

<<数控机床与数控编程技术>>

图书基本信息

书名：<<数控机床与数控编程技术>>

13位ISBN编号：9787121037184

10位ISBN编号：7121037181

出版时间：2007-3

出版时间：电子工业

作者：陈志雄主编

页数：290

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>

<<数控机床与数控编程技术>>

内容概要

《新编21世纪高等职业教育电子信息类规划教材·数控技术应用专业：数控机床与数控编程技术（第2版）》是根据高等职业教育教学要求编写的，主要内容包括：数控机床的组成和工作原理；数控机床的结构；数控加工编程基础知识、数控车床、数控铣床、加工中心、线切割的编程方法；数控机床的选用、安装、调试和维护；CAD/CAM自动编程系统简介等。

书后还附录了准备功能G代码、辅助功能M代码及部分常用数控术语。

每章均有一定数量的自测题。

《新编21世纪高等职业教育电子信息类规划教材·数控技术应用专业：数控机床与数控编程技术（第2版）》取材注重新颖、实用，具有针对性。

《新编21世纪高等职业教育电子信息类规划教材·数控技术应用专业：数控机床与数控编程技术（第2版）》可作为高等职业院校数控专业、机电一体化专业、模具设计与制造专业、电气控制专业的教材，也可作为广大自学者及工程技术人员自学用书。

<<数控机床与数控编程技术>>

作者简介

陈志雄，1965年生，1988年毕业于华中农业大学食品机械专业。
2004年晋升为副教授。
湖北省首届及第二届数控技能大赛专家委员会成员，全国数控协作会会员。
多年来，一直从事数控应用技术的教学及研究工作，发表学术论文十多篇，参与曲轴数控磨床及环保型纸质卷杆机等多项科研工作，并取得良好的经济效益。

<<数控机床与数控编程技术>>

书籍目录

第1章 概论1.1 数控技术的发展过程1.1.1 数控机床的出现和发展1.1.2 我国数控机床的发展概况1.1.3 数控机床的发展趋势1.2 数控机床的基本组成及工作原理1.2.1 数控机床的组成1.2.2 数控机床的工作原理1.3 数控机床的分类1.3.1 按控制系统功能分类1.3.2 按加工方式分类1.3.3 按伺服控制方式分类1.3.4 按数控系统的功能水平分类1.4 数控机床的特点1.4.1 数控机床的加工特点1.4.2 数控机床的使用特点本章小结自测题第2章 数控机床的结构2.1 概述2.1.1 对数控机床机械结构的要求2.1.2 数控车床的主体结构2.1.3 加工中心的主体结构2.2 主轴驱动及其机械结构2.2.1 数控机床对主轴传动(主传动)的要求2.2.2 主传动的调速方式2.2.3 主传动的机械结构2.3 伺服驱动控制系统与机床进给机构2.3.1 数控机床对伺服系统的要求2.3.2 步进电机伺服系统2.3.3 直流伺服电机伺服系统2.3.4 交流伺服电机伺服系统2.3.5 机床进给传动机构2.4 自动换刀系统2.4.1 自动换刀装置的形式2.4.2 数控车床的换刀形式2.4.3 加工中心的换刀形式2.5 回转工作台2.5.1 开环数控回转工作台2.5.2 闭环数控回转工作台2.6 数控机床检测装置2.6.1 概述2.6.2 测速发电机2.6.3 编码盘与光电盘2.6.4 旋转变压器2.6.5 感应同步器2.6.6 光栅2.6.7 磁栅本章小结自测题第3章 数控加工编程基础3.1 数控加工编程的基础知识3.1.1 数控程序的编制方法及步骤3.1.2 程序的结构和格式3.1.3 常用地址符及其含义3.1.4 数控机床的坐标系3.2 数控机床加工工艺分析3.2.1 加工方法的选择3.2.2 加工工序的编排原则3.2.3 工件的装夹3.2.4 对刀点和换刀点位置的确定3.2.5 加工路线的选定3.2.6 刀具及切削用量的选择3.3 常用准备功能和辅助功能指令3.3.1 准备功能G代码3.3.2 其他功能指令3.3.3 辅助功能M代码3.4 数控机床的操作功能3.4.1 数控车床的操作功能简介3.4.2 数控铣床的操作功能简介3.4.3 加工中心的操作功能简介本章小结自测题第4章 数控机床程序编制4.1 数控车床程序编制4.1.1 数控车床的坐标系4.1.2 数控车床的编程要点4.1.3 刀具补偿4.1.4 固定循环4.1.5 螺纹加工4.1.6 数控车床编程实例4.2 数控铣床程序编制4.2.1 数控铣削编程概述4.2.2 数控铣床加工的刀具补偿4.2.3 固定循环4.2.4 数控铣床编程实例4.3 数控加工中心程序编制4.3.1 立式加工中心的坐标系4.3.2 加工中心的刀具补偿4.3.3 固定循环(钻孔循环)4.3.4 换刀指令4.3.5 加工中心编程实例4.4 电火花线切割加工编程4.4.1 电火花线切割加工概述4.4.2 电火花线切割的工艺与工装4.4.3 电火花线切割编程方法4.4.4 电火花线切割编程实例本章小结自测题第5章 数控机床的选用、安装、调试及维护5.1 数控机床的选用5.1.1 选用依据5.1.2 选用内容5.1.3 购置订货时应注意的问题5.2 数控机床的安装、调试和验收5.2.1 机床初就位5.2.2 机床连接5.2.3 数控系统的连接与调整5.2.4 通电试车5.2.5 机床精度和功能的测试5.2.6 试运行5.2.7 数控机床的验收5.3 数控机床的维护保养5.3.1 对数控机床操作人员的要求5.3.2 数控机床日常维护与保养5.3.3 数控机床的故障维修本章小结自测题第6章 自动编程技术简介6.1 自动编程基础6.1.1 自动编程的基本概念6.1.2 自动编程的基本工作原理6.1.3 国内外典型CAM软件介绍6.2 Master CAM的特点与功能6.2.1 Master CAM的主要特点与功能6.2.2 Master CAM的工作环境6.3 Master CAM 9.0自动编程实例6.3.1 加工刀具路径的确定6.3.2 实体加工模拟6.4 CAXA自动编程实例6.4.1 五角星的造型6.4.2 加工前的准备工作6.4.3 五角星知识加工6.4.4 五角星常规加工本章小结自测题6附录A 准备功能G代码(JB3208-83) A.1 表格A.2 定义附录B 辅助功能M代码B.1 表格B.2 定义附录C 部分常用数控术语C.1 通用术语C.2 程序编制和软件术语C.3 数控系统术语C.4 机床及加工工艺术语自测题参考答案参考文献

<<数控机床与数控编程技术>>

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>