

<<数控铣床编程与加工>>

图书基本信息

书名：<<数控铣床编程与加工>>

13位ISBN编号：9787122144812

10位ISBN编号：712214481X

出版时间：2012-8

出版时间：高利平 化学工业出版社 (2012-08出版)

作者：高利平 编

页数：143

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>

<<数控铣床编程与加工>>

内容概要

《数控铣床编程与加工》以数控铣床、加工中心机床的编程与操作为核心，以FANUC 0i系统为例编写，内容包括数控铣床的基础知识，数控铣床面板功能及基本操作，安全操作规程及机床保养维护，普通平面铣削加工，台阶面铣削加工，直线外轮廓的加工，圆弧外轮廓的加工，外轮廓综合加工，钻、铰、扩孔加工，攻螺纹加工，镗孔加工，凹槽加工，型腔加工，内轮廓综合加工，数控铣床综合零件的加工等。

书中内容由浅入深，图文并茂，实例丰富，着重于应用，理论部分突出简明性、系统性、实用性和先进性。

为方便教学，配套电子课件。

《数控铣床编程与加工》可作为高等职业技术学院、中等职业技术学校及技师学院数控、模具、机制、机电等专业的教学用书，也可供相关工程技术人员、数控机床操作人员进行学习和培训使用。

<<数控铣床编程与加工>>

书籍目录

项目一数控铣床基本操作 课题一数控铣床基础知识 课题二数控铣床面板功能及基本操作 课题三安全操作规程及机床保养维护 项目二平面铣削加工 课题一普通平面铣削加工 课题二台阶面铣削加工 项目三外轮廓加工 课题一直线外轮廓的加工 课题二圆弧外轮廓的加工 课题三外轮廓综合加工 项目四孔系加工 课题一钻、铰、扩孔加工 课题二攻螺纹加工 课题三镗孔加工 项目五内轮廓加工 课题一凹槽加工 课题二型腔加工 课题三内轮廓综合加工 项目六综合零件加工 课题一综合零件加工（一） 课题二综合零件加工（二） 课题三综合零件加工（三） 课题四综合零件加工（四） 课题五综合零件加工（五） 课题六综合零件加工（六） 课题七综合零件加工（七） 课题八综合零件加工（八） 参考文献

<<数控铣床编程与加工>>

章节摘录

版权页：插图：2.安全操作规程 为了正确合理地使用数控机床，减少其故障的发生率，操作方法。经机床管理人员同意方可操作机床。

(1) 开机前的注意事项 操作人员必须熟悉该数控机床的性能，操作方法。经机床管理人员同意方可操作机床。

机床通电前，先检查电压、气压、油压是否符合工作要求。

检查机床可动部分是否处于可正常工作状态。

检查工作台是否有越位，超极限状态。

检查电气元件是否牢固，是否有接线脱落。

检查机床接地线是否和车间地线可靠连接（初次开机特别重要）。

已完成开机前的准备工作后方可合上电源总开关。

(2) 开机过程注意事项 严格按机床说明书中的开机顺序进行操作。

一般情况下开机过程中必须先进行回机床参考点操作，建立机床坐标系。

开机后让机床空运转15min以上，使机床达到平衡状态。

关机以后必须等待5min以上才可以进行再次开机，没有特殊情况不得随意频繁进行开机或关机操作。

(3) 调试过程注意事项 编辑、修改、调试好程序。

若是首件试切必须进行空运行，确保程序正确无误。

按工艺要求安装、调试好夹具，并清除各定位面的铁屑和杂物。

按定位要求装夹好工件，确保定位正确可靠。

不得在加工过程中发生工件有松动现象。

安装好所要用的刀具，若是加工中心，则必须使刀具在刀库上的刀位号与程序中的刀号严格一致。

按工件上的编程原点进行对刀，建立工件坐标系。

若用多把刀具，则其余各把刀具分别进行长度补偿或刀尖位置补偿。

设置好刀具半径补偿。

确认冷却液输出通畅，流量充足。

再次检查所建立的工件坐标系是否正确。

以上各点准备好后方可加工工件。

(4) 加工过程注意事项 加工过程中，不得调整刀具和测量工件尺寸。

自动加工中，自始至终监视运转状态，严禁离开机床，遇到问题及时解决，防止发生不必要的事故。

定期对工件进行检验。

确定刀具是否磨损等情况。

关机时，或交接班时对加工情况、重要数据等作好记录。

机床各轴关机时远离其参考点，或停在中间位置，使工作台重心稳定。

清楚机床，必要时涂防锈漆。

<<数控铣床编程与加工>>

编辑推荐

《数控铣床编程与加工》可作为高等职业技术学院、中等职业技术学校及技师学院数控、模具、机制、机电等专业的教学用书，也可供相关工程技术人员、数控机床操作人员进行学习和培训使用。

<<数控铣床编程与加工>>

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>