

<<数控编程>>

图书基本信息

书名：<<数控编程>>

13位ISBN编号：9787504596277

10位ISBN编号：7504596272

出版时间：2012-8

出版时间：人力资源和社会保障部教材办公室 中国劳动社会保障出版社 (2012-08出版)

作者：人力资源和社会保障部教材办公室 编

页数：401

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>>

内容概要

《全国高级技工学校数控类专业教材：数控编程》由人力资源和社会保障部教材办公室编著，主要内容包括：数控编程基础、FANUC系统数控车床与车削中心编程、SIEMENS系统数控车床与车削中心编程、FANUC系统数控铣床与加工中心编程、SIEMENS系统数控铣床与加工中心编程、数控磨床编程、数控冲床编程、数控电加工机床编程等。

<<数控编程>>

书籍目录

第一章数控编程基础 第一节数控编程概述 第二节数控机床坐标系 第三节数控加工程序的组成与格式 第四节数控机床的主要功能 第五节刀具补偿功能 第六节手工编程的数值计算 第二章FANUC系统数控车床与车削中心编程 第一节概述 第二节常用功能指令 第三节固定循环 第四节螺纹加工 第五节用户宏程序 第六节数控车削中心编程 第三章SIEMENS系统数控车床与车削中心编程 第一节概述 第二节常用功能指令 第三节固定循环 第四节螺纹加工 第五节R参数编程 第六节数控车削中心编程 第四章FANUC系统数控铣床与加工中心编程 第一节常用功能指令 第二节固定循环 第三节极坐标编程与坐标变换 第五章SIEMENS系统数控铣床与加工中心编程 第一节常用功能指令 第二节孔加工循环 第三节轮廓加工循环 第四节极坐标编程与坐标变换 第六章数控磨床编程 第一节FANUC系统数控磨床编程 第二节SIEMENS系统数控磨床基本指令 第三节SIEMENS系统数控磨床固定循环 第七章数控冲床编程 第一节FANuc系统数控冲床编程 第二节SIEMENS系统数控冲床编程 第八章数控电加工机床编程 第一节数控线切割机床编程 第二节数控电火花成形机床编程

<<数控编程>>

章节摘录

版权页：插图：1) DP和DPR (槽深)。

槽深可以定义为参考平面的绝对值 (DP) 或相对值 (DPR)。

相对值定义时，循环将使用参考平面和返回平面的位置自动计算出深度。

2) NUM (数量)。

此参数用于定义槽的数量。

3) LENG和WID (槽长和槽宽)。

使用参数LENG和WID定义平面中的槽的形状。

铣刀直径必须小于槽宽，否则，会产生报警61105“刀具半径太大”且循环终止。

铣刀直径不能小于槽宽的一半。

4) CPA、CPO和RAD (中心点和半径)。

圆形孔在加工平面中的位置是通过中心点 (CPA、CPO) 和半径 (RAD) 来决定的。

半径只允许是正值。

5) STA1和INDA (起始角和增量角)。

这些参数定义了槽在圆周上的分布。

参数STA1定义了循环调用前有效工件坐标系中第一轴 (横坐标) 的正方向与第一槽间的角度。

参数INDA定义了槽和槽之间的角度。

如果INDA=0，增量角可以通过槽的数量来得出，因为它们是平均分布在圆弧上的。

6) FFD和FFP1 (深度和端面的进给速度)。

进给速度FFD用于所有垂直于加工平面的进给动作，进给速度FFP1用于定义平面中所有在粗加工时使用此进给速度的动作。

7) MID (切削深度)。

此参数可以定义最大的切削深度。

循环将进给深度分成相同的进给量进行加工。

使用MID和整个深度，循环自动计算出位于0.5倍的最大进给深度和最大进给深度间的进给量，以最少允许的进给数作为基数。

MID=0表示一次切削到槽深。

进给深度在安全间隙前的参考平面处作用。

8) CDIR (铣削方向)。

此参数用来定义槽的加工方向。

允许值有：“2”用于G02；“3”用于G03。

如果参数值不正确，对话框中将显示信息“铣削方向错误，将执行G03”。

此时，循环继续且G03自动生效。

9) FAL (精加工余量)。

此参数用来编程槽边缘的精加工余量。

FAL不影响进给深度。

如果FAL的值大于槽宽和铣刀所允许的值，FAL的值将自动降低到最大允许值。

粗加工时，在槽的两个末端进行来回铣削和深度进给。

10) VARI、MIDF、FFP2和SSF (加工类型、进给深度、进给速度和速度)。

参数VARI用来定义加工类型。

允许值有：0：完整加工。

完整加工分成两部分。

按照循环调用前所编程的主轴速度及进给倍率FFP1进行连续槽加工 (SLOT1, SLOT2) 直至精加工余量。

MID定义了进给深度。

按照SSF定义的主轴速度和进给倍率FFP2连续加工剩余余量。

<<数控编程>>

MIDF定义了横切深度。

如果MIDF=0，进给深度等于最后深度。

如果未定义FFP2，进给速度FFP1有效。

如果SSF（循环有效前编程的速度）没有定义，进给速度FFP1仍然有效。

<<数控编程>>

编辑推荐

《全国高级技工学校数控类专业教材:数控编程》供相关读者阅读及学习。

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>