

<<数控铣实训教程>>

图书基本信息

书名：<<数控铣实训教程>>

13位ISBN编号：9787802438880

10位ISBN编号：7802438888

出版时间：2012-1

出版时间：航空工业出版社

作者：蒋林芳，眭光明 编

页数：118

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>

<<数控铣实训教程>>

内容概要

本教材是数控专业的技能训练用书。

《全国职业教育“十二五”精品教材：数控铣实训教程》以企业中广泛应用的FANUC-OMC系统为例介绍了数控铣床、数控铣床编程入门知识、数控铣床编程、数控铣床操作要领等，最后介绍了数控铣床典型零件加工。

全书以零件的数控铣削加工过程为主线，先通过仿真模拟加工训练编程和机床操作，再用具体的典型加工任务来引导学生系统地训练零件的数控铣削加工工艺方案的制订、刀具选择、程序编制、机床操作及零件的加工等各项工作。

本教材适合作为各类职业院校和培训机构数控铣削加工的实训用书，也可供有关技术人员参考。

<<数控铣实训教程>>

书籍目录

模块一 认识数控铣床一、数控铣床的组成与分类1. 数控铣床的组成2. 数控铣床的分类二、数控铣床用刀具、夹具及辅助设备1. 刀具2. 刀柄3. 夹具及辅助设备三、数控铣床加工模拟演示模块二 数控铣床编程入门知识一、数控铣床加工工艺入门知识1. 选择并确定数控铣削加工部位及工序内容2. 零件图样的工艺性分析3. 保证基准统一的原则4. 分析零件的变形情况5. 零件的加工路线6. 数控铣削加工顺序的安排7. 常用铣削用量的选择8. 模具数控加工工艺分析举例二、数控铣床坐标系与运动方向的规定三、数控铣床加工程序结构与格式1. 程序的结构2. 程序段格式四、数控铣床编程指令体系1. 准备功能G2. 辅助功能M3. 进给功能F4. 主轴转速功能S5. 刀具功能T模块三 数控铣床编程一、建立工件坐标系、坐标尺寸和平面选择1. 与坐标系有关的编程指令2. 坐标尺寸3. 平面选择指令G17、G18、G19二、主轴控制、冷却控制和进给控制1. 主轴控制2. 冷却控制3. 进给控制三、直线插补、圆弧插补、螺旋线插补及圆柱插补1. 直线插补G012. 圆弧插补(G02/G03)3. 螺旋线插补4. 圆柱插补G7.1四、回参考点、快速定位、刀具选用及补偿1. 自动返回参考点(G27、G28、G29)2. 快速点定位G003. 刀具选用及补偿五、程序走向控制1. 跳转移加工G252. 转移加工G26六、孔加工1. 孔加工固定循环功能概述2. 固定循环七、螺纹加工G33八、比例缩放(G51、G50)九、坐标旋转(G68、G69)十、可编程镜像(G24、G25)十一、子程序十二、宏程序编程G651. 宏功能指令2. 使用宏指令时的注意事项3. 用户宏程序应用举例模块四 数控铣床操作要领一、典型数控系统操作面板介绍1. MDI键盘说明(表4-1)2. 机床位置界面3. 程序管理界面二、开机及回机床原点(表4-2)三、机床的手动控制1. 主轴启、停及转速控制(表4-3、表4-4)2. 快速进给运动控制(表4-5)3. 手摇脉冲发生器进给控制(表4-6).....模块五 数控铣床典型零件加工实例参考文献

<<数控铣实训教程>>

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>