

# 《数控车削编程加工实训》

## 图书基本信息

书名：《数控车削编程加工实训》

13位ISBN编号：9787111334217

10位ISBN编号：7111334213

出版时间：2011-4

出版社：机械工业出版社

页数：135

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.tushu111.com](http://www.tushu111.com)

# 《数控车削编程加工实训》

## 内容概要

《数控车削编程加工实训》以典型零件为载体，分成数控车削加工基础、数控车削编程与操作以及综合训练3大部分。包括12个项目和3个综合训练项目。第1部分为与数控车削编程加工相关的基础知识，包括机床结构、刀具夹具和机床坐标系等内容。

第2部分是数控车削编程与操作，包括主要车削加工编程指令和对刀操作等内容。

第3部分是针对典型零件的综合训练，突出结合生产实际的工艺分析、工艺处理和精度控制内容，体现各项目内容的有机结合，形成完整的数控车削编程和加工能力。

《数控车削编程加工实训》可作为高职高专机械类专业的教材，还适合于具有基本机械加工基础知识的人员、中职、技校的学生和社会培训机构学员使用。

## 书籍目录

### 前言

### 第1部分 数控车削编程加工基础

#### 项目1 认识数控车床及配件

- 1.1 什么是数控车床
- 1.2 数控车床的组成
- 1.3 数控车床的分类
- 1.4 数控车床的工作过程
- 1.5 数控车床的结构特点
- 1.6 数控车床的加工特点
- 1.7 数控车床的加工对象
- 1.8 数控车刀及其刀架
- 1.9 车刀的刃磨
- 1.10 数控车床的夹具
- 1.11 实战练习

#### 项目2 数控车削编程常识

- 2.1 数控车床的坐标系
- 2.2 机床零点和工件坐标系
- 2.3 编程坐标
- 2.4 坐标的单位及范围
- 2.5 准备功能(G功能)
- 2.6 辅助功能(M功能)
- 2.7 刀具、进给和主轴功能
- 2.8 数控车削编程的特点
- 2.9 实战练习

### 第2部分 数控车削编程与操作

#### 项目3 数控车床的基本操作

- 3.1 GSK980TD数控系统的1CD / MD1面板
- 3.2 机床外接面板
- 3.3 手动操作
- 3.4 录入方式运转(MD1方式)
- 3.5 急停和超程
- 3.6 数控加工的工艺流程
- 3.7 数控编程方法
- 3.8 GSK980TD数控系统加工程序的基本结构
- 3.9 程序的编辑
- 3.10 程序的检验
- 3.11 实战练习

#### 项目4 简单轴类工件的编程加工和单把刀的对刀

- 4.1 相关指令及工艺知识
- 4.2 单把刀的对刀
- 4.3 试切加工
- 4.4 固定循环指令
- 4.5 加工实例
- 4.6 实战练习

#### 项目5 含圆弧轮廓的工件的编程加工

- 5.1 相关指令及工艺知识
- 5.2 加工实例

## 5.3 实战练习

### 项目6 带槽轴和台阶轴类工件的编程加工和多把刀的对刀

#### 6.1 拐角处理的相关工艺知识

#### 6.2 槽加工的工艺知识

#### 6.3 台阶轴加工的工艺知识

#### 6.4 相关指令

#### 6.5 加工实例

#### 6.6 多把刀的对刀

#### 6.7 实战练习

### 项目7 复合外形工件的编程加工

#### 7.1 相关工艺知识

#### 7.2 相关指令

#### 7.3 加工实例

#### 7.4 实战练习

### 项目8 螺纹的编程加工

#### 8.1 相关工艺知识

#### 8.2 G32、G92指令

#### 8.3 G92指令的编程应用

.....

## 第3部分 综合训练

# 《数控车削编程加工实训》

## 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.tushu111.com](http://www.tushu111.com)