

<<数控机床铣削加工直接编程技术>>

图书基本信息

书名：<<数控机床铣削加工直接编程技术>>

13位ISBN编号：9787111145417

10位ISBN编号：7111145410

出版时间：2005-1

出版时间：机械工业出版社

作者：孙德茂

页数：309

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：<http://www.tushu007.com>

<<数控机床铣削加工直接编程技术>>

内容概要

本书对数控机床铣削加工的直接编程技术进行了详细介绍，概述了数控编程的相关标准和工艺处理；详实地介绍了ISO代码的编程指令和用户宏程序功能；全面地介绍了数控指令的加工应用和用户宏程序功能的编程实例，其中不少是来自实际生产中使用的加工程序。

书中内容同样适用于钻削、镗削、磨削等刀具旋转的切削加工。

本书以数控功能与加工实际紧密结合，内容详实全面，有的还给出了算法，并有多处作者的独立见解和研究成果，是一本实用性较强的数控技术用书。

可供从事数控铣削等加工的编程员和操作人员、数控技术工作的工程技术人员使用，也可供高等院校相关专业师生使用。

<<数控机床铣削加工直接编程技术>>

书籍目录

前言第1章 编程基础1.1 数近机床的组成及工作原理1.2 零件加工程序1.3 坐标系及坐标方向1.4 程序编制的工艺处理1.5 编写数控加工技术文件1.6 编写零件加工程序第2章 基本编程指令2.1 概述2.2 准备功能（G功能）2.3 插补功能2.4 进给功能2.5 自动返回参考点2.6 坐标系2.7 坐标尺寸指令2.8 主轴速度功能（S功能）2.9 刀具功能（T功能）2.10 辅助功能（M功能、B功能）2.11 程序的构成第3章 简化编程与补偿功能3.1 固定循环3.2 任意角度例角与倒圆3.3 ECS的GAP几何轮廓自动编程3.4 NUM的PGP几何轮廓自动编程3.5 A_B的GTL几何轮廓自动编程3.6 刀具补偿功能3.7 比例缩放功能（G50、G51）3.8 坐标系旋转功能（G68、G69）第4章 ISO代码指令编程应用4.1 零件加工程序的编写4.2 孔加工程序的编程4.3 轮廓加工编程4.4 平面加工程序的编制4.5 曲面加工程序的编制4.6 零件加工程序的评价和优化4.7 零件加工程序运行中的安全问题第5章 用户宏程序功能第6章 用户宏程程序功能的编程应用后记数控系统编程能力的现状与展望

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:<http://www.tushu007.com>