

《数控加工编程与操作(代)》

书籍信息

版次：1

页数：

字数：

印刷时间：2009年08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：9787561831359

内容简介

《数控加工编程与操作》是根据教育部关于数控技能型紧缺人才的培养指导思想，即基于工作过程、突出技能的培养的精神而编写的。本书以西门子802D系统为主，全面、系统地介绍了数控车床、数控铣床的操作与编程知识，共设立了七个项目：数控机床概述、数控车床操作、数控车床编程与加工、数控铣床操作、数控铣床编程与加工、数控车工职业技能鉴定强化训练、数控铣工职业技能鉴定强化训练。

本书学习任务力求简明实用，对数控技术基础理论本着必需、够用的原则，每一学习任务都附有相应的技能训练。

本书可作为高等职业学校、高等专科学校、成人院校及本科院校开办的二级职业技术学院和民办高校的数控技术专业、机械制造专业、机电一体化专业等专业的教材，也可作为本科院校相关专业教材及数控技术的培训教材。

目录

项目一 数控机床概述

任务一 数控机床的组成

任务二 数控机床的技术指标

任务三 数控机床的坐标系

项目二 数控车床基本操作

任务一 数控车床面板操作

任务二 数控车床刀具参数设置

任务三 数控车床零点偏置的设置

项目三 数控车削零件的编程与加工

任务一 简单轴类零件的编程与加工

任务二 数控车削圆弧类零件的编程与加工

任务三 数控车削槽类零件的编程与加工

任务四 数控车削螺纹零件的编程与加工

任务五 数控车削复杂零件的编程与加工

项目四 数控铣床的基本操作

任务一 西门子802D系统概述及基本操作

任务二 输入刀具参数及刀具补偿参数

任务三 输入/修改零点偏置值

项目五 数控铣削零件的编程与加工

任务一 简单轮廓零件的编程与加工

任务二 带圆弧的轮廓零件的编程与加工

任务三 子程序及调用

任务四 孔类加工

任务五 排孔及圆弧孔零件加工

任务六 圆弧、圆周槽类零件加工
任务七 矩形、圆形槽类、凸台类零件加工
任务八 端面及复杂轮廓的零件加工

项目六 数控车工职业技能鉴定强化实训

任务一 中级职业技能鉴定实训题1
任务二 中级职业技能鉴定实训题2
任务三 中级职业技能鉴定实训题3
任务四 中级职业技能鉴定实训题4
任务五 中级职业技能鉴定实训题5
任务六 中级职业技能鉴定实训题6
任务七 中级职业技能鉴定实训题7
任务八 中级职业技能鉴定实训题8
任务九 中级职业技能鉴定实训题9
任务十 中级职业技能鉴定实训题10

项目七 数控铣工职业技能鉴定强化实训

任务一 中级职业技能鉴定实训题1
任务二 中级职业技能鉴定实训题2
任务三 中级职业技能鉴定实训题3
任务四 中级职业技能鉴定实训题4
任务五 中级职业技能鉴定实训题5
任务六 中级职业技能鉴定实训题6
任务七 中级职业技能鉴定实训题7
任务八 中级职业技能鉴定实训题8
任务九 中级职业技能鉴定实训题9
任务十 中级职业技能鉴定实训题10

参考文献

在线试读部分章节

项目一 数控机床概述

任务二 数控机床的技术指标

一、任务要求

熟悉数控机床的技术指标，包括规格指标、精度指标、性能指标和可靠性指标等；掌握相应的检测方法。

二、任务指导

1.规格指标

数控机床的规格指标是指数控机床的基本能力指标，主要有以下方面。

(1) 行程范围：是指坐标轴可控的运动区间，它反映该机床允许的加工空间，通常情况下，工件的轮廓尺寸应在加工空间的范围之内；个别情况下，工件轮廓也可大于机

床的加工范围，但其加工范围必须在加工空间范围之内。

(2) 工作台面尺寸：反映该机床安装工件大小的最大范围，通常应选择比最大加工工件稍大一点面积，这是因为要预留夹具所需的空间。

(3) 承载能力：反映该机床能加工零件的最大重量。

(4) 主轴功率和进给轴扭矩：反映该机床的加工能力，同时也可间接反映机床刚度和强度。

.....

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)