

<<数控编程速查手册>>

图书基本信息

书名：<<数控编程速查手册>>

13位ISBN编号：9787122027337

10位ISBN编号：7122027333

出版时间：2008-9

出版单位：化学工业出版社

作者：周湛学，刘玉忠 主编

页数：536

字数：468000

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>

<<数控编程速查手册>>

内容概要

本书根据目前我国数控机床的应用情况，主要以FANUC和SIEMENS数控系统为例，对数控车床、数控铣床、数控加工中心及数控电火花机床在编程中常用的指令、指令格式、G代码的应用进行了详细介绍，并给出了大量图示、表格、计算公式和典型实例。

本书深入浅出，内容丰富，详略得当，便查宜学，既注重了先进性又保证了实用性，是一本数控编程的综合性参考手册。

本书适合从事数控加工的编程和操作人员以及数控工程技术人员查阅和使用。

<<数控编程速查手册>>

书籍目录

第1篇 数控编辑基础 第1章 程序结构 第2章 准备功能 第3章 辅助功能 第4章 主轴控制 第5章 进给率控制 第6章 坐标值和尺寸 第7章 CNC编程中常用的数学知识第2篇 数控铣床及加工中心编程 第8章 数控铣床坐标系 第9章 参考点 第10章 插补指令 第11章 刀具补偿 第12章 任意角度倒角与拐角圆弧 第13章 孔加工固定循环 第14章 子程序 第15章 比例缩放功能 第16章 镜像加工 第17章 坐标系旋转 第18章 加工中心编程 第19章 程序段跳过功能 第20章 宏程序第3篇 数控车床编程 第21章 数控车床坐标系 第22章 参考点 第23章 插补指令 第24章 刀具补偿功能 第25章 车削固定循环 第26章 车床多重循环加工 第27章 车削中心钻孔固定循环指令 第28章 轮廓简化编程 第29章 子程序 第30章 程序段跳过功能“/” 第31章 数控车床辅助功能第4篇 数控电火花加工编程 第32章 数控电火花成型加工编程 第33章 数控电火花线切割加工编程参考文献

章节摘录

第1章 程序结构 1.1 基本编程术语 (1) 字符 字符是用于组织、控制或表示数据的各种符号,如字母、数字、标点符号和数学运算符等。

在功能上,字符是计算机进行存储或传送的信号;在结构上,字符是加工程序的最小组成单位。

数字程序中可以使用十个数字(0~9)来组成一个数。

数字有两种使用模式:一种是整数值(没有小数部分的数),另一种是实数(具有小数部分的数)。数字有正负之分,一些控制器中,实数可以有小数点,也可以没有小数点。

两种模式下的数字,只能输入控制器系统许可范围内的数字。

字母26个英文字母都可用来编程,用字母表示地址码,通常编写在最前面。

大写字母是CNC编程中的正规名称,但是一些控制器也接受小写形式的字母,并与其对应的大写字母具有相同的意义。

符号除了数字和字母,编程中也使用一些符号。

最常见的符号是小数点、负号、百分号、圆括号等,这将取决于控制器选项。

(2) 字 字是程序字的简称。

它是一套有规定次序的字符,可以作为一个信息单元存储、传递和操作,如X1234.56就是由8个字符组成的一个字。

(3) 程序段 字在CNC系统中作为单独的指令使用,而程序段则作为多重指令使用。

输入控制系统的程序由单独的以逻辑顺序排列的指令行组成,每一行由一个或几个字组成,每一个字由两个或多个字符组成。

程序是由程序段组成,程序中每一行为一个程序段。

(4) 程序 CNC(数控)程序通常以程序号或类似的符号开始,后面紧跟以逻辑循序排列的指令程序段。

程序段以停止代码终止符号结束,比如百分号(%)。

……

<<数控编程速查手册>>

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>