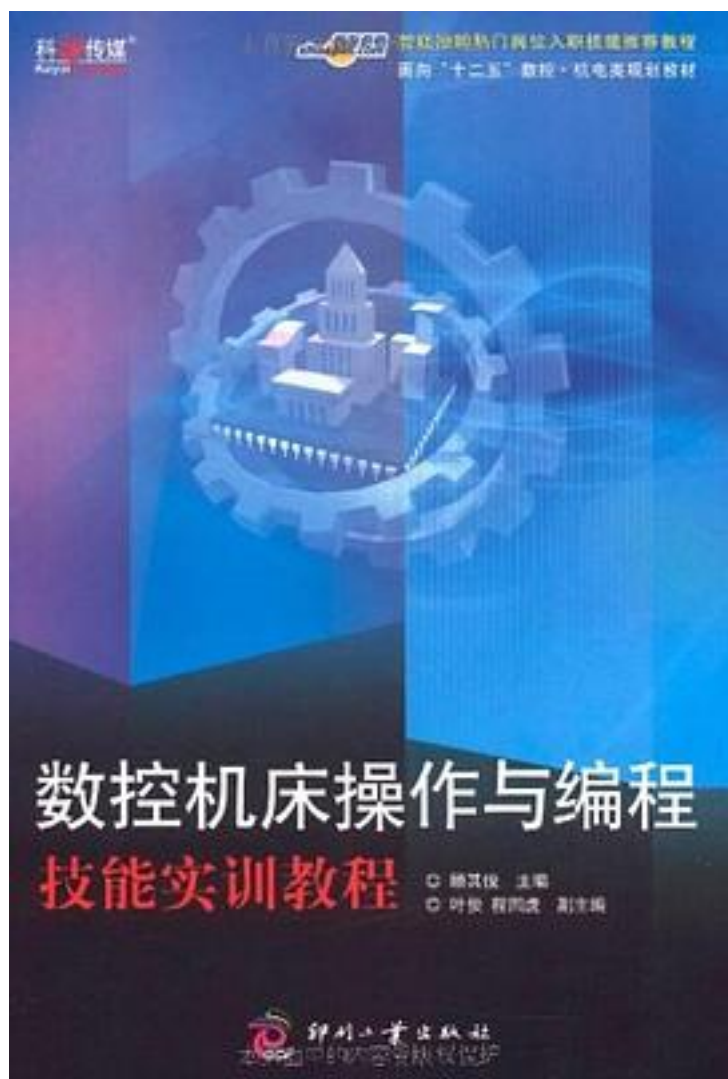


数控机床操作与编程技能实训教程



[数控机床操作与编程技能实训教程_下载链接1](#)

著者:顾其俊 编

出版者:印刷工业

出版时间:2011-6

装帧:

isbn:9787514201116

《数控机床操作与编程技能实训教程》是根据教育部实施“职业院校数控技术应用专业领域紧缺人才培养工程”中对数控技术应用技能型人才紧缺的培养指导方案，按照数控机床的实际操作流程并适合初学者的要求来编写的。《数控机床操作与编程技能实训教程》主要介绍了FANUC、西门子、华中这三种数控系统的控制面板操作、机床对刀操作以及这三种系统的常用编程指令，典型零件的加工编程。《数控机床操作与编程技能实训教程》的特点是控制面板及对刀操作的直观性、可操作性，指令介绍的系统性和例题的代表性，力求做到基础知识介绍与实际机床操作的完好结合。

《数控机床操作与编程技能实训教程》可作为高职高专和中职院校数控专业进行数控机床编程以及操作实践的指导教材，也可作为各类数控培训机构的培训教材以及企业数控机床操作员学习和提高的参考书。

作者介绍:

目录: 第一部分 数控车削加工第1章 FANUC Oi MATE—TC系统数控车床操作与编程 1.1 FANUC Oi MATE—TC系统数控车床操作 1.1.1 机床主要技术参数 1.1.2 数控机床打开电源的常规操作步骤 1.1.3 机床操作控制面板介绍(FANUC Oi MATE—TC) 1.2 FANUC Oi MATE—TC数控车床对刀 1.2.1 刀位点的建立 1.2.2 对刀点和换刀点位置的确定 1.3 FANUC Oi MATE—TC编程指令的结构与格式 1.3.1 机床坐标系的建立 1.3.2 程序格式 1.3.3 程序字与输入格式 1.3.4 准备功能(G功能) 1.3.5 辅助功能 1.3.6 刀具功能 1.4 常用准备功能(G功能)的使用介绍 1.4.1 数控车床编程的主要特点 1.4.2 G代码介绍第2章 华中HNC—21T系统数控车床操作与编程 2.1 华中HNC—21T系统数控车床操作 2.1.1 机床主要技术参数 2.1.2 机床操作控制面板介绍 2.1.3 华中HNC—21数控车床对刀 2.2 华中HNC—21T系统数控车床编程 2.2.1 程序格式 2.2.2 准备功能G代码第3章 数控车削加工练习题第二部分 数控铣削加工第4章 FANUC Oi—Mc系统数控铣床(加工中心)操作与编程 4.1 FANUC Oi—MC系统数控铣床(加工中心)操作 4.1.1 机床主要技术参数 4.1.2 数控铣床(加工中心)安全操作规程 4.1.3 FANuc Oi—MC系统数控铣床(加工中心)的基本操作 4.1.4 机床操作控制面板介绍(FANUC Oi MATE—MC) 4.2 FANUC Oi—MC数控铣床(加工中心)对刀 4.2.1 工件的定位与装夹 4.2.2 对刀点、换刀点的确定 4.2.3 对刀起动生效并检验 4.2.4 刀具补偿值的输入和修改 4.3 编程指令的结构与格式 4.3.1 程序格式 4.3.2 程序字与输入格式 4.3.3 准备功能(G功能) 4.3.4 辅助功能 4.3.5 刀具功能 4.4 常用准备功能(G功能)的使用介绍 4.4.1 常用轮廓加工G代码介绍 4.4.2 常用固定循环指令介绍第5章 SIEMENS—802D系统数控铣床操作与编程 5.1 SIEMENS—802D系统数控铣床操作 5.1.1 机床主要技术参数 5.1.2 SIEMENS—802D机床操作控制面板介绍- 5.1.3 SIEMENS—802D数控铣床的基本操作 5.1.4 试切法对刀操作 5.2 SIEMENS—802D系统编程 5.2.1 程序格式 5.2.2 准备功能G代码 5.2.3 辅助功能M代码第6章 华中HNC—22M系统数控铣床(加工中心)操作与编程 6.1 华中HNC—22M系统数控铣床(加工中心)操作 6.1.1 机床主要技术参数 6.1.2 华中HNC—22M机床操作控制面板介绍及应用 6.1.3 华中HNC—22M系统数控铣床(加工中心)对刀 6.2 华中HNC—22M系统编程 6.2.1 程序格式 6.2.2 准备功能G代码 6.2.3 辅助功能M指令第7章 数控铣床(加工中心)加工练习题附录 典型数控车床和铣床控制面板介绍 附录A 数控车床的机床控制面板图样 附录B 数控铣床(加工中心)的机床控制面板图样 (收起)

[数控机床操作与编程技能实训教程_下载链接1](#)

标签

数控

666

656

评论

[数控机床操作与编程技能实训教程_下载链接1](#)

书评

[数控机床操作与编程技能实训教程_下载链接1](#)