第一图书网, tushu007.com

<<数控编程>>

图书基本信息

书名：<<数控编程>>

13位ISBN编号：9787535750105

10位ISBN编号：7535750109

出版时间：2007-8

出版时间：湖南科学技术出版社

作者：罗永新

页数：218

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

内容概要

《数控编程》分五章。
第一章介绍数控编程的基础知识，是数控编程入门时不能逾越的知识；第二章介绍数控铣削加工编程；第三章介绍车削编程；第四章介绍线切割编程；第五章介绍自动编程。
在最后编辑了作者在教学培训工作中积累的部分操作训练题，供读者训练。
全书内容由浅入深，层次分明，并注重了一定深度，其中有少量的全国数控大赛竞赛题解，以满足那些有一定数控编程基础的读者。

书籍目录

第一章　数控编程的基础知识§1.1　数控机床坐标轴的命名及工件坐标系的建立1.1.1　数控机床坐标轴的命名1.1.2　数控机床坐标系1.1.3　数控加工工件坐标系的建立与工件几何要素的数学处理§1.2　数控加工程序的结构1.2.1　数控加工程序的概念及格式1.2.2　程序功能字1.2.3　常用的M功能字与S、F、T功能字1.2.4　数控加工程序的编制方法§1.3　数控编程加工工艺分析1.3.1　数控加工工艺的基本特点1.3.2　起刀点、换刀点、加工切人点及走刀路线的确定1.3.3　工件的装夹与刀具的选择1.3.4　切削用量与余料处理第二章　数控铣削加工程序编制§2.1　数控铣削加工的特点2.1.1　数控铣削加工的机床特点2.1.2　数控铣削加工的工艺特点§2.2　数控铣削加工的基本指令2.2.1　与坐标有关的基本指令2.2.2　基本成形指令2.2.3　铣削加工的刀具半径补偿指令2.2.4　外形铣削程序编制2.2.5　凹槽及简单内腔铣削程序编制§2.3　孔加工指令§2.4　手工编程简化的手段与指令2.4.1　数控铣削加工的子程序2.4.2　镜像功能指令2.4.3　旋转功能指令2.4.4　缩放功能指令2.4.5　极坐标功能指令§2.5　数控铣削加工的宏指令及宏程序2.5.1　变量与运算符、表达式2.5.2　宏程序编制举例§2.6　数控铣床加工程序综合举例§2.7　数控加工中心机床程序举例附1　国内主流数控系统的指令简介一、HNC一21M华中数控系统G代码二、SINUMERIK840数控系统G代码第三章　数控车削加工程序编制§3.1　数控车削加工的特点3.1.1　数控车削加工的机床特点3.1.2　数控车削加工的工艺特点§3.2　数控车削加工的基本指令3.2.1　外圆与端面加工指令3.2.2　螺纹加工指令3.2.3　孔加工指令§3.3　车削固定循环3.3.1　简单固定循环3.3.2　复合固定循环——G70、G71、G72、G73、G763.3.3　复合固定循环举例§3.4　提高车削质量的办法3.4.1　车刀刀尖圆弧半径补偿3.4.2　恒线速度指令及其应用§3.5　车削子程序§3.6　车削加工宏指令及宏程序3.6.1　变量与宏指令调用3.6.2　分支和循环语句3.6.3　宏调用§3.7　车削加工应用3.7.1　典型零件的加工3.7.2　组合零件的加工附2　国内主流数控系统的指令简介一、HNC一21／22T华中数控系统G代码二、SINUMERIK802D数控系统G代码第四章　数控线切割加工编程§4.1　数控线切割加工的特点4.1.1　数控线切割机床特点Q Q OI~Q4.1.2　数控线切割加工的工艺特点§4.2　数控线切割编程指令4.2.1　3　B格式程序编制4.2.2　ISO代码数控程序编制4.2.3　锥度加工编程格式及定义第五章　数控加工程序的自动编制§5.1自动编程概述5.1.1　自动编程的基本形式5.1.2　自动编程的主要内容§5.2　Pro／E NC的用户界面及基本操作5.2.1　数控加工的基本过程描述5.2.2　Pro／E NC菜单§5.3　加工工艺参数及加工方法§5.4　块铣削§5.5　轮廓铣削§5.6　曲面铣削§5.7　平面铣削§5.8　铣槽§5.9　雕刻§5.10　螺纹铣削§5.11　孔加工§5.12　局部铣削——清根、清角§5.13　后置处理及选配文件的制作方法附3　习题集参考文献

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