

<<数控机床加工程序编制>>

图书基本信息

书名：<<数控机床加工程序编制>>

13位ISBN编号：9787111056720

10位ISBN编号：7111056728

出版时间：2001-1

出版时间：机械工业出版社

作者：顾京

页数：207

字数：3280000

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>

<<数控机床加工程序编制>>

内容概要

本书为普通高等教育“十一五”国家级规划教材，着重介绍了数控机床加工程序编制的基本原理及各类常用数控机床加工程序的基本编程方法。

本书第一章为数控机床加工程序编制的基础；第二章为常用编程指令及数学处理；第三章为数控车床的程序编制；第四章为数控铣床与加工中心的程序编制；第五章为数控电火花线切割机床的程序编制；第六章为自动编程。

全书从培养技术应用型人才的目的出发，注重实用性，同时兼顾高等及中等职业技术教育的教学要求，强调理论联系实际。

本书可作为一般本科、高等职业技术学院数控技术应用专业、机电类专业、机械制造及自动化等专业的教学用书，也可供有关专业的师生和从事相关工作的科技人员参考。

本书电子课件位于机械工业出版社教材服务网（WWW.cmpedu.com）上，向本书授课教师免费提供。

<<数控机床加工程序编制>>

书籍目录

前言

第一章 数控机床加工程序编制的基础

第一节 数控程序编制的概念

第二节 数控机床的坐标系

第三节 数控加工的工艺设计

练习与思考题

第二章 常用编程指令及数学处理

第一节 常用编程指令

第二节 程序编制中的数学处理

练习与思考题

第三章 数控车床的程序编制

第一节 数控车床程序编制的基础

第二节 数控车床程序编制的基本方法

第三节 典型零件的程序编制

练习与思考题

第四章 数控铣床与加工中心的程序编制

第一节 程序编制的基础

第二节 编程的基本方法

第三节 图形的数学处理

第四节 典型零件的程序编制

练习与思考题

第五章 数控电火花线切割机床的程序编制

第一节 编程前的工艺准备

第二节 手工编制程序

第三节 自动编制程序

第四节 数控电火花线切割加工综合应用

练习与思考题

第六章 自动编程

第一节 自动编程概述

第二节 图形交互自动编程

练习与思考题

参考文献

<<数控机床加工程序编制>>

章节摘录

版权页：插图：使用计算机（或编程机）进行数控机床程序编制工作，即在编程的各项工作中，除拟订工艺方案仍主要依靠人工进行外，其余的工作，包括数学处理、编写程序单、制作控制介质和程序校验等各项工作均由计算机自动完成，这一过程就称为计算机自动编程。

采用计算机自动编程时，程序编制人员只需根据零件图样和工艺要求，使用自动编程语言编写出一个较简短的零件加工源程序，并将其输入到计算机中，计算机自动地进行处理，计算出刀具中心运动轨迹，编出零件加工程序并自动地制作出穿孔纸带。

由于计算机可自动绘出零件图形和走刀轨迹，因此程序编制人员可及时检查程序是否正确，需要时可及时修改，以获得正确的程序。

又由于计算机自动编程代替程序编制人员完成了繁琐的数值计算工作，并省去了书写程序单及制作控制介质的工作量，因而可将编程效率提高几十倍乃至上百倍，同时解决了手工编程无法解决的许多复杂零件的编程难题。

按输入方式的不同，启动编程可分为语言数控自动编程、图形数控自动编程和语音数控自动编程等。

语言数控自动编程是指加工零件的几何尺寸、工艺要求、切削参数及辅助信息等是用数控语言编写成源程序后，输入到计算机中，再由计算机进一步处理得到零件加工程序单。

图形数控自动编程是指用图形输入设备（如数字化仪）及图形菜单将零件图形信息直接输入计算机并在荧光屏上显示出来，再进一步处理，最终得到加工程序及控制介质。

语音数控自动编程是采用语音识别器，将操作者发出的加工指令声音转变为加工程序。

按程序编制系统与数控系统紧密性的不同，自动编程又分为离线程序编制和在线程序编制。

与数控系统相脱离的程序编制系统为离线程序编制系统，该种系统可为多台数控机床编制程序，其功能往往多而强，程序编制时不占机床工作时间。

随着数控技术的不断发展，数控系统不仅可用于控制机床，还可用于自动编程。

有的数控装置具有会话型编程功能，就是将离线编程机的许多功能移植到了数控系统。

<<数控机床加工程序编制>>

编辑推荐

《数控机床加工程序编制(第4版)》是普通高等教育“十一五”国家级规划教材。

<<数控机床加工程序编制>>

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>