

# 《数控车削编程与加工 第2版》

## 书籍信息

版次：2

页数：

字数：

印刷时间：2015年07月01日

开本：16开

纸张：胶版纸

包装：平装-胶订

是否套装：否

国际标准书号ISBN：9787111496809

## 内容简介

本教材借鉴国内外高职教育的先进教学模式，从数控加工职业岗位入手，以数控加工国家职业标准为依据，以就业所需的知识和操作技能为着眼点，与企业联合开发课程。教材分为7个项目，主要有：数控车床的基本操作、轴类零件的加工、盘套类零件的加工、槽类零件的加工、螺纹类零件的加工、非圆曲面的零件加工、配合零件的加工。

## 目录

前言	
项目一 数控车床的基本操作	
项目目标	
相关知识	
一、认知数控车床	
二、车床坐标系	
三、车刀的选用	
四、夹具及工件的装夹	
项目实施	
一、回转类工件的装夹和定位	
二、常用刀具的选用和安装	
项目实践	
一、FANUC 0i T系统数控车床的基本操作	
操作前言	项目一 数控车床的基本操作
项目目标	项目目标
相关知识	相关知识一、认知数控车床
一、认知数控车床	二、车床坐标系
二、车床坐标系	三、车刀的选用
三、车刀的选用	四、夹具及工件的装夹
四、夹具及工件的装夹	项目实施
项目实施	一、回转类工件的装夹和定位
一、回转类工件的装夹和定位	二、常用刀具的选用和安装
二、常用刀具的选用和安装	项目实践
项目实践	一、FANUC 0i T系统数控车床的基本操作
一、FANUC 0i T系统数控车床的基本操作	二、SIEMENS 802S T系统数控车床的基本操作
二、SIEMENS 802S T系统数控车床的基本操作	三、数控车床安全生产规程
三、数控车床安全生产规程	四、数控车床的日常维护保养拓展知识
四、数控车床的日常维护保养拓展知识	一、生产类型和生产纲领
一、生产类型和生产纲领	二、数控车削工艺文件的编制
二、数控车削工艺文件的编制	项目自测题
项目自测题	项目二 轴类零件的加工
项目二 轴类零件的加工	项目目标
项目目标	项目任务一 简单阶梯轴的加工
项目任务一 简单阶梯轴的加工	相关知识
相关知识	一、轴类零件的加工工艺
一、轴类零件的加工工艺	二、程序结构
二、程序结构	三、英制指令和米制指令
三、英制指令和米制指令	四、直径编程和半径编程
四、直径编程和半径编程	五、F、S、T指令
五、F、S、T指令	六、绝对编程和增量编程指令
六、绝对编程和增量编程指令	七、点位控制和直线插补指令
七、点位控制和直线插补指令	项目实施
项目实施	一、制订零件加工工艺
一、制订零件加工工艺	二、编制数控加工程序
二、编制数控加工程序	三、零件的数控加工(FANUC 0i T)
三、零件的数控加工(FANUC 0i T)	四、操作注意事项
四、操作注意事项	项目任务二 多阶梯轴的加工
项目任务二 多阶梯轴的加工	相关知识
相关知识	一、单一固定循环指令
一、单一固定循环指令	二、内、外圆粗车切削循环指令
二、内、外圆粗车切削循环指令	三、精车切削循环指令
三、精车切削循环指令	项目实施
项目实施	一、制订零件加工工艺
一、制订零件加工工艺	二、编制数控加工程序
二、编制数控加工程序	三、零件的数控加工(FANUC 0i T)
三、零件的数控加工(FANUC 0i T)	项目任务三 异形轴的加工
项目任务三 异形轴的加工	相关知识
相关知识	一、圆弧编程指令
一、圆弧编程指令	二、倒直角和倒圆角指令
二、倒直角和倒圆角指令	三、刀尖圆弧半径自动补偿指令
三、刀尖圆弧半径自动补偿指令	四、切削速度控制指令
四、切削速度控制指令	五、成形粗车切削循环指令
五、成形粗车切削循环指令	项目实施
项目实施	一、制订零件加工工艺
一、制订零件加工工艺	二、编制数控加工程序
二、编制数控加工程序	三、零件的数控加工(FANUC 0i T)
三、零件的数控加工(FANUC 0i T)	拓展知识
拓展知识	一、SIEMENS 802S T系统的基本编程(一)
一、SIEMENS 802S T系统的基本编程(一)	二、零件的数控加工(SIEMENS 802S)
二、零件的数控加工(SIEMENS 802S)	

