

《数控铣床加工中心编程与操作》

图书基本信息

书名：《数控铣床加工中心编程与操作》

13位ISBN编号：9787504598950

10位ISBN编号：750459895X

出版时间：2013-2

出版社：中国劳动社会保障出版社

作者：人力资源和社会保障部教材办公室 编

页数：240

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

《数控铣床加工中心编程与操作》

内容概要

《全国高级技工学校数控类专业教材:数控铣床加工中心编程与操作(FANUC系统)》由人力资源和社会保障部教材办公室编著,《全国高级技工学校数控类专业教材:数控铣床加工中心编程与操作(FANUC系统)》主要包括:数控铣床/加工中心编程基础知识、数控铣床/加工中心的操作、数控仿真加工、平面加工、轮廓加工、孔系加工、宏程序应用、DNC数控加工技术应用、高级职业技能鉴定应会试题等。

《数控铣床加工中心编程与操作》

书籍目录

第一章数控铣床 / 加工中心编程基础知识 第一节数控铣床 / 加工中心概述 第二节数控铣床 / 加工中心坐标系 第三节数控编程的基本知识 第四节程序编制的工艺处理 第五节手工编程中的数学处理 第二章数控铣床 / 加工中心的操作 第一节数控铣床 / 加工中心的面板介绍 第二节数控铣床 / 加工中心的基本操作 第三节数控铣床 / 加工中心的维护保养 第三章数控仿真加工 第一节仿真软件的使用 第二节仿真加工实例 第四章平面加工 第一节平面类零件加工 第二节槽类零件加工 第五章轮廓加工 第一节内外轮廓加工 第二节轮廓加工与子程序 第三节轮廓加工与坐标变换指令 第六章孔系加工 第一节孔加工固定循环 第二节镗孔加工 第三节螺纹加工 第七章宏程序应用 第一节变量编程的基本概念 第二节变量编程应用 第八章DNC数控加工技术应用 第一节DNC数控加工技术基本知识 第二节以太网网络与通信 第三节FANUC串口通信与数据传输方法 第四节应用PCIN软件实现程序传输的操作方法 第五节串口通信软件简介 第九章高级职业技能鉴定应会试题 第一节高级职业技能鉴定应会试题1 第二节高级职业技能鉴定应会试题2

章节摘录

版权页：插图：2) 刚性靠棒对刀法 此对刀法是指利用刚性靠棒配合塞尺（或量块）对刀的一种方法，其对刀方法与试切对刀法相似。将刚性靠棒安装在刀柄中，采用手轮方式，使刚性靠棒快速靠近工件后，将塞尺塞入刚性靠棒与工件之间，然后，设置最小的手轮轴倍率缓慢靠近工件，以塞尺恰好不能自由抽动为准，如图2—7所示。这种对刀方法不会在零件表面上留下痕迹，但对刀精度不高且较费时。提示 采用刚性靠棒只能对工件的x、y向对刀，工件的z向需采用刀具进行对刀。3) 寻边器对刀法 该对刀法与刚性靠棒对刀法相似。常用的寻边器有偏心式和电子式两种，如图2—8所示。偏心式寻边器由夹持端和测量端两部分组成。使用时将其装夹在主轴上，启动主轴（转速为500r/min左右），在测量端未接触工件表面时，测量端会因为主轴转动而摆动。当测量端与工件表面逐渐接触时，这种摆动会逐渐减小，直至夹持端的轴线与测量端的轴线基本重合。此时使用最小的手轮轴倍率继续缓慢靠近工件，当测量端突然偏摆到一边时，认定当前测量端的轴线与夹持端的轴线重合。提示 图2—8中偏心式寻边器的测量端由两个部分组成，直径分别为5mm和10mm，小直径一般用于孔类零件的校正，大直径一般用于轮廓类零件的校正。电子式寻边器由夹持端、指示灯和测量端三部分组成。使用时将其装夹在主轴上，主轴不需要转动。用手轮方式，先使测量端（钢球）快速靠近工件，然后逐步减小手轮轴倍率到1，使寻边器缓慢地靠近工件，当测量端与工件接触的瞬间，由于机床、工件和电子感应器组成的电路接通，指示灯亮，从而确定基准面的位置。提示 在使用电子式寻边器时，应使其钢球部位与工件接触；被加工工件必须是良好的导体；定位基准面要有较好的表面质量。4) 百分表对刀法 百分表对刀方法一般用于圆形零件的对刀，如图2—9所示，用磁力表座将百分表安放在机床主轴端面上，调整磁力表座上的伸缩杆长度和角度，使测头压住被测表面（约0.2mm），用手慢慢旋转主轴，使百分表的测头沿零件的圆周面转动，观察百分表指针的偏移情况，通过多次反复调整，待转动主轴一周时百分表的指针基本上停止在同一个位置，其指针的跳动量在允许的对刀误差范围内，这时认定主轴轴线与孔的轴线重合。

《数控铣床加工中心编程与操作》

编辑推荐

《全国高级技工学校数控类专业教材:数控铣床加工中心编程与操作(FANUC系统)》完善教材体系,定位科学合理。反映技术发展,涵盖职业标准。精心设计形式,激发学习兴趣。开发辅助产品,提供教学服务。

《数控铣床加工中心编程与操作》

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:www.tushu000.com