第一图书网, tushu007.com

<<数控车床编程与仿真加工>>

图书基本信息

书名：<<数控车床编程与仿真加工>>

13位ISBN编号：9787562447528

10位ISBN编号：7562447527

出版时间：2009-2

出版时间：重庆大学出版社

作者：董代进，邓红梅　主编

页数：299

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

前言

本书根据中等职业学校机械类专业的特点以及数控车编程及其仿真加工在机械类专业的地位和作用，以能熟练运用广州超软数控加工仿真软件，紧扣数控车的实际操作，对GSK928TC系统、GSK980TI）系统、HNC22T系统进行仿真加工为目的，主要讲述了：1．数控车编程的基本知识。
2．广州超软数控加工仿真软件的使用。
3．GSK928TC系统、GSK980TC系统、HNC22T系统的操作、编程指令及其编程、以及仿真加工。
充分体现“以就业为导向，以能力为本位，以学生为宗旨”的精神。
本书作者长期从事中等职业学校数控车的理论与实际、以及数控仿真加工的，教学，是各个学校优秀的双师型教师，具有丰富的实践经验和扎实的理论功底，非常熟悉中等职业学校的教育教学规律，本书既可作为数控车的仿真加工教材，也可作为数控车的实际操作教材。

内容概要

本书以实例的形式，以广州超软数控加工仿真软件为工具，系统地讲述了数控车编程的基本知识以及GSK928TC系统、GSK98OTD系统、HNC22T系统的指令及编程。

本书图文并茂、通俗易懂、可操作性强，与数控车的实际操作紧密相联，既可作为中等职业学校数控车编程与仿真加工教材，也可作为数控车方面的培训教材，还可作为相关工程技术人员自学数控车编程用书以及高等职业学校师生用书。

<<数控车床编程与仿真加工>>

书籍目录

项目一 数控车床编程与数控仿真加工基础 任务一 数控车床编程基础 课题一 数控技术概述 课题二 数控程序的坐标系 课题三 程序的结构 课题四 数控车程序编制中的数学处理 课题五 数控程序编制的内容及步骤 任务二 认识广州超软数控加工仿真软件 课题一 数控加工仿真技术的发展与应用 课题二 CZK系统的安装 课题三 CZK系统的操作 课题四 CZK菜单工具栏、标准工具栏的操作项目二 GSK928TC系统 任务一 GSK928TC操作 课题一 GSK928TC操作面板说明 课题二 手动操作 课题三 设置工件原点 课题四 零件程序处理 课题五 GSK928TC加工初步 课题六 设置刀补值 课题七 自动工作方式 任务二 GSK928TC编程指令 课题一 GSK928TC常用指令代码 课题二 G00、G01、G02、G03插补指令 课题三 G90——内外圆柱（锥）面车削循环 课题四 螺纹切削 课题五 G71——外圆粗车复合循环 课题六 G75切槽循环 课题七 凹槽加工 任务三 GSK928TC仿真加工实例 课题一 阶梯螺纹轴的车削 课题二 复杂轴类零件1 课题三 复杂轴类零件2 课题四 带凹圆槽轴类零件的车削 课题五 套类零件的车削项目三 GSK980TD系统 任务一 GSK980TD操作 课题一 操作面板说明 课题二 页面显示及数据的修改与设置 课题三 录入方式（MDI）方式和编辑工作方式 课题四 对刀操作 课题五 程序的自动运行 课题六 GSK980TD加工初步 任务二 GSK980TD编程基础 课题一 GSK980TD指令 课题二 圆弧插补（G02、G03） 课题三 单一型固定循环（G90、G92、G94） 课题四 复合循环指令 课题五 子程序 任务三 GSK980TD加工实例 课题一 加工实例一 课题二 加工实例二 课题三 加工实例三 课题四 加工实例四 课题五 加工实例五项目四 CZK-HNC22T系统与华中数控车编程 任务一 认识CZK-HNC22T系统 课题一 CZK-HNC22T系统面板的操作 课题二 CZK-HNC22T系统加工初步 课题三 CZK-HNC22T系统程序的处理 课题四 CZK-HNC22T系统程序的运行方式 任务二 HNC22T系统编程指令及其编程 课题一 HNC22T系统编程初步 课题二 HNC22T系统准备功能G代码 课题三 HNC22T系统的刀具补偿功能指令 课题四 HNC22T系统辅助功能M代码 课题五 HNC22T系统主轴功能S、进给功能F、刀具功能T 课题六 综合编程实例参考文献

章节摘录

插图：①进行系统回零操作。
②换上基准刀（如1号刀）。
③分别试切工件外圆、端面，并分别记下测量值。
④借助数控显示屏上显示的机床坐标系坐标值，计算出工件原点在机床坐标系中的坐标值。
⑤进入数控面板上的MDI方式，在工件坐标系页面，选择一个工件坐标系（如G54），并输入前述工件原点在机床坐标系中的坐标值，数控系统就保存了这个工件坐标系的零点位置。
⑥在程序中使用工件坐标系调用指令（如G54），则数控系统就把这个工件坐标系的零点偏置到需要的位置上。
这种方法多用于数控铣床和加工中心，在数控车中使用比较麻烦。
七、车床刀架的换刀点车床刀架的换刀点是指刀架转位换刀时所在的位置。
换刀点的位置可以是固定的，也可以是任意一点，他的设定原则是以刀架转位时，不碰撞工件和机床上其他部件为准则，通常和刀具起始点重合。
八、绝对坐标与增量坐标1．绝对坐标所有坐标值均以机床参考点或工件原点计量的坐标系称为绝对坐标系。
在这个坐标系中移动的尺寸称为绝对坐标，也叫绝对尺寸，所用的编程指令称为绝对坐标指令。
2．增量坐标运动轨迹的终点坐标是相对于起点计量的坐标系称为增量坐标系，也叫相对坐标系。
在这个坐标系中移动的尺寸称为增量坐标，也叫增量尺寸，所用的编程指令称为增量坐标指令。

编辑推荐

《数控车床编程与仿真加工》根据中等职业学校机械类专业的特点以及数控车编程及其仿真加工在机械类专业的地位和作用，以能熟练运用广州超软数控加工仿真软件，紧扣数控车的实际操作，对GSK928TC系统、GSK980TD系统、HNC22T系统进行仿真加工为目的，主要讲述了：数控车编程的基本知识；广州超软数控加工仿真软件的使用；GSK928TC系统、GSK980TC系统、HNC22T系统的操作、编程指令及其编程、以及仿真加工。

第一图书网, tushu007.com

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