

<<数控车床的编程与操作>>

图书基本信息

书名：<<数控车床的编程与操作>>

13位ISBN编号：9787564507985

10位ISBN编号：7564507985

出版时间：2012-7

出版时间：高必兴、 娄富建 郑州大学出版社 (2012-07出版)

作者：高必兴，娄富建 编

页数：160

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>

<<数控车床的编程与操作>>

内容概要

《中等职业教育国家示范性院校校本教材：数控车床的编程与操作》根据目前中职院校学生的基本情况，并结合某校现有的实习设备编写。

在编写的过程中，关注学生的学习兴趣 and 基础，改变以往教材内容繁、难、偏、旧和注重理论的描述，精选终身学习必备的基础知识和技能，坚持理论知识为实训服务的原则，突出应用性，使教材具有较强的操作性。

本教材共8章，内容包括：数控机床概述，数控加工工艺基础，数控车床编程基础，数控车床（华中系统）编程，宏程序及其应用，数控车床操作，自动编程—CAXA数控车2008，实训。

<<数控车床的编程与操作>>

书籍目录

1 数控机床概述 1.1 数控机床的基本知识 1.2 数控机床的组成和工作原理 1.3 数控机床的分类 1.4 数控车床的组成和工作过程 1.5 数控车削加工工艺范围及特点 1.6 数控车床的使用条件 1.7 数控车床的选用与安装 1.8 数控车床的调试与验收 1.9 数控车床刀具和量具介绍（单机配套） 2 数控加工工艺基础 2.1 概述 2.2 数控加工工艺分析 2.3 数控车床加工工序设计 3 数控车床编程基础 3.1 数控编程概述 3.2 零件程序的结构 3.3 数控机床坐标系 3.4 数控车床编程的特点 4 数控车床（华中系统）编程 4.1 辅助功能M代码 4.2 F、S、T功能 4.3 准备功能G代码 4.4 进给控制指令 4.5 圆弧切削指令G02 / G03 4.6 倒角加工 4.7 螺纹切削 4.8 简单循环 4.9 复合循环指令 4.10 刀具半径补偿指令 4.11 综合编程实例 5 宏程序及其应用 5.1 宏程序基础知识 5.2 宏程序应用基础 5.3 宏程序的应用 6 数控车床操作 6.1 华中数控车床操作系统的特点 6.2 华中数控车床操作面板简介 6.3 基本操作步骤 6.4 手动操作 6.5 程序的输入与运行控制 6.6 机床的对刀操作 6.7 数控机床的安全操作 7 自动编程—CAXA数控车2008 7.1 初识CAXA数控车2008 7.2 CAXA数控车2008的基本操作 7.3 CAXA数控车2008的加工功能 8 实训 8.1 实训一 8.2 实训二 8.3 实训三 8.4 实训四 8.5 实训五 8.6 实训六 8.7 实训七 参考文献

<<数控车床的编程与操作>>

章节摘录

版权页：插图：6.7 数控机床的安全操作 6.7.1 一般注意事项 (1) 操作人员必须穿戴好工作服、工作帽与安全鞋。

不得穿戴带危险性的服装饰品。

(2) 清扫机床周围环境，保持整洁。

主机箱的屏蔽外壳内用吹风机将灰尘吹净。

(3) 机床和控制箱保持清洁，不得取下防护罩而启动机床。

经常清洁过滤器、风道及冷却风扇。

(4) 经常检查主轴箱与伺服单元各部位紧固螺钉及紧固件、系统内外电缆的完好与接插件不得松动、限位开关与挡块等不得松动与移位。

(5) 定期检查系统存储器电池电压、伺服电机的电刷或换向器等。

6.7.2 机床启动时的注意事项 (1) 熟悉机床紧急停车的方法与机床的操作顺序。

(2) 安装好刀具与工件后，应该复查一次。

(3) 确认运作程序与刀具加工顺序一致。

(4) 确认刀具已校正好并达到使用要求。

(5) 检查润滑油箱、齿轮箱内油量情况。

(6) 检查尾架、刀架或工作台等应该停放的合理位置。

检查导轨与机床各处确实没有留下刀具与工具等不该停放的东西。

在完成上述各项并准确无误后，方可启动机床。

6.7.3 调整程序时的注意事项 (1) 采用正确的刀具，避免使用钝化的刀具。

(2) 不得承担超过机床加工能力的作业。

(3) 在机床停机时进行刀具调整。

(4) 确认刀具在换刀过程中不与其他部位发生碰撞。

(5) 确认工件的夹具或压板是否有足够的强度。

(6) 用过的刀具或工具不得放在机床上，尤其不能放在导轨上。

(7) 调整好程序后，必须再次检查。

确认无误后，方可实施加工。

6.7.4 机床运转中的注意事项 (1) 机床启动后，在自动连续运转前，必须先监视其运转状态的平稳性、有无异常振动与噪声。

<<数控车床的编程与操作>>

编辑推荐

《中等职业教育国家示范性院校校本教材:数控车床的编程与操作》根据目前中职院校学生的基本情况,并结合某校现有的实习设备编写。

在编写的过程中,关注学生的学习兴趣 and 基础,改变以往教材内容繁、难、偏、旧和注重理论的描述,精选终身学习必备的基础知识和技能,坚持理论知识为实训服务的原则,突出应用性,使教材具有较强的操作性。

《中等职业教育国家示范性院校校本教材:数控车床的编程与操作》共8章,内容包括:数控机床概述,数控加工工艺基础,数控车床编程基础,数控车床(华中系统)编程,宏程序及其应用,数控车床操作,自动编程—CAXA数控车2008,实训。

<<数控车床的编程与操作>>

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>