

<<数控编程实用技术>>

图书基本信息

书名：<<数控编程实用技术>>

13位ISBN编号：9787811237764

10位ISBN编号：7811237768

出版时间：2009-8

出版时间：清华大学出版社，北京交通大学出版社

作者：蒋建强，张义平 著

页数：352

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>

<<数控编程实用技术>>

前言

数控技术是集机械、电子、计算机、液压、传感器技术和光电技术于一体的现代先进制造技术，它的运用和发展，推动了现代制造业的飞速发展，数控技术是提高产品质量和劳动生产率的重要手段，数控加工的首要问题是程序的编制。

数控编程是当前的一项实用技术，程序的编制是由工艺参数和工艺路线来决定的。

本书通过编程实例来介绍数控车床、数控铣床的手动编程和自动编程，运用了日本FANUC数控系统、德国SIEMENS数控系统、国产南京SKY数控系统、华中数控系统来编制实例程序。

本书的目的在于普及和提高数控加工技术，推广现代制造技术的应用。

通过本书的学习，可以掌握编程技巧，提高读者的数控编程水平。

本书由苏州经贸职业技术学院副教授、高级工程师蒋建强和苏州职业大学教授张义平主编。

第二、四、七学习情境由蒋建强、刘春玲、闫永亮、刁希莲编写，第三、六学习情境由张义平编写，第一、五学习情境由沈利平编写，全书由蒋建强统稿。

本书可作为应用型本科院校相关专业学生使用，也可供高职高专、成人高校相关专业师生选用。同时，本书实用性强，可作为数控大赛的参考用书。

由于编写时间仓促和水平所限，书中难免存在缺点和不当之处，敬请各位专家和广大读者批评指正。

<<数控编程实用技术>>

内容概要

数控编程是数控加工准备阶段的主要内容之一，通常包括分析零件图样，确定加工工艺过程；计算走刀轨迹，得出刀位数据；编写数控加工程序；制作控制介质；校对程序及首件试切。有手工编程和自动编程两种方法。总之，它是从零件图纸到获得数控加工程序的全过程。

<<数控编程实用技术>>

书籍目录

学习情境一 FANUC系统数控车床编程实用技术任务一 FANUC系统数控车床编程基础任务二 阶梯轴类零件数控编程加工实例1-1：阶梯轴类零件1数控车削加工实例1-2：阶梯轴类零件2数控车削加工实例1-3：阶梯轴类零件3数控车削加工实例1-4：阶梯轴类零件4数控车削加工实例1-5：阶梯轴类零件5数控车削加工实例1-6：阶梯轴类零件6数控车削加工任务三 外三角螺纹类零件编程加工实例1-7：外三角螺纹类零件1数控车削加工实例1-8：外三角螺纹类零件2数控车削加工实例1-9：外三角螺纹类零件3数控车削加工实例1-10：外三角螺纹类零件4数控车削加工实例1-11：外三角螺纹类零件5数控车削加工任务四 回转体内、外表面零件加工实例1-12：回转体类零件1数控车削加工实例1-13：回转体类零件2数控车削加工实例1-14：回转体类零件3数控车削加工实例1-15：回转体类零件4数控车削加工实例1-16：回转体类零件5数控车削加工任务五 内孔类零件加工实例1-17：内孔类零件1数控车削加工实例1-18：内孔类零件2数控车削加工实例1-19：内孔类零件3数控车削加工实例1-20：内孔类零件4数控车削加工实例1-21：内孔类零件5数控车削加工任务六 内三角螺纹类零件加工实例1-22：内三角螺纹类零件1数控车削加工实例1-23：内三角螺纹类零件2数控车削加工任务七 配合类零件加工实例1-24：配合类零件1数控车削加工实例1-25：配合类零件2数控车削加工

