

<<华中数控系统编程与操作手册>>

图书基本信息

书名：<<华中数控系统编程与操作手册>>

13位ISBN编号：9787111305583

10位ISBN编号：7111305582

出版时间：2010-9

出版时间：机械工业出版社

作者：叶伯生，周向东，朱国文 编著

页数：217

字数：273000

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>

<<华中数控系统编程与操作手册>>

内容概要

本书以武汉华中数控股份有限公司的两款主流产品HNC-18/19xpM和HNC-18/19xpT为阐述对象，系统介绍了铣床数控系统和车床数控系统的数控加工程序编制的基础知识、基本规则 and 规定，详细讲解了HNC-18/19xpM铣床数控系统和HNC-18/19xpT车床数控系统的编程指令和操作方法。

本书理论联系实际，不仅对编程理论做了深入的阐述，还富有大量的编程实例，具有较高的实用价值。

本书可作为从事数控技术研究、开发的工程技术人员的参考书，还可用作高等职业技术学院机电一体化等专业，以及各类成人教育学院、中专院校、技校相关专业的教材，也适合作各类数控编程与操作培训班的教材。

<<华中数控系统编程与操作手册>>

书籍目录

前言第1章 华中世纪星HNC-M铣床数控系统的编程 1.1 数控铣床编程基础 1.1.1 数控铣床坐标轴的命名与方向 1.1.2 数控铣床坐标轴方位和方向的确定 1.1.3 机床坐标系、机床零点和机床参考点 1.2 华中世纪星铣床数控系统的基本编程 1.2.1 零件程序的结构 1.2.2 辅助功能M代码 1.2.3 主轴功能S、进给速度F和刀具功能T 1.2.4 准备功能代码G 1.3 华中世纪星铣床数控系统的简化编程 1.3.1 镜像变换、缩放变换与旋转变换功能 1.3.2 固定循环 1.4 华中世纪星铣床数控系统的极坐标编程 1.5 华中世纪星铣床数控系统的宏程序、子程序编程 1.5.1 宏程序编程 1.5.2 带参子程序编程 1.6 华中世纪星铣削加工中心数控系统的编程特点 1.6.1 铣削加工中心概述 1.6.2 自动换刀程序的编制 1.6.3 自动交换工作台程序的编制 1.7 典型零件的铣削编程 1.7.1 零件图样 1.7.2 加工工艺分析 1.7.3 工装夹具及刀具的准备 1.7.4 毛坯的准备及加工六面体中的注意事项 1.7.5 对刀和坐标系的建立(G54、G92) 1.7.6 根据图样编制程序 1.7.7 刀补数据和零件程序的输入,零件程序的检查和加工第2章 华中世纪星HNC-T车床数控系统的编程 2.1 数控车床编程基础第3章 华中HNC-18xpM/19xpM铣床数控系统的操作第4章 华中HNC-18xpT/19xpT车床数控系统的操作附录参考文献

章节摘录

插图：第二次装夹铣削与前一铣削面的平行面，为保证平行度的要求，以高精度平口钳的台面做基准。

铣削第二面时，使前一铣削面与平口钳台面紧密接触。

先粗铣，测量尺寸，再精铣，保证尺寸要求。

第三次装夹铣削剩余两侧面的任意一面，由于垂直度要求较高，要用千分表，先用百分表表头接触第一铣削面，Z轴上下移动，直到百分表的摆动范围尽量小为止。

然后，再换上千分表，重复前面的操作。

第四次装夹铣削与前一铣削面的平行面，保证平行度的要求。

使前一铣削面与平口钳台面紧密接触。

先粗铣，测量尺寸，再精铣保证尺寸要求。

第五次装夹为铣削主视图中的底面。

装夹第五面时，尽量让平面水平，并留出足够的高度，保证加工。

第六次装夹铣削凸台，内型腔，薄壁，要让上平面与钳口留出足够的高度保证加工。

装夹要注意避免表面擦伤。

另外每一个面加工完后要注意清除毛刺，然后测量。

1.7.5对刀和坐标系的建立（G54、G92）1.对刀在粗铣加工时，可用试切法对刀，如图1-60所示。

刀具装好后，在手动方式下，移动X、Y、Z轴，让刀具与工件的左（或右）侧面留有一段距离（约1mm以上），然后转为增量方式（主轴为旋转状态），刚好轻微接触碰到工件时，记下机床坐标系下的X值为X1。

然后抬刀，移动X轴到工件的右（或左）侧，记下机床坐标值X2，同样的方法记下Y1、Y2。

利用刀具端面与工件的上表面接触，记下Z值。

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>