

<<数控加工技术与实训>>

图书基本信息

书名：<<数控加工技术与实训>>

13位ISBN编号：9787121029370

10位ISBN编号：7121029375

出版时间：2006-12

出版时间：电子工业

作者：蒋建强

页数：348

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>

<<数控加工技术与实训>>

内容概要

本书主要讲解了数控车床、数控铣床和加工中心的编程和操作方法，侧重于操作实训。考虑到市场占有率，重点讲述了法拉克（FANUC）、西门子（SINUMERIK）、三菱（MITSUBISHI）、华中数控（HNC）和广州数控（GSK）系统，具有广泛的实用价值。且图文并茂，通俗易懂，深入浅出地介绍了操作数控车床、数控铣床和加工中心必备的技能。

本书的主要内容有：数控机床安全和文明生产、数控车床加工实训、数控铣床加工实训、加工中心加工技术与实训。

本书可作为高职高专机电一体化、数控技术、模具设计与制造、机械制造与自动化等专业课教材，也可作为中、高级数控技术人员培训教材及从事数控加工的工程技术人员参考书。

<<数控加工技术与实训>>

书籍目录

- 第1章 数控机床安全和文明生产 1.1 数控机床的文明生产和日常维护 1.1.1 文明生产和安全操作规程 1.1.2 数控机床日常维护 1.2 数控车床操作工职业技能鉴定标准 1.2.1 中级数控车床操作工的职业技能鉴定标准 1.2.2 高级数控车床操作工的职业技能鉴定标准 1.3 数控铣床(加工中心)操作工职业技能鉴定标准 1.3.1 数控铣床/加工中心的基础知识(机械加工) 1.3.2 数控铣床/加工中心的基础知识(数控机床及数控加工技术) 1.3.3 数控铣床/加工中心的基础知识(生产管理) 1.3.4 高级数控铣床(加工中心)操作工的职业技能鉴定标准 1.3.5 数控铣床(加工中心)技师的职业技能鉴定标准 习题第2章 广州GSK 980 T系统数控车床加工技术与实训 2.1 编程 2.2 控制轴 2.3 G功能 2.4 主轴功能(S功能) 2.5 刀具功能 2.6 辅助功能(M功能) 2.7 刀具偏置 2.8 操作 2.8.1 操作面板说明 2.8.2 手动操作 2.8.3 自动运转 2.8.4 试运转 2.8.5 安全操作 2.8.6 程序存储、编辑 2.9 数据的显示和设定 2.10 加工实例 习题第3章 FANUC O-TD 型系统数控车床加工技术与实训 3.1 FANUC系统数控车床概述 3.1.1 FANUC系统数控车床功能特点 3.1.2 FANUC系统数控车床控制面板 3.2 FANUC系统数控车床编程指令 3.2.1 数控机床坐标系和参考点 3.2.2 程序的构成 3.2.3 M指令(辅助功能) 3.2.4 F、T、S指令 3.2.5 G指令(准备功能) 3.3 数控车床的基本操作 3.3.1 数控车床的准备 3.3.2 工件与刀具的装夹 3.3.3 返回参考点操作 3.3.4 手动操作与自动操作 3.3.5 换刀点的设置 3.3.6 程序的输入 3.3.7 对刀与刀具补偿 3.3.8 空运行 3.3.9 单程序段和首件试切削 3.4 加工操作保护与过程监控 3.4.1 数控车床保护区的设置 3.4.2 加工工件质量的控制 3.4.3 加工的中断控制及恢复 3.5 加工实例 3.5.1 轴类零件加工 3.5.2 盘类零件加工 3.5.3 螺纹加工 习题第4章 SIEMENS 802S系统数控车床加工技术与实训 4.1 SIEMENS 802S系统数控车床的编程方法 4.1.1 SIEMENS 802S系统数控车床的编程特点 4.1.2 SIEMENS 802S系统数控车床的功能 4.1.3 编程规则及方法 4.1.4 编程实例 4.2 SIEMENS 802S数控系统的操作实训 4.2.1 SIEMENS 802S数控系统的特点 4.2.2 SIEMENS 802S数控系统(CJK6140型)数控车床技术参数 4.2.3 SIEMENS 802S数控系统操作面板、控制面板及软件功能 4.2.4 SIEMENS 802S系统的数控车床操作 