

<<数控铣工与加工中心操作工快速提>>

图书基本信息

书名：<<数控铣工与加工中心操作工快速提高>>

13位ISBN编号：9787564029173

10位ISBN编号：756402917X

出版时间：2010-1

出版时间：北京理工大学出版社

作者：施晓芳 编

页数：380

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>

## <<数控铣工与加工中心操作工快速提>>

### 内容概要

《数控铣工与加工中心操作工快速提高》是国家职业技能鉴定等级考工培训系列教材之一，是根据《国家职业标准》，按照数控铣工/加工中心中级、高级工的编程与操作技能要求而编写的培训教材。

内容包括数控铣工与加工中心基础知识，国内主流的FANUC和SINUMERIK数控系统的数控铣工与加工中心操作、编程与加工，Mastercam自动编程与加工，并在此基础上通过对典型零件的加工工艺分析，用两种系统编写典型零件加工程序，使读者能自行对比两种系统编程与加工的方法、技巧。书中有详细的工艺分析、刀具选择、基点数值计算和完整的程序及说明。

在本书中还详细介绍了宏程序和R参数编程的实例。

书末附有理论知识试题和操作技能试题。

书籍目录

第一章 数控铣床与加工中心基础知识第一节 数控铣床与加工中心的坐标系第二节 数控铣床与加工中心的刀具系统第三节 数控铣床与加工中心的加工方法选择第二章 数控铣床与加工中心的基本操作第一节 数控机床的安全操作规程第二节 FANUC Oi Mate数控铣床与加工中心操作面板第三节 FANUC Oi Mate数控铣床与加工中心的基本操作第四节 SINUMERIK 802D数控铣床与加工中心操作面板第五节 SINUMERIK 802D数控铣床与加工中心基本操作第三章 FANUC系统的编程与加工第一节 指令格式及功能第二节 平面铣削加工第三节 轮廓铣削第四节 铣槽第五节 孔加工固定循环第六节 极坐标加工、坐标旋转加工第七节 子程序调用第八节 镜像加工、比例缩放第九节 加工中心编程第十节 FANuc系统用户宏程序B编程第四章 西门子系统编程与加工第一节 指令格式及功能第二节 铣外形第三节 孔加工固定循环第四节 钻孔路径循环第五节 铣削循环第六节 坐标系的转换和子程序应用第七节 R参数编程第五章 Mastercam自动编程第一节 Mastercam自动编程软件简介第二节 Mastercam自动编程实例第六章 盘形零件综合编程实例第一节 盘形零件的工艺分析第二节 盘形零件的加工程序第七章 锥度凸台零件编程加工第一节 锥度凸台零件的工艺分析第二节 锥度凸台零件的加工程序第八章 平面槽形凸轮零件编程加工第一节 平面槽形凸轮零件的工艺分析第二节 平面槽形凸轮零件的加工程序第九章 配合件的编程加工第一节 配合件零件的工艺分析第二节 配合件的加工程序第十章 数控机床的维护与保养第一节 数控机床的日常维护与保养第二节 数控机床常见故障及诊断方法附录数控铣与加工中心高级工理论试题数控铣与加工中心高级工理论试题数控铣与加工中心中级工操作训练试题一数控铣与加工中心中级工操作训练试题二数控铣与加工中心高级工操作训练试题一数控铣与加工中心高级工操作训练试题二数控铣与加工中心高级工操作训练试题三参考文献

编辑推荐

《数控铣工与加工中心操作工快速提高》是国家职业技能鉴定等级考工培训系列教材之一，全书系统全面的介绍了数控铣工与加工中心操作工技术培训基础知识，使读者能自行对比两种系统编程与加工的方法、技巧。

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>