

<<加工中心编程与操作快速入门>>

图书基本信息

书名：<<加工中心编程与操作快速入门>>

13位ISBN编号：9787564016067

10位ISBN编号：756401606X

出版时间：2008-6

出版单位：北京理工大学

作者：钱朝阳 编

页数：284

字数：242000

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>

## <<加工中心编程与操作快速入门>>

### 内容概要

本书内容包括加工中心的基础知识、加工工艺、编程基础、FANUC系统的编程与操作、SIEMENS系统的编程与操作等知识。

内容上力求精简、实用，针对当今市场上广泛使用的数控系统，讲解分析其编程方法及操作。学员学习后可直接上机操作，即学即用，避免所学的知识与实际脱节。

本书适合技工学校学生的数控培训教材；也适合进城务工农民、企业下岗职工、复退转业军人的上岗培训教材。

## <<加工中心编程与操作快速入门>>

### 书籍目录

课题1 加工中心概述：第一节 数控机床概述 第二节 加工中心概述 第三节 加工中心的日常维护 第四节 加工中心的常见故障及其诊断  
课题2 加工中心的加工工艺 第一节 加工中心刀具的选择 第二节 加工中心切削用量的选择 第三节 加工中心加工工艺分析 第四节 加工中心常用的工具和夹具 第五节 加工中心坐标系 第六节 加工中心机床的对刀  
课题3 加工中心编程基础 第一节 加工中心编程基础知识 第二节 加工中心的编程规则 第三节 加工中心程序的指令代码 第四节 加工中心程序的格式与组成 第五节 手工编程中的零件轮廓点计算 第六节 刀具补偿功能  
课题4 FANUC系统加工中心的编程与操作 第一节 FANUC-Oi系统功能指令 第二节 直线和圆弧基本指令的应用 第三节 其他G功能指令的应用 第四节 零件编程综合实例 第五节 FANUC-Oi系统加工中心机床的操作  
课题5 SIEMENS系统加工中心的编程与操作 第一节 SIEMENS系统功能指令 第二节 基本指令的应用 第三节 其他G功能指令的应用 第四节 FRAME功能指令概述 第五节 SINUMERIK 802D系统循环指令 第六节 综合实例编程 第七节 SIEMENS 802D系统加工中心的操作参考文献

## <<加工中心编程与操作快速入门>>

### 章节摘录

**课题1 加工中心概述** 加工中心是带有刀库和自动换刀装置的数控机床, 又称为自动换刀数控机床或多工序数控机床。其特点是数控系统能控制机床自动地更换刀具, 连续地对工件各加工表面自动进行铣(车)、钻、扩、铰、镗、攻螺纹等多种工序的加工; 适用于加工凸轮、箱体、支架、盖板、模具等各种复杂型面的零件。

与数控铣床相比, 加工中心有了刀库和自动换刀装置。一次安装工件可以完成多工序加工, 避免了因多次安装造成的误差, 减少机床台数, 提高了生产效率和加工自动化程度。

**第一节 数控机床概述** 一、数控机床的组成 数控机床通常由程序载体、输入装置、数控装置、伺服系统、位置反馈系统和机床本体组成。

1.程序载体 储存有零件加工程序的载体, 如穿孔带、录音磁带、软盘或硬盘等。

2.输入装置 将程序载体内的有关加工信息读入数控装置的设备。

数控机床还可以不用任何程序载体, 通过数控机床操作面板上的键盘, 用手工将工件加工程序输入数控装置。

3.数控装置 数控装置是数控机床的核心。

它根据输入的程序和数据, 完成数值计算、逻辑判断、输入和输出控制等。

数控装置一般由专用计算机、输入输出接口板及可编程序控制器等组成。

4.伺服系统 伺服系统包括伺服控制线路、功率放大线路、伺服电动机等执行装置, 它接收数控装置发出的各种动作命令, 驱动数控机床进给传动系统运动。

5.位置反馈系统 位置反馈系统的作用是通过位置传感器将伺服电动机的角位移或机床执行机构的直线位移转换成电信号, 输送给数控装置, 使之与指令信号进行比较, 并由数控装置发出指令, 纠正所产生的误差, 使数控机床按工件加工程序要求的进给位置和速度完成加工。

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>