4.3 加工实例 习题第5章 华中HNC-21M数控铣床加工技术与实训 5.1 华中系统的数控铣床概述 5.2 华中系统数控铣床的编程 5.2.1 机床坐标轴 5.2.2 机床坐标系、机床零点和机床参考点 5.2.3 工件坐标系、程序原点和对刀点 5.2.4 编程指令 5.2.5 F、S、T功能 5.3 准备功能G指令 5.3.1 G指令表 5.3.2 功能设定指令 5.3.3 进给控制指令 5.3.4 回参考点控制指令 5.3.5 刀具补偿功能指令 5.3.6 其他功能指令 5.3.7 简化编程指令 5.4 固定循环 5.5 华中HNC-21M数控系统数控铣床的操作 5.5.1 软件操作界面 5.5.2 上电、关机和急停 5.5.3 机床手动操作 5.5.4 数据设置 5.5.5 程序的编辑 5.5.6 程序运行 5.6 选择运行程序(F1 F2) 5.6.1 选择磁盘程序(含网络程序) 5.6.2 选择正在编辑的程序 5.6.3 DNC加工 5.7 铣床编程实例 习题第6章 FANUC O-MD系统数控铣床加工技术与实训 6.1 FANUC O-MD系统数控铣床概述 6.2 常用功能的编程方法 6.2.1 常用的辅助功能 6.2.2 常用的准备功能编程 6.3 FANUC O-MD数控铣床基本操作 6.3.1 方式译码开关 6.3.2 CRT/MDI操作面板 6.3.3 机床操作面板 6.4 FANUC O-MD系统数控铣床的操作实例 6.4.1 数控铣床的准备 6.4.2 返回参考点操作 6.4.3 手动操作与自动操作 6.4.4 程序的输入 6.4.5 数控铣床的保护 习题第7章 三菱E60-M系统数控铣床的加工技术与实训 7.1 三菱E60-M系统数控铣床的主要特点、用途及参数指标 7.2 三菱E60-M系统数控铣床的编程 7.2.1 输入指令 7.2.2 编程指令 7.2.3 坐标系偏移指令 7.2.4 固定循环(G73、G74、G76、G80~89) 7.3 主轴、刀具和辅助功能 7.3.1 辅助功能(M功能) 7.3.2 主轴功能(S功能) 7.3.3 刀具功能 7.4 主程序和子程序 7.5 刀具补偿 7.5.1 刀具补偿功能的类型 7.5.2 刀具长度补偿(G43、G44、G49) 7.5.3 刀具半径补偿(G40、G41、G42) 7.6 三菱E60-M系统数控铣床的操作面板 7.7 三菱E60-M数控系统的操作 7.7.1 按键介绍 7.7.2 手动操作数控铣床 7.7.3 程序编辑操作 7.7.4 位置显示 7.7.5 刀具补偿 7.8 加工与编程实例 习题第8章 SINUMERIK 810D系统加工中心的加工技术与实训 8.1 SINUMERIK 810D系统的基本功能 8.1.1 SINUMERIK 810D系统的数控装置 8.1.2 SINUMERIK

<<数控加工技术与实训>>

810D系统的特点 8.1.3 SINUMERIK 810D系统加工中心的分类 8.1.4 SINUMERIK 810D系统加工中心的加工范围 8.2 SINUMERIK 810D系统加工中心的编程 8.2.1 SINUMERIK 810D系统编程基础
8.2.2 SINUMERIK 810D系统的准备功能 8.2.3 SINUMERIK 810D系统加工中心基本编程指令
8.2.4 SINUMERIK 810D系统加工中心的固定循环指令 8.2.5 SINUMERIK 810D系统加工中心的其他固定循环 8.3 TH 5660C数控加工中心操作 8.3.1 TH 5660C立式铣镗加工中心的特点 8.3.2 TH 5660C立式铣镗加工中心的控制面板 8.3.3 TH 5660C立式铣镗加工中心的基本操作 8.4 SINUMERIK 810D系统加工中心的编程 8.4.1 用SINUMERIK 810D系统对零件的内外轮廓进行加工
8.4.2 用SINUMERIK 810D系统对零件进行铣削加工 习题8附录A 广州GSK数控系统参数一览表

<<数控加工技术与实训>>

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>