学习情境二 SINUMERIK 802S系统数控车床编程实用技术任务一 SINUMERIK 802S系统数控车床编程基础任务二 阶梯轴类零件数控编程加工实例2-1：阶梯轴类零件1数控车削加工实例2-2：阶梯轴类零件2数控车削加工实例2-3：阶梯轴类零件3数控车削加工实例2-4：阶梯轴类零件4数控车削加工任务三 外三角螺纹类零件编程加工实例2-5：外三角螺纹类零件1数控车削加工实例2-6：外三角螺纹类零件2数控车削加工实例2-7：外三角螺纹类零件3数控车削加工实例2-8：外三角螺纹类零件4数控车削加工任务四 回转体类内、外表面零件加工实例2-9：回转体类零件1数控车削加工实例2-10：回转体类零件2数控车削加工实例2-11：回转体类零件3数控车削加工任务五 内孔类零件加工实例2-12：内孔类零件1数控车削加工实例2-13：内子L类零件2数控车削加工实例2-14：内孔类零件3数控车削加工实例2-15：内孔类零件4数控车削加工实例2-16：内孔类零件5数控车削加工实例2-17：内孔类零件6数控车削加工实例2-18：内孔类零件7数控车削加工任务六 内三角螺纹类零件数控编程加工实例2-19：内三角螺纹类零件1数控车削加工实例2-20：内三角螺纹类零件2数控车削加工任务七 综合、配合类零件数控车削加工实例2-21：综合类零件数控车削加工实例2-22：配合类零件1数控车削加工实例2-23：配合类零件2数控车削加工

学习情境三 华中系统数控车床编程实用技术任务一 华中系统数控车床编程基础任务二 阶梯轴类零件数控编程加工.....学习情境四 南京SKY系统数控车床编程实用技术学习情境五 FANUC系统数控铣床编程实用技术学习情境六 华中系统数控铣床编程实用技术学习情境七 Master CAM X2编程实用技术参考文献

章节摘录

任务一 南京SKY系统数控车床编程基础 南京SKY公司于1994年推出了SKY数控系统，它是在32位CPU平台上开发出的数控系统。

20世纪90年代末，随着计算机技术日新月异的发展，SKY公司在融合了现代数控技术与计算机技术之后，大力推出了SKY2000—I型系列数控产品。

SKY2000—I型数控系统的开发基于Windows平台，控制核心为32位CPU和Intel，支持PC标准网络，采用中文操作界面，实现了实时图形跟踪和错误智能诊断，可进行程序的仿真运行和二维或三维刀具动态轨迹的显示，系统的分辨率可达0.1μm，拥有超大规模的程序容量（20GB以上），可通过全闭环光栅对闭环丝杆螺距及间隙的制造误差进行补偿，而且还具备对空间几何误差的补偿功能（高档可选功能）以及一体化的CAI / CAM / 2NC功能。

SKY2000I型数控系统具有易操作、大容量、高精度、稳定可靠等优点。

1.基本规格 (1) 控制轴：X、Z轴。

(2) 联动轴：X、Z轴。

(3) 最小设定单位0.001mm。

(4) 最大指令值±9999.999mm。

(5) 输入及存储加工程序采用硬盘或U盘。

(6) 输入格式采用程序段、字、地址格式。

(7) 系统快移速度：根据不同车床的型号而定，另外使用速度倍率按钮可将快移速度倍率修改为5%~200%。

(8) 切削进给速度：(1~24.000) m/min；利用速度倍率按键以5%为一档可在5%~200%的范围内选择进给速度。

(9) 自动加减速：快速移动时，无论是手动、自动，都采用自动加减速方式以缩短定位时间。

(10) 绝对值/增量值指令：可对绝对值输入或增量值输入进行选择。

X、Z绝对值输入；U、W增量值输入。

<<数控编程实用技术>>

编辑推荐

《数控编程实用技术》是国家最新标准，符合设计规范，突出机械现代设计的新方法，内容简洁、实用，侧重应用，配备有电子教案和习题解答。

丛书特点：采用最新的国家标准。

教材内容紧随技术和经济的发展而更新，及时将新知识、新技术、新工艺和新案例等引入教材。

突出了实用性和针对性，培养工程实践能力。

围绕培养学生的职业技能这条主线来设计教材的结构、内容和形式。

以社会需要为目标、以就业为导向的宗旨，满足院校学历证书与职业资格证书并重的“双证制”要求。

采用“实例引导、任务驱动”的编写方式，激发学生的学习兴趣。

注重立体化教材（数字化教学系统、试题库、网络课程）建设。

通过主教材、电子教案、配套素材光盘、实训指导和习题及解答等教学资源的有机结合，提高教学服务水平，为高素质技能型人才的培养创造良好的条件。

编写教师由高职高专院校的一线骨干教师和企业一线工程师组成。

既针对各专业的课程设置，又融合工程中的实践经验，实现教学过程“真实性”、能力培养“岗位性”、教学管理“企业性”。

<<数控编程实用技术>>

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>