

<<数控车床编程与应用>>

图书基本信息

书名：<<数控车床编程与应用>>

13位ISBN编号：9787122014641

10位ISBN编号：7122014649

出版时间：2008-1

出版时间：7-122

作者：耿国卿 编

页数：219

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>

## <<数控车床编程与应用>>

### 内容概要

本书是根据教育部数控技术应用专业技能型紧缺人才培养方案和劳动和社会保障部制定的有关国家职业标准及相关职业技能鉴定规范,并且结合编者多年的教学经验和生产实践经验编写而成。共分上下两篇,上篇为基础篇,讲述了数控机床的基本知识、数控车床加工工艺、数控编程基础、数控车床基本操作、数控车削编程、宏程序等内容;下篇为实训篇,包括九个课题,并且列举了大量典型实例。

全书理论与实践充分结合,有利于培养学生的实际操作和应用能力。

本书可作为高职高专院校数控技术应用专业、机电专业、模具专业的教材,也可作为数控车床的编程与操作培训教材,并可供机械制造业有关工程技术人员参考。

## &lt;&lt;数控车床编程与应用&gt;&gt;

## 书籍目录

目录上篇 基础篇第一章 数控机床的基本知识第一节 数控机床的产生与发展过程一、数控机床的产生和发展二、数控机床特点第二节 数控机床的构成和工作原理一、程序及载体二、输入/输出装置三、数控装置(CNC单元)四、伺服驱动系统五、位置检测装置六、机床主体七、辅助控制装置第三节 数控机床的分类及应用范围一、按运动轨迹分类二、按伺服系统的类型分类三、按工艺用途分类四、数控机床的应用范围第四节 我国数控技术的发展概况第五节 数控机床的发展趋势复习思考题第二章 数控车床加工工艺第一节 数控车床加工工艺概述一、数控车床加工特点二、数控车削的主要加工对象三、数控加工工艺设计主要内容第二节 数控车削加工路线的设计及优化一、加工工序的划分二、加工顺序的安排三、数控加工工艺与普通工序的衔接四、数控加工工艺设计原则第三节 刀具的选择及工件夹装一、刀具的基本知识二、刀具的材料三、车刀的种类和用途四、刀具的选择五、工件安装及所用附件第四节 材料的切削加工性一、切削加工性的概念和衡量指标二、影响材料加工性的因素第五节 加工余量及切削用量的确定一、加工余量的选择二、切削用量的确定第六节 切削液的合理选用一、切削液的种类及选用二、使用切削液的注意事项第七节 数控车削加工的质量与精度控制一、机械加工的表面质量二、机械加工精度复习思考题第三章 数控编程基础第一节 数控编程的方法与内容第二节 数控机床的坐标系一、标准坐标系二、机床坐标系三、工件坐标系第三节 数控程序的结构第四节 数控系统的功能指令一、准备功能(G功能)二、辅助功能(M功能)三、刀具功能(T功能)四、主轴功能(S功能)五、进给功能(F功能)第五节 数控编程的特点一、直径编程二、绝对坐标与增量坐标三、机床的初始状态复习思考题第四章 数控车床基本操作第一节 数控车床安全操作规程一、安全预防措施二、机床电源接通前后注意事项三、机床启动时注意事项四、机床停止时注意事项第二节 数控车床的功能特点第三节 数控车床操作面板与功能一、数控系统操作面板各键的功用二、机床控制面板各键的功用第四节 数控车床的操作一、开机二、关机三、回参考点四、手动方式五、手摇方式六、MDI方式七、对刀操作八、编辑方式九、自动方式十、选择程序十一、删除一个程序十二、删除全部程序复习思考题第五章 数控车削编程第六章 宏程序下篇实训篇课题一 工件的测量课题二 数控车床的对刀课题三 车刀的安装与刃磨课题四 轴的外圆、端面及锥面的车削加工课题五 外圆弧成形面的车削加工课题六 切槽与切断的加工操作课题七 螺纹的车削加工课题八 内套、内腔类零件的车削加工课题九 数控车削的综合实训参考文献

## <<数控车床编程与应用>>

### 编辑推荐

《高职高专"十一五"规划教材·数控车床编程与应用》可作为高职高专院校数控技术应用专业、机电专业、模具专业的教材，也可作为数控车床的编程与操作培训教材，并可供机械制造业有关工程技术人员参考。

<<数控车床编程与应用>>

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>