

《数控加工工艺与编程(数控车部分(代))》

书籍信息

版次：1

页数：

字数：

印刷时间：2009年02月01日

开本：16开

纸张：胶版纸

包装：平装

是否套装：否

国际标准书号ISBN：9787561829165

丛书名：21世纪高职高专精品规划教材

内容简介

本书采用任务驱动方式编写，包括三大学习情境，分别是数控编程、数控加工工艺、数控加工。其中包括20个学习任务，每个学习任务均是完成一个典型零件的编程加工，并都穿插一个或多个知识点作为重点教学内容。在每个学习情境开始部分设有情境综述内容作为本情境学习的基础，以学习够用为原则合理分布理论知识体系，每个学习任务的教学都采用理论实践一体化方式。

本书采用华中世纪星HNC-21T数控系统为载体，进行数控编程和仿真加工。

本书可作为高职高专机电类有关数控机械加工制造及模具设计专业的应用教材，也可作为数控技能鉴定的培训学习用书。

目录

学习情境一 数控编程

一、数控编程简介

（一）数控程序的编制

（二）数控坐标系

任务一 螺栓的加工——G01（G00）、G32/G33

任务二 杯盖的加工——G02、G03

任务三 简易塞规的加工——G90、G92、G94

任务四 钢印模的加工——G40、G41、G42

任务五 多槽轴的加工——M98、M99

任务六 台阶螺纹轴的加工——G71、G76

任务七 轧辊的加工——G72

任务八 酒杯的加工——G73

二、自动编程简介

（一）编程软件概述

（二）CAXA数控车XP软件介绍

任务九 跳棋模型的加工——外轮廓的造型与加工

任务十 轴套的加工——孔的造型与加工

任务十一 把手的加工——槽的造型与加工

任务十二 螺纹轴的加工——螺纹的造型与加工

三、宏程序

（一）A类宏程序

（二）B类宏程序

任务十三 椭圆手柄的加工

学习情境二 数控加工工艺

（一）数控加工工艺的特点

（二）数控加工工艺的内容

（三）数控加工工艺分析

任务十四 螺纹轴的加工——零件图分析及加工方法选择

任务十五 轴承套的加工——加工顺序及进给路线的确定

任务十六 多功能轴的加工——数控加工工序卡的编制

任务十七 台式钻床手把的加工——数控切削刀具的选择

学习情境三 数控加工

一、数控模拟仿真加工

（一）数控加工仿真系统

（二）数控加工仿真系统的基本功能

（三）数控仿真软件的操作

任务十八 台阶轴的仿真加工

二、数控机床操作加工

（一）数控机床概述

（二）数控机床操作步骤

（三）数控机床手动操作

（四）数控机床数据设置

（五）数控程序输入与文件管理

（六）数控程序运行

（七）数控机床网络与通信功能

（八）数控机床显示功能

任务十九 手柄的加工——刀具的选择、刃磨与安装

任务二十 锥孔螺母套的加工——工件的找正、装夹

附录 数控车工职业标准

一、职业概况

二、基本要求

三、工作要求

附表1 华中世纪星HNC-21T准备功能一览表

附表2 FANUC 0i系统数控车床G指令代码表

附表3 FANUC 0i系统数控机床M指令代码表

附表4 SIEMENS 802S数控系统G指令代码表

附表5 SIEMENS 802S数控系统其他指令代码表

附表6 SIEMENS 802S数控系统M指令代码表

参考文献

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www.tushupdf.com](http://www.tushupdf.com)