

《数控铣工加工中心操作工》

图书基本信息

书名：《数控铣工加工中心操作工》

13位ISBN编号：9787111200192

10位ISBN编号：7111200195

出版时间：2007-1

出版社：机械工业出版社

作者：沈建峰

页数：348

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

《数控铣工加工中心操作工》

内容概要

《数控铣工加工中心操作工》是根据《国家职业标准》高级数控铣工和高级加工中心操作工的知识要求和技能要求，按照岗位培训需要的原则编写的。其主要内容包括：数控机床概述、数控铣床/加工中心的加工工艺、数控编程基础、FANUC系统的编程与操作、SIEMENS(840D)系统的编程与操作、自动编程与数控仿真、典型零件的工艺分析与编程等。书末附有与之配套的试题库和答案，以便于企业培训、考核鉴定和读者自测自查。另外，为弥补师资力量不足企业的培训和读者自学，还配有实操演示的VCD光盘。

《数控铣工加工中心操作工》

书籍目录

序 序二 前言 第一章 概述 第一节 数控铣床/加工中心的安装和调试 一、数控铣床/加工中心的选用 二、数控铣床/加工中心的安装 三、数控铣床/加工中心的调试 第二节 数控铣床/加工中心的验收 一、数控机床的外观验收 二、数控机床精度的验收 第三节 数控铣床/加工中心的维护与保养 一、数控铣床/加工中心的使用要求 二、数控铣床/加工中心的定期维护检查 三、数控机床常见故障的分类及常规处理 四、数控铣床/加工中心的安全操作规程 复习思考题 第二章 数控铣床/加工中心的加工工艺 第一节 数控铣床/加工中心加工工艺路线的拟定 一、数控加工的内容 二、零件结构工艺性分析 三、加工顺序的安排 四、加工方法的选择 五、加工路线的确定 第二节 数控铣床/加工中心用刀具系统 一、刀具的基本特点 二、刀具的材料 三、刀具的种类 四、刀柄系统 五、切削用量的选用 六、对刀及对刀装置简介 第三节 数控铣床/加工中心用夹具系统 一、数控机床夹具的基本知识 二、单件、小批量工件的装夹与校正 三、中、小批量工件的装夹 四、大批量工件的装夹 第四节 数控加工工艺文件 一、数控加工编程任务书 二、数控加工工序卡片 三、数控刀具调整单 四、机床调整单 五、数控加工程序单 复习思考题 第三章 数控编程基础 第一节 数控编程概述 一、数控编程的定义 二、数控编程的分类 三、手工编程的步骤 四、数控铣床/加工中心的编程特点与要求 第二节 数控机床的坐标系 一、机床坐标系 二、工件坐标系 第三节 数控机床的有关功能指令 一、准备功能 二、辅助功能 三、其他功能 四、常用功能指令的属性 五、数控程序的格式 第四节 数控机床的编程规则 一、绝对坐标与增量坐标 二、米制与英制编程 三、小数点编程 第五节 手工编程中的数学处理 一、数值计算的内容 二、基点计算方法 三、非圆曲线节点的拟合计算 第六节 一般工件的编程方法 一、编程实例 二、与插补相关的功能指令I 三、与坐标系相关的功能指令 四、常用M功能指令规则 五、本实例数控铣削加工参考程序 第七节 刀具补偿功能的编程方法 一、编程实例 二、刀具补偿功能 三、刀具长度补偿 四、刀具半径补偿(G40、G41、G42) 五、本实例数控铣削加工参考程序的编制 复习思考题 第四章 FANUC系统的编程与操作 第一节 FANUC系统指令表 一、准备功能码 二、辅助功能码 三、其他功能代码 第二节 螺旋线切削与螺纹加工 一、螺旋插补(G02/G03) 二、圆柱插补(G07.1) 三、螺纹切削(G33) 第三节 固定循环功能 一、编程实例 二、加工工艺 三、相关知识点 四、本实例数控铣削加工参考程序 第四节 子程序在加工中心编程上的应用 一、编程实例 二、加工工艺 三、子程序的概念 四、子程序的格式与调用 五、子程序的应用 六、本实例数控铣削加工参考程序 第五节 坐标变换 一、编程实例 二、比例缩放 三、可编程镜像 四、坐标旋转 五、坐标变换指令的组合原则 六、极坐标编程 七、本实例数控铣削加工参考程序 第六节 用户宏程序概述 一、用户宏程序的定义 二、用户宏程序的变量 三、用户宏程序的格式与调用 四、宏程序编程的步骤 第七节 A类型用户宏程序 一、编程实例 二、A类型宏程序的运算及转移指令 三、A类型宏程序的编程实例 第八节 B类型用户宏程序 一、编程实例 二、加工工艺 三、B类型宏程序的运算指令 四、B类型宏程序的转移指令 五、本实例的参考程序 第九节 数控铣床/加工中心的操作 一、机床面板按钮及其功能介绍 二、机床操作 复习思考题 第五章 SIEMENS(840D)系统的编程与操作 第一节 SIEMENS系统基本指令介绍 一、准备功能指令 二、辅助功能指令 第二节 螺纹加工与螺旋线插补 一、螺旋插补(G02/G03, TURN) 二、恒定导程的螺纹切削(G33) 三、刚性攻螺纹(G33I G332) 四、利用补偿夹具攻螺纹(G63) 第三节 极坐标编程与柱面坐标编程 一、编程实例 二、极坐标与柱面坐标的基本概念 三、极坐标极点的指定方式(G110, G111, G112, AP, RP) 四、极坐标中的刀具移动方式。 五、本实例数控铣削加工参考程序 第四节 固定循环 一、编程实例 二、孔加工固定循环 三、钻孔路径循环 四、铣削循环 五、参考程序 第五节 子程序的应用 一、编程实例 二、子程序的概念 三、子程序的调用 四、程序的重复 五、本实例数控铣削加工参考程序 第六节 坐标系的转换 一、编程实例 二、坐标平移(TRANS, ATRANS) 三、坐标旋转(ROT, AROT) 四、比例缩放(SCALE, ASCALE) 五、镜像功能(MIRROR, AMIRROR) 六、本实例数控铣削加工参考程序 第七节 配合件的加工 一、编程实例 二、加工工艺分析 三、本实例数控铣削加工参考程序 第八节 R参数编程 一、编程实例 二、R参数编程 三、本实例数控铣削加工参考程序。 第九节 SIEMENS加工中心的操作 一、机床面板按钮及其功能介绍 二、机床操作 复习思考题 第六章 自动编程与数控仿真 第一节 自动编程概述 一、自动编程的定义与特点 二、自动编程的种类 三、图形交互式自动编程的操作步骤 四、自动编程软件介绍 第二节 Master cam自动编程软件 一、Master cam自动编程软件简介 二、加工实例 第三节 数控仿真加工 一

