专业知识。

2.本教材以任务驱动的项目教学法组织编写，每个项目都以一个实际零件的加工任务为核心引出新的数控工艺知识和数控编程指令，项目由简单到复杂，由单一到综合，根据教学层次的不同，可以进行适当的取舍。

3.遵循职业教育规律，结合实际条件，通过项目目标、项目任务、相关知识、项目实施、拓展知识、项目实践、项目自测等环节编写教材。

教材内容融零件的数控工艺、编程、加工和检测为一体，真正实现理实一体化教学。

4.结合“双证融通”的人才培养模式，把数控铣工和加工中心操作工的职业资格标准融入教材体系，注重提高学生的实践能力和岗位就业竞争能力。

<<数控铣削编程与加工>>

内容概要

《数控铣削编程与加工》是数控技术领域技能型人才培养系列教材之一，以国家职业标准《数控铣工》和《加工中心操作工》为依据编写而成。

全书分为六个项目，主要内容有：数控铣床 / 加工中心的基本操作、槽的加工、轮廓的加工、孔系的加工、综合件的加工、配合件的加工。

《数控铣削编程与加工》以任务驱动的方式使理论教学融入实践教学之中，突出“教、学、做”一体、工学结合的高职教学模式。

每个项目通过项目目标、项目任务、相关知识、项目实施、拓展知识、项目实践、项目自测等环节来实施，融零件的数控工艺、编程、加工和检测为一体，项目由简单到复杂，由单一到综合，具有很强的可操作性。

《数控铣削编程与加工》可作为高职高专院校数控技术专业及机电类专业的教学用书，也可供职业培训使用。

<<数控铣削编程与加工>>

书籍目录

前言项目一 数控铣床 / 加工中心的基本操作项目目标相关知识一、数控铣床 / 加工中心概述二、数控铣床 / 加工中心的常用附件三、刀具、刀柄及辅具四、工件常见装夹方式五、数控铣床 / 加工中心的坐标系六、机床的日常维护保养项目实践 系统基本操作(FANUCOiM)拓展知识 数控铣削加工工艺项目自测题项目二 槽的加工项目目标项目任务一直槽的加工相关知识一、槽加工的工艺二、工件坐标系的设定三、基本编程指令项目实施一、制订零件的加工工艺二、编制数控加工程序三、零件的数控加工(FANUCOiM)项目任务二 雕刻件的加工相关知识一、子程序二、缩放镜像指令三、旋转指令项目实施一、制订零件的加工工艺二、编制数控加工程序三、零件的数控加工(FANUCOiM)拓展知识一、SIEMENS802DM系统的基本编程(一)二、零件的数控加工(SIEMENS802DM)项目实践 槽类加工及精度检测一、实践内容二、实践步骤项目自测题项目三 轮廓的加工项目目标项目任务相关知识一、轮廓加工的工艺二、刀具半径补偿指令三、刀具长度补偿指令项目实施一、制订零件的加工工艺二、编制数控加工程序三、零件的数控加工(FANUCOiM)拓展知识 SIEMENS802DM系统的基本编程(二)项目实践 轮廓加工及精度检测一、实践内容二、实践步骤项目自测题项目四 孔系的加工项目目标项目任务相关知识一、孔加工的工艺二、换刀程序三、加工中心刀具长度补偿的设定四、固定循环指令项目实施一、制订零件的加工工艺二、编制数控加工程序三、零件的数控加工(FANUCOiM)拓展知识 SIEMENS802DM系统的基本编程(三)项目实践 孔系加工及精度检测一、实践内容二、实践步骤项目自测题项目五 综合件的加工项目目标项目任务一项目实施一、制订零件的加工工艺二、编制数控加工程序三、用加工中心加工相关知识一、FANUCOi系统的宏程序二、SIEMENS802D系统的宏程序项目任务二项目实施一、制订零件的加工工艺二、编制数控加工程序三、用加工中心加工项目实践一、实践内容二、实践步骤项目实践二一、实践内容二、实践步骤项目自测题项目六 配合件的加工项目目标项目任务项目实施一、制订零件的加工工艺二、编制数控加工程序三、用数控铣床加工四、形位精度和配合精度的分析项目实践一、实践内容二、实践步骤附录附录A G、M代码附录B 铣削常用切削用量表附录C 数控铣工国家职业鉴定标准附录D 中、高级数控铣工 / 加工中心操作工考证样题附录E 铣削类零件常见精度检测工具及检测方法参考文献

<<数控铣削编程与加工>>

章节摘录

一、数控铣床 / 加工中心概述数控铣床和加工中心在数控机床中所占的比率最大，它们广泛地应用于一般机械加工和模具制造中。

数控铣床和加工中心的主要区别是：数控铣床没有刀库和自动换刀装置，而加工中心则是带有刀库并具有自动换刀功能的数控铣床。

1. 典型数控铣床概述 (1) 数控铣床的分类 1) 按主轴的布局形式，数控铣床可分为立式数控铣床、卧式数控铣床和立卧两用数控铣床，如图1-1所示。

立式数控铣床。

立式数控铣床是数控铣床中数量最多的一种，其主轴轴线垂直于水平面。

小型数控铣床一般采用工作台升降方式；中型数控铣床一般采用主轴升降方式；龙门铣床采用龙门架移动方式，即主轴可在龙门架的横向与垂直导轨上移动。

立式数控铣床通常采用三坐标或三坐标两联动加工（三个坐标中的任意两个坐标联动加工）。

卧式数控铣床。

卧式数控铣床的主轴轴线平行于水平面。

为了扩大加工范围、扩充功能，卧式数控铣床通常通过增加数控回转工作台来实现四坐标或五坐标加工。

对箱体类零件或需要在一次安装中改变工位的工件来说，常选择带数控回转工作台的卧式数控铣床进行加工。

.....

<<数控铣削编程与加工>>

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>