

<<数控铣镗床编程与技能训练>>

图书基本信息

书名：<<数控铣镗床编程与技能训练>>

13位ISBN编号：9787122028471

10位ISBN编号：712202847X

出版时间：2008-10

出版时间：陈云卿,杨顺田、陈云卿、杨顺田 化学工业出版社 (2008-10出版)

作者：杨云卿，杨顺田 编

页数：223

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>

## <<数控铣镗床编程与技能训练>>

### 内容概要

本书主要介绍了数控铣床、镗床和加工中心的加工技术和编程方法,包括数控加工基本概念、数控铣镗床分类及功能、数控铣镗床的编程及编程的工艺知识、参数编程及其应用、数控铣镗床的操作及日常维护等。

编程方面是以当前应用广泛的FANUC oi-MB系统、SINUMERIK 840D系统和GSK990M系统的编程指令进行全面系统讲解。

本书内容丰富、结构合理、图文并茂、针对性强,始终把数控加工工艺和编程紧密结合,以生产中加工的实例进行工艺分析和编程,突出了实际应用这一主线。

编程实例丰富,并配有走刀路线图和详细的程序说明,使读者能够由浅入深、由简到繁逐步地掌握编程的思路和方法,进而达到灵活应用,举一反三的效果。

本书配套编写有《数控铣镗床编程与技能训练习题册》,它是根据本书各章的内容编写的多种形式的理论练习题和系列化实操训练题,以帮助学生和读者能够系统地复习和巩固所学的知识。

本书可作为高职高专院校、中等职业学校、成人院校数控专业的教学用书,也可作为职工大学、企业和培训机构、电视大学、函授大学等的数控技术培训教材或教学参考书,还可供从事数控加工和编程的广大工程技术人员和技术工人参考。

## &lt;&lt;数控铣镗床编程与技能训练&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章 数控加工基本概念1.1 数控概述1.1.1 数控的定义1.1.2 数控机床的组成及加工原理1.1.3 二进制及BCD编码1.2 数控机床的分类1.2.1 按工艺用途分类1.2.2 按控制运动的轨迹分类1.2.3 按伺服系统控制方式分类1.2.4 按控制的坐标轴数分类1.3 数控机床的特点与先进性1.3.1 数控机床的特点1.3.2 数控机床的适用范围1.4 数控机床的发展1.4.1 数控机床的产生1.4.2 我国数控技术的发展状况1.4.3 未来数控机床的发展方向第2章 数控铣镗床分类及功能2.1 数控铣镗床的分类2.1.1 数控铣床2.1.2 数控镗床2.1.3 加工中心(MC)2.2 数控铣镗床主要部件的结构特点2.2.1 数控铣镗床的主轴结构特点2.2.2 进给传动系统的结构特点2.2.3 数控铣镗床的导轨结构特点2.2.4 自动换刀装置的结构特点2.3 数控铣镗床的功能2.3.1 数控铣镗床的基本功能2.3.2 数控铣镗床编程系统的功能2.4 数控铣镗床的编程系统2.4.1 编程系统的准备功能G代码2.4.2 编程系统的辅助功能M代码2.5 数控铣镗床的坐标系2.5.1 坐标系定义2.5.2 数控机床坐标系的命名2.5.3 数控铣镗床的坐标系及参考点2.5.4 工件坐标系及其原点2.5.5 机床坐标系与工件坐标系的关系2.5.6 绝对坐标编程与增量坐标编程第3章 数控铣镗床的编程3.1 数控加工的编程方法和程序结构3.1.1 数控加工编程方法3.1.2 数控程序的结构3.1.3 信息字的规定3.1.4 编程格式3.2 通用编程指令的手工编程3.2.1 数控铣镗床的通用G代码的编程3.2.2 通用的M指令的编程3.3 固定切削循环G代码3.3.1 法拉克(FANUC)编程系统的固定切削循环3.3.2 西门子(SINUMERIK)840D编程系统的固定切削循环3.4 编程系统的专用和特殊的G指令3.4.1 FANUC 0i-MB其他编程指令3.4.2 西门子(SINUMERIK)840D其他编程指令3.5 自动编程简介第4章 数控铣镗床编程的工艺知识4.1 机械加工工艺的基本知识4.1.1 机械加工工艺规程的基本概念4.1.2 机械加工工艺规程的制定4.1.3 机械加工工艺规程制定的步骤4.2 数控铣、镗床的加工工艺特点4.2.1 数控铣、镗床设备的技术性能4.2.2 工件的定位和装夹4.2.3 建立工件坐标系4.2.4 数控铣、镗床的主要加工对象4.3 数控铣、镗床的刀具系统4.3.1 刀具系统的特点4.3.2 数控刀具性能的要求4.3.3 数控刀具的种类及选用4.3.4 调刀设备与刀具预调4.4 数控铣、镗床加工的切削用量选择4.4.1 数控铣削用量选择原则4.4.2 典型刀具的铣削用量推荐表4.5 典型零件的数控加工工艺及编程4.5.1 链轮4.5.2 轴端接头第5章 参数编程及其应用5.1 法拉克(FANUC)0i-MB系统宏指令编程5.1.1 用户宏程序5.1.2 变量的种类5.1.3 变量的使用与运算5.1.4 宏指令编程举例5.2 西门子(SINUMERIK)840D参数编程及应用5.2.1 R参数及子程序概述5.2.2 参数类型及运算5.2.3 R参数及子程序应用实例5.2.4 程序跳转及程序段重复功能第6章 数控铣镗床的操作及日常维护6.1 安全生产和安全操作规程6.1.1 有关安全文明生产的规定6.1.2 数控铣镗床基本操作规程6.2 数控铣镗床的操作6.2.1 典型数控铣床GSK990M的操作6.2.2 典型数控镗床SINUMERIK 840D的操作6.2.3 加工准备及手动操作6.2.4 程序存储和编辑6.2.5 程序自动运行6.3 数控机床的日常维护6.3.1 数控机床的工作环境要求6.3.2 数控机床的维护6.3.3 数控机床的常见故障与排除附录1.数控编程系统国家标准G代码(JB 3208—83)2.数控常用英语缩略词参考文献

## <<数控铣镗床编程与技能训练>>

### 编辑推荐

《高职高专"十一五"规划教材·数控铣镗床编程与技能训练》可作为高职高专院校、中等职业学校、成人院校数控专业的教学用书，也可作为职工大学、企业和培训机构、电视大学、函授大学等的数控技术培训教材或教学参考书，还可供从事数控加工和编程的广大工程技术人员和技术工人参考。

<<数控铣镗床编程与技能训练>>

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>