

《数控铣工技能快速入门》

图书基本信息

书名：《数控铣工技能快速入门》

13位ISBN编号：9787534563560

10位ISBN编号：7534563569

出版时间：2009-1

出版社：江苏科学技术出版社

作者：上海市职业指导培训中心 编

页数：270

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

《数控铣工技能快速入门》

内容概要

《数控铣工技能快速入门》立足于应用，面向技术工人和工程技术人员，也可作为高职数控专业学生以及从事数控加工管理人员的参考书。数控铣加工技术是现代模具制造业、机械制造业以及航天工业等广泛使用的先进实用技术。《数控铣工技能快速入门》主要介绍了数控铣床基础知识、数控铣床加工工艺分析、数控铣床编程基础、典型数控铣床加工实训。全书联系紧密，并精选了大量经过实践验证的典型实例。

《数控铣工技能快速入门》

书籍目录

第一单元 数控铣床基础知识课题一 数控铣床概述一、数控铣床的分类二、数控铣床的主要功能三、数控铣床的加工工艺范围四、数控铣床的组成五、数控铣床的典型结构课题二 数控铣床机械结构一、基础件二、主传动系统及主轴部件三、进给传动系统四、工作台五、其他机械功能附件课题三 数控铣床的数控系统一、数控及计算机数控二、计算机数控系统的内部工作过程三、CNC装置的工作原理与特点四、常用数控系统的种类与特点课题四 数控铣床的伺服系统一、伺服系统的概念二、伺服系统的分类三、数控机床对伺服系统的要求第二单元 数控铣床加工工艺课题一 数控铣床加工工艺概述一、数控铣削加工的主要对象二、数控铣床加工工艺的基本特点二、数控铣床加工工艺的主要内容课题二 数控铣床加工工艺分析。一、数控铣床加工零件的工艺性分析二、数控铣床加工工艺路线的拟订课题三 工件在数控铣床上的定位与装夹一、工件定位的基本原理二、定位基准的选择原则三、常见定位方式及定位元件四、定位误差五、工件的夹紧六、数控铣床夹具介绍七、组合夹具简介课题四 数控铣床加工工序的设计一、确定走刀路线和工步顺序二、定位与夹紧方案的确定三、夹具的选择四、刀具的选择五、切削用量的确定六、对刀点与换刀点的确定课题五 典型零件数控铣削加工工艺分析一、圆台零件的铣削二、铣削加工“支座”第三单元 数控铣床编程基础课题一 数控编程基础知识一、数控编程的基本概念二、数控机床的坐标系统三、数控加工程序与指令代码课题二 数控铣床的程序编制课题三 数控铣床综合编程实例第四单元 典型数控铣床加工实训参考文献

第一单元 数控铣床基础知识 数控铣床是一种用途广泛的数控机床，特别适合于加工凸轮、模具、螺旋桨等形状复杂的零件，在汽车、模具、航空航天、军工等行业得到了广泛的应用。数控铣床在制造业中具有重要地位，目前迅速发展起来的加工中心也是在数控铣床的基础上产生的。由于数控铣削工艺较复杂，需要解决的技术问题也较多，因此，铣削也是研究机床和开发数控系统及自动编程软件系统的重点。

课题一 数控铣床概述 一、数控铣床的分类 1.布置形式及布局特点
按机床主轴的布置形式及机床的布局特点分类，可分为数控立式铣床、数控卧式铣床和数控龙门铣床等。

数控立式铣床。如图1-1所示，数控立式铣床主轴与机床工作台面垂直，工件装夹方便，加工时便于观察，但不便于排屑。一般采用固定式立柱结构，工作台不升降。主轴箱作上下运动，并通过立柱内的重锤平衡主轴箱的重量。为保证机床的刚性，主轴中心线距立柱导轨面的距离不能太大，因此，这种结构主要用于中小尺寸的数控铣床。

数控卧式铣床。如图1-2所示，数控卧式铣床的主轴与机床工作台面平行，加工时不便于观察，但排屑顺畅。一般配有数控回转工作台，便于加工零件的不同侧面。单纯的数控卧式铣床现在已比较少，而多是在配备自动换刀装置（ATC）后成为卧式加工中心。

《数控铣工技能快速入门》

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