

《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.tushu111.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.tushu111.com