《数控铣工加工中心操作工》

、数控仿真系统 二、宇龙数控仿真系统软件简介 三、宇龙数控仿真软件操作(FANUC系统) 四、宇龙数控仿真软件操作(SIEMENS系统) 复习思考题第七章 典型零件的工艺分析与编程 第一节 盘类零件的加工 一、编程实例 二、工艺分析 三、本实例数控铣削加工参考程序 第二节 箱体零件的加工 一、编程实例 二、工艺分析 三、本实例数控铣削加工参考程序 复习思考题 试题库 知识要求试题 一、判断题试题(299) 答案(347) 二、选择题试题(307) 答案(347) 技能要求试题 一、技能试题I 二、技能试题 三、技能试题 四、技能试题 五、技能试题 六、技能试题 七、技能试题 八、技能试题 九、技能试题 十、技能试题X 模拟试卷样例参考文献

《数控铣工加工中心操作工》

编辑推荐

《数控铣工加工中心操作工》主要用作企业培训部门、职业技能鉴定培训机构的教材，也可作为高级技校、技师学院、高职和各种短训班的教学用书，还可以作为工厂中数控机床操作人员的参考用书。

《数控铣工加工中心操作工》

精彩短评

- 1、对铣床的专业知识介绍挺充分的，是很好的专业书，既适合刚入门的人，也适合中等程度学者，再深入的可以买技师分册。
- 2、送货速度快，态度好！
- 3、还可以不过靠不了高级
- 4、还好，就是有点单一，再详细一些就好了。
- 5、书很好，正是我需要的
- 6、书的内容挺不错的，光碟还行吧！就是内容太单一
- 7、书很不错，发货也挺快的，物流很给力
- 8、给单位买的，很好
- 9、内容实用全面
- 10、这本书非常实用，编写的也很好，看着很受用！
- 11、非常不错，双色的，重点突出！
- 12、非常实用，学习起来通俗易懂，很喜欢！
- 13、还在看，可以
- 14、光碟开裂了
- 15、光盘内容不太实用。内容太单一。书还可以
- 16、凡客快递付款吗看看方面开个科目
- 17、高级国家职业资格培训教材
- 18、很好用，有很好的指导操作的作用。
- 19、附带光盘是空的什么都没有
- 20、内容很好！就是打开邮包后书有些页发生了折皱,很失望！
- 21、挺好的一本书，通俗易懂，简单实用！
- 22、这本书写得很好，里面的内容系统又实用。GOOD！
- 23、有点浅，但对初学的有点用。
- 24、这个商品不错 很全面 很实用的书 值得购买
- 25、送货很快，质量也还不错
- 26、技术方面的图书，不好说什么
- 27、书收到了,包装完整,但书已严重皱折，且不见了书中的光盘（光盘“不是书中内容的重复”），希望归还书中的光盘！邮政货运也是非常糟糕的

《数控铣工加工中心操作工》

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