

<<数控铣床操作>>

图书基本信息

书名：<<数控铣床操作>>

13位ISBN编号：9787811177763

10位ISBN编号：7811177765

出版时间：2009-8

出版时间：中国农业大学出版社

作者：农业部农民科技教育培训中心，中央农业广播电视学校 组编

页数：101

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>>

内容概要

本书讲授数控铣床操作及手动编程的实用技术，以任务驱动的方式，链接了完成各个加工任务所需的相关基础知识和操作技能，重点介绍数控铣床切削加工的操作步骤和加工质量控制的要点，使读者能高效率、高质量地完成数控铣床操作技能的学习。

本书的内容包括数控铣床的基本构成、操作方法、识图、公差基础的应用，以及数控加工的工艺要点。

<<数控铣床操作>>

书籍目录

培训任务一 安全文明生产 一、人身安全 二、设备安全 三、环境安全培训任务二 认识生产设备 一、认识数控铣床 二、认识空气压缩机 三、认识数控铣床的控制面板 四、数控铣床主要加工对象培训任务三 机床启动 一、开机 二、机床回零操作 三、认识数控铣床的运动培训任务四 工件装夹和测量 一、认识夹具 二、认识量具培训任务五 选择刀具、对刀及设定工件坐标系 一、数控铣床的刀具及选用 二、对刀、工件坐标系及切削过程培训任务六 平面及轮廓加工 一、认识工序卡 二、认识零件图 三、刀具选用及安装 四、量具备用 五、机床运行前的检查 六、启动机床 七、对刀、设定工作坐标系 八、调用程序 九、加工 十、产品检验培训任务七 沟槽加工 一、认识工序卡 二、认识零件图 三、刀具选用及安装 四、机床操作加工零件培训任务八 孔加工 一、认识工序卡 二、认识零件图 三、刀具选用及安装 四、孔加工固定循环功能 五、钻头的结构 六、机床操作加工零件培训任务九 曲面加工 一、认识工序卡 二、认识零件图 三、曲面加工的工艺特点 四、机床操作加工零件培训任务十 数控铣床操作综合训练一（手动编程加工） 一、程序结构 二、常用指令 三、手动编程示例培训任务十一 数控铣床操作综合训练二（调用程序加工） 一、零件图分析 二、工艺分析 三、刀具、量具的选择 四、切削用量的选择 五、装夹定位 六、对刀 七、调用程序 八、加工附录 系统指令表 一、G代码及其功能 二、M代码及其功能 三、编码字符及其意义参考文献

<<数控铣床操作>>

章节摘录

培训任务一 安全文明生产 数控铣床是一种自动化程度较高，结构较复杂的先进加工设备。为了充分发挥机床的效能、提高生产效率，管好、用好数控机床，安全文明生产显得尤为重要。操作人员要具有良好的职业素质、责任心和合作精神，必须养成文明生产的工作习惯和严谨的工作作风，做到安全文明生产。

一、人身安全 (1) 机床操作人员必须经过数控铣床操作工培训合格，才可上机操作。未经专业培训的人员，不得擅自开动机床。

(2) 机床操作人员必须熟悉安全操作规程，严格执行安全操作规程和其他各项规章制度。

(3) 机床操作人员必须穿戴好工作帽、工作服及安全鞋。

(4) 在加工过程中，严禁戴手套工作，防止意外事故发生。

(5) 在加工过程中，严禁用手接触高速旋转的运动部件及工件，防止意外事故发生。

(6) 禁止多人同时操作机床，严禁有人在调整机床的同时而有人在操作控制面板，严禁交叉作业，防止意外事故发生。

(7) 机床工作时，应关好机床防护罩。

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>