

<<模具数控加工技术>>

图书基本信息

书名：<<模具数控加工技术>>

13位ISBN编号：9787118080070

10位ISBN编号：7118080071

出版时间：2012-7

出版时间：赵萍、张宇 国防工业出版社 (2012-08出版)

作者：赵萍 著

页数：230

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>

<<模具数控加工技术>>

内容概要

《模具数控加工技术》体现了行动导向、能力本位的课程开发理念，依据模具数控加工手段分为5个学习情境，即模具零件数控车削、模具零件数控铣削、模具零件加工中心加工、模具零件数控线切割和模具零件数控电火花成型加工。

每个学习情境选取若干个典型模具零件作为加工项目，每个项目都体现了职业活动的整体性，将工艺分析、数控编程、数控机床操作、零件质量检验与分析作为一个整体模块进行编排。

其实质体现了职业教育教学活动的过程，可作为使用者进行教学设计和教学方法改革的参考。

本书可作为高职高专、成人高校模具设计与制造、数控技术应用、机电一体化等专业的教材，也可作为从事模具数控加工技术人员和操作人员的培训教材。

<<模具数控加工技术>>

书籍目录

学习情境1模具零件数控车削 学习单元1认识数控车床 一、数控车床的结构与特点 二、数控车床的类型 三、数控车床的选用原则 学习单元2数控车床的操作 一、华中世纪星数控系统的面板与按键 二、数控车床的基本操作 三、使用数控车床加工的步骤 学习单元3轴类零件的车削 一、任务描述 二、工作路线 三、知识准备 四、任务实施 五、拓展训练 学习单元4轴套类零件的车削 一、任务描述 二、工作路线 三、知识准备 四、任务实施 五、拓展训练 学习情境2模具零件数控铣削 学习单元1认识数控铣床 一、数控铣床的结构与特点 二、数控铣床的类型 三、数控铣床的工艺装备 四、数控铣床的主要性能指标 五、数控铣床的选用原则 学习单元2数控铣床的操作 一、fanuc—0i数控系统的面板与按键 二、数控铣床的基本操作 三、使用数控铣床加工的步骤 学习单元3平面轮廓的铣削 一、任务描述 二、工作路线 三、知识准备 四、任务实施 五、拓展训练 学习单元4平面型腔的铣削 一、任务描述 二、工作路线 三、知识准备 四、任务实施 五、拓展训练 学习单元5孔及孔系的加工 一、任务描述 二、工作路线 三、知识准备 四、任务实施 五、拓展训练 学习情境3模具零件加工中心加工 学习单元1认识加工中心 一、加工中心的类型及基本组成 二、加工中心的自动换刀方式 三、加工中心的应用 学习单元2加工中心的操作 一、fanuc—0i立式加工中心的基本操作 二、使用加工中心加工的步骤 学习单元3含有多加工元素零件的加工 一、任务描述 二、工作路线 三、知识准备 四、任务实施 五、拓展训练 学习情境4模具零件数控线切割 学习单元1认识数控线切割加工 一、线切割加工的原理 二、数控线切割机床 三、数控线切割的应用 学习单元2数控线切割机床的操作 一、数控线切割机床的操作面板 二、手持器的使用 三、数控线切割机床的基本操作 四、使用数控线切割机床加工的步骤 学习单元3直壁轮廓的线切割 一、任务描述 二、工作路线 三、知识准备 四、任务实施 五、拓展训练 学习情境5模具零件数控电火花成型加工 学习单元1认识电火花成型加工 一、电火花成型加工的原理 二、数控电火花成型机床 三、电火花成型加工的应用 学习单元2数控电火花成型机床的操作 一、数控电火花成型机床的操作面板 二、手控盒的使用 三、数控电火花成型机床的基本操作 四、使用数控电火花成型机床加工的步骤 学习单元3型腔的电火花成型加工 一、任务描述 二、工作路线 三、知识准备 四、任务实施 五、拓展训练 参考文献

<<模具数控加工技术>>

章节摘录

版权页：插图：5)程序的编辑下列各项操作均是在编辑模式下、程序被打开的情况下进行的。

(1) 字的检索：按[操作]软键。

在出现的下级子菜单中按“继续”软键，直到菜单中出现“检索”软键[检索]、[检索]。

按字母和数字键，输入需要检索的字段。

例如，要检索M03，则输入M03。

按检索键。

[检索]键为从光标所在位置开始向程序后面检索，[检索]键为从光标所在位置开始向程序前面进行检索。

可以根据需要选择一个检索键。

光标找到目标字段后，定位在该字段上。

检索键或方向键、可以检索到程序段中下一个出现该字段的位置，这为字段的替代和删除操作提供了方便。

(2) 字的替换：使用光标移动键或字的检索操作，将光标移到需要替换的字符上。

按字母和数字键，输入需要替换的字段。

按“字符替换”按键，光标所在的字符被替换。

(3) 字的删除：使用光标移动键，将光标移到需要删除的字段上，按“删除”按键；当然对于检索到的字段，按“删除”按键也可以删除。

(4) 字的插入：使用光标移动键或字的检索操作，将光标移到需要插入的后一位字段上。

按字母和数字键，输入需要插入的字段。

按“插入”按键，光标所在的字符之前出现新插入的字段。

(5) 跳到程序头：在自动运行程序时，需要将显示屏幕中的光标快速返回到程序头，这就需要调到程序头的操作，常用的有以下两种方法：方法一：按“复位”按键，光标即可返回到程序头。

方法二：连续按菜单中的“继续”软键，直到菜单中出现【REWIND】软键，按该软键，光标即可返回到程序头。

(6) 输入过程中的删除：在程序录入过程中，没有按“插入”按键的时候，程序段还在输入缓存区，可以使用取消键来进行删除。

每按一次“删除单个字符”按键，就删除一字符。

5.MDI运行操作在调试机床、手动换刀等操作时，需要使用MDI模式。

按下“MDI”按键之后数控系统就进入MDI运行模式。

在该模式下可以，可以编制一段程序加以执行，具体操作步骤如下：(1)按系统面板上的“程序”按键，CRT将进入程序编辑界面。

(2)输入MDI指令段。

输入MDI指令段有两种输入方式：方法一：一次输入一条指令。

例如，要输入“COO X100.Z100.”，可以直接在命令行输入“C00 X100.Z100.”，然后按“插入”按键，这段程序自动显示在CRT屏幕内，并且光标出现在下一行的开头，可以继续编辑。

方法二：多次输入，每次输入一个字段。

如上例，也可以在命令行先输入“G00”，按“插入”按键，CRT屏幕内显示“G00”；再输入“X100.”，按“插入”按键，最后输入“Z100.99”，按“插入”按键，最终这段程序完整地显示在CRT屏幕内。

需要说明的是，在MDI运行模式下，所有程序编辑的操作都可以进行，如字的删除、替换、检索等。

<<模具数控加工技术>>

编辑推荐

《高等职业教育机电类专业"十二五"规划教材:模具数控加工技术》可作为高职高专、成人高校模具设计与制造、数控技术应用、机电一体化等专业的教材,也可作为从事模具数控加工技术人员和操作人员的培训教材。

<<模具数控加工技术>>

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>