<<数控机床编程与操作练习指导>>

图书基本信息

书名:<<数控机床编程与操作练习指导>>

13位ISBN编号:9787504552051

10位ISBN编号:7504552054

出版时间:2005-8

出版时间:中国劳动社会保障出版社

作者:沈建锋

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

<<数控机床编程与操作练习指导>>

内容概要

本书与全国中等职业技术学校数控加工专业教材《数控机床编程与操作(数控铣床加工中心分册)》(第二版)配套使用。

本书分为应知部分和应会部分,应知部分的章节顺序与教材相同,应会部分分为12个大课题,每个课题都是一个专项练习。

本书知识点分布均衡,题型丰富多样,难易配置适当,适合不同程度的学生练习使用。

本书由沈建峰主编,朱勤惠参加编写,陈立群主审。

<<数控机床编程与操作练习指导>>

书籍目录

应知部分 第一章 数控铣床、加工中心编程基础 第二章 FANUC-O系统的编程与操作 第三章 SIEMENS系统的编程与操作 第四章 编程与加工实例应会部分 课题1 手动操作练习 课题2-1 不加 刀补编程 课题2-2 不加刀补编程二 课题2-3 不加刀补编程三 课题3-1 刀具补偿编程 课题3-2 刀具补偿编程二 课题4-1 子程序编程一 课题4-2 子程序编程二 课题4-3 子程序编程三 课题5-1 平口钳及压板装夹与校正编程 课题6-1 三爪卡盘装夹与校正编程一课题6-2 三爪卡盘装夹与校正编程二 课题7 孔加工编程 课题8-1 极坐标编程 课题8-2 极坐标编程 二课题9-1 镜像与比例缩放编程 课题9-2 镜像与比例缩放编程二 课题10-1 坐标系旋转编程— 课题10-2 坐标系旋转编程二 课题11-1 宏程序及参数编程 课题11-2 宏程序及参数编程二 课题11-3 宏程序及参数编程三 课题12-1 综合 课题 课题12-2 综合 课题二 课题12-3 综合 课题三 课题12-4 综合 课题四 课题12-5 综合 课题五 课题12-6 综合 课题六 课题12-7 综合 课题七

<<数控机床编程与操作练习指导>>

章节摘录

括图・64	G40必须与G41或G42成对使用	
1H151 . UT .	しもしないが 一八〇十 「おん〇十~ハメ・ハ・「」丈 一口	_

- () 65. SIEMENS系统中,指令TIDI中的DI既是刀具长度补偿存储器号,又是刀具半径补偿存储器号
- ()66.采用刀具半径补偿模式后,可以加工与刀具半径相等的圆弧内角。
- () 67. 刀补建立的过程必须含有COO或C01指令才有效。
- ()68. 采用机械手换刀, 主轴必须准停。
- ()69.FANUC系统主程序和子程序的程序名格式完全相同。
- ()70 . SIEMENS系统主程序和子程序的程序名格式完全相同。
- ()71.FANUC系统指令M98PxxxxLxxxx;中省略了L,则该指令表示调用子程序一次。
- ()72.对于子程序结束指令M99,必须单独书写一行,否则会产生机床误操作。
- ()73.如果在主程序中执行M99,则程序将返回到主程序的开头并继续执行程序。
- ()74.在所有系统中,刀具半径补偿模式在主程序及子程序中可以被分支执行,但在编程过程中 应尽量避免编写这种形式的程序。
- ()75.主程序中的模态F、S、G90等指令,不能沿用至子程序中,因此在子程序中必须重新编写这些指令。
- () 76. SIEMENS系统的子程序L123. SPF和子程序L0123. SPF是同一个子程序。
- () 77 . G18平面的第一坐标轴为z轴。
- ()78. SIEMENS系统返回固定点(如换刀点)的指令是G75。
- () 79. 指令G53的功能是选择机床坐标系或取消坐标系零点偏置。
- ()80.在SIEMENS系统的同一程序段中,可以同时指定增量坐标和绝对坐标。
- () 四、程序题1.找出下列数控铣程序中的错误之处或不规范之处,说明原因,并加以修改。

<<数控机床编程与操作练习指导>>

编辑推荐

《数控机床编程与操作练习指导(数控铣床加工中心分册)》由沈建峰主编,朱勤惠参加编写,陈立群主审。

<<数控机床编程与操作练习指导>>

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