

<<数控铣床操作技术>>

图书基本信息

书名：<<数控铣床操作技术>>

13位ISBN编号：9787533747435

10位ISBN编号：7533747437

出版时间：2010-9

出版时间：安徽科学技术出版社

作者：邵刚，陈之林 主编

页数：204

字数：295000

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>

## <<数控铣床操作技术>>

### 内容概要

本教材将数控编程与数控实训相结合，突出实践环节的机床基本操作步骤、操作规程及方法。基本概念严谨，指导性强。

注重现实社会发展和就业的需求，以培养职业岗位群的综合能力为目标，充实训练模块的内容，有针对性地培养学生较强的职业技能。

本教材以目前国内的主流FANUC和华中数控系统（HNC-21M世纪星）编程、操作、数控仿真和数控加工工艺为主线，详细讲解了数控编程基础知识和基本指令使用时的注意事项等，并提供典型零件数控编程实例及说明，以提高读者的应用技能。

在操作环节中，不仅详细介绍了两种不同数控系统的基本操作方法，而且具体地介绍了典型零件的加工过程和操作步骤。

同时，对数控机床安全操作规程、机床维护与保养等也都做了说明。

本教材按照职业资格鉴定的要求，突出职业教育特点，采用螺旋结构，依照分层逐级深入的教学方法编写，结构合理、深入浅出、通俗易懂，具有实用性、系统性、通用性和先进性的特色。

本教材适用面广，可作为高等职业技术学院、职工大学等相关专业的教材，也可供从事数控加工工作的技术人员及操作人员参考，或作为相关技能培训教材及参加国家职业资格鉴定考试的辅导教材。

## &lt;&lt;数控铣床操作技术&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 对数控铣床操作工的基本要求第二章 数控铣床及工艺概述 第一节 数控铣床的功能及结构特点 第二节 数控铣床的机械结构组成 第三节 数控铣床的主要技术参数 第四节 数控铣床加工工艺概述第三章 数控铣床编程训练 第一节 数控铣床的坐标系 第二节 编程规则 第三节 编程内容及方法 第四节 数控铣床基本编程指令 第五节 常用循环指令及应用 第六节 其他辅助功能指令 第七节 数控铣床宏程序第四章 FANUC数控铣床基本操作 第一节 FANUC数控铣床面板介绍 第二节 FANUC数控铣床的启动和停止 第三节 机床回参考点 第四节 FANUC系统基本操作 第五节 零件编程加工操作实例 (FANUC)第五章 HNC-21M世纪星数控铣床基本操作 第一节 HNC-21M世纪星数控铣床面板介绍 第二节 HNC-21M世纪星数控铣床的启动和停止 第三节 机床回参考点 第四节 HNC-21M世纪星数控铣床基本操作 第五节 零件编程加工操作实例 (HNC-21M)第六章 宇龙数控铣床仿真软件操作介绍 第一节 FANUC数控铣床仿真操作 第二节 HNC-21M世纪星数控铣床仿真操作第七章 数控铣床等级工考试模拟试题 中级工理论知识考试模拟试题一 参考答案 中级工理论知识考试模拟试题二 参考答案 中级工理论知识考试模拟试题三 参考答案 中级工理论知识考试模拟试题四 参考答案 高级工理论知识考试模拟试题一 参考答案 高级工理论知识考试模拟试题二 参考答案数控铣床中级工操作考试试题一数控铣床中级工操作考试试题二数控铣床中级工操作考试试题三数控铣床中级工操作考试试题四数控铣床高级工操作考试试题一数控铣床高级工操作考试试题二

## <<数控铣床操作技术>>

### 章节摘录

- (12) 检查各刀头的安装方向及各刀具旋转方向是否合乎程序要求。
- (13) 查看刀杆前后部位的形状和尺寸是否合乎程序要求。
- (14) 镗刀头尾部露出刀杆直径部分必须小于刀尖露出刀杆直径部分。
- (15) 检查每把刀柄在主轴锥孔中是否都能拉紧。
- (16) 无论是首次加工的零件还是周期性重复加工的零件，首件都必须对照图样工艺、程序和刀具调整卡进行逐段程序的试切。
- (17) 单段试切时，快速倍率开关必须打到最低挡。
- (18) 每把刀首次使用时，必须先验证它的实际长度与所给刀具补偿值是否相符。
- (19) 在程序运行时，要观察数控系统上的坐标显示，可了解目前刀具运动点在机床坐标系及工件坐标系中的位置，了解程序段的位移量，还剩余多少位移量等。
- (20) 程序运行中也要观察数控系统上工作寄存器和缓冲寄存器的显示，查看正在执行的程序段各状态指令和下一程序段的内容。
- (21) 在程序运行过程中，要重点观察数控系统上的主程序和子程序的运行情况，了解正在执行的程序段的具体内容。
- (22) 试切进刀时，在刀具运行至距离工件表面30~50mm处时，必须在进给保持下，验证Z轴剩余坐标值和X、y轴坐标值与图样是否一致。
- (23) 对一些有试刀要求的刀具，采用“渐进”方法。  
如先镗一小段长度，检测合格后，再镗到整个长度。  
对刀具半径补偿等刀具参数，可由小到大，边试边修改。
- (24) 试切和加工中，刃磨刀具和更换刀具后，一定要重新测量刀长并修改相应的刀具补偿值和刀具补偿号。
- (25) 程序检索时应注意光标所指位置是否合理、准确，并观察刀具和机床的运动方向坐标是否正确。
- (26) 程序修改后，对修改部分一定要仔细计算和认真核对。
- (27) 手摇进给和手动连续进给操作时，必须检查各种开关所选择的位置是否正确，弄清正、负方向和倍率，然后再进行操作。

<<数控铣床操作技术>>

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>