T)项目实践轴类零件的加工及精度检测一、轴类零件的检测二、实践内容三、实践步骤四、轴类零件加工的常见误差现象及原因项目自测题项目三盘套类零件的加工项目目标项目任务一套的加工相关知识一、零件的加工工艺二、钻孔循环指令 项目实施一、制订零件加工工艺二、编制数控加工程序三、零件数控加工(FANUC 0i T)项目任务二盘的加工相关知识一、零件的加工工艺二、端面粗车切削循环指令三、自动返回参考点指令项目实施一、制订零件加工工艺二、编制数控加工程序三、零件的数控加工(FANUC 0i T)拓展知识SIEMENS 802S T系统的基本编程(二)项目实践盘套类零件的加工及精度检测一、盘套类零件的检测二、实践内容三、实践步骤四、盘套类零件加工的常见误差现象及原因项目自测题项目四槽类零件的加工项目目标项目任务一均布槽的加工相关知识一、切槽的加工工艺二、子程序的应用三、暂停指令项目实施一、制订零件加工工艺二、编制数控加工程序三、零件的数控加工(FANUC 0i T)项目任务二内外槽的加工相关知识一、内槽的加工工艺二、切槽循环指令项目实施一、制订零件加工工艺二、编制数控加工程序三、零件的数控加工(FANUC 0i T)拓展知识SIEMENS 802S T系统的基本编程(三)项目实践槽类零件的加工及精度检测一、槽类零件的检测二、实践内容三、实践步骤四、槽类零件加工的常见误差现象及原因项目自测题项目五螺纹类零件的加工项目目标项目任务一螺纹套的加工相关知识一、普通螺纹的加工二、单行程螺纹切削指令三、单一螺纹切削循环指令项目实施一、制订零件加工工艺二、编制数控加工程序三、零件的数控加工(FANUC 0i T)项目任务二梯形螺纹副的加工相关知识一、梯形螺纹的加工二、复合螺纹切削循环指令项目实施一、制订零件加工工艺二、编制数控加工程序三、零件的数控加工(FANUC 0i T)拓展知识SIEMENS 802S T系统的基本编程(四)项目实践螺纹加工及精度检测一、螺纹的测量二、实践内容三、实践步骤四、螺纹类零件加工的常见误差现象及原因项目自测题项目六非圆曲面零件的加工项目目标项目任务相关知识FANUC 0i系统的宏程序项目实施一、制订零件加工工艺二、编制数控加工程序三、零件的数控加工(FANUC 0i T)拓展知识SIEMENS 802S T系统的宏程序(五)一、R参数及运算符二、程序跳转三、椭圆类零件的宏程序编程四、实例项目实施一、实践内容二、实践步骤三、非圆曲面零件加工的常见误差现象及原因项目自测题项目七配合零件的加工项目目标项目任务相关知识一、配合件加工的基本要求二、配合件加工的基本方法三、提高零件加工质量的措施项目实施一、制订零件加工工艺二、编制数控加工程序三、零件的数控加工项目实践一、实践内容二、实践步骤三、配合件加工的常见误差现象及原因附录附录AG、M代码附录B数控车工国家职业技能标准附录C数控车工职业技能鉴定样题附录D数控车工职业技能鉴定表表D10操作技能样题附录E车削常用切削用量附录F标准公差参考文献

[显示全部信息](#)

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)