第一图书网, tushu007.com

<<加工中心编程与操作>>

图书基本信息

书名：<<加工中心编程与操作>>

13位ISBN编号：9787111067269

10位ISBN编号：7111067266

出版时间：2001-7-1

出版时间：机械工业出版社

作者：孙竹,何善亮

页数：250

字数：211000

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

本书重点介绍数控加工中心的编程和操作功能。
编程指令包括轴移动指令、坐标系指令、简化编程指令、刀具补偿指令、孔加工及槽加工固定循环指令、圆柱面加工指令、子程序及用户变量编程指令等。
操作功能包括手动、自动、程序管理、刀具参数设置、原点设定等。
　本书图文并茂，对各类编程，操作功能列举了大量例题，并附有大量练习题，供读者参考练习。
　本书可作为数控机床编程操作人员岗位培训教材、工科院校学生学习数控编程操作的教材，也可供从事数控应用技术的有关工程技术人员参考。

<<加工中心编程与操作>>

书籍目录

前言第一章 概述 第一节 指令代码的分类综述 第二节 程序的类型和格式 第三节 坐标系统和单位系统第二章 准备功能 第一节 工件坐标系的确定 第二节 坐标计算功能 第三节 简单的轴移动指令 第四节 简单的简化编程指令第三章 刀具补偿功能 第一节 刀具长度补偿 第二节 刀具半径补偿第四章 孔加工固定循环 第一节 概述 第二节 孔加工固定循环细则第六章 圆柱表面加工 第一节 概述 第二节 对应基本坐标轴的确定 第三节 圆柱表面加工程序格式第七章 用户任务 第一节 转移功能 第二节 变量功能 第三节 运算功能第八章 子程序及综合举例 第一节 子程序 第二节 综合举例第九章 控制面板与手动操作 第一节 控制面板 第二节 手动操作第十章 程序管理操作 第一节 索引功能 第二节 编辑功能 第三节 文件保护 第四节 文件删除 第五节 文件更名 第六节 日期及时间显示与更改 第七节 通信功能 第八节 毛坯定义第十一章 MDI操作及原点设定操作 第一节 MDI操作 第二节 原点设定操作第十二章 刀具参数设定 第一节 刀具参数页面 第二节 刀具半径补偿值的设定 第三节 刀具长度补偿值的设定 第四节 刀具名称及形状参数的设定与修改第十三章 安全操作及自动加工 第一节 安全操作 第二节 自动加工的操作内容 第三节 自动加工的运行、停止方式 第四节 自动运行各页面显示 第五节 自动加工的操作步骤第十四章 练习题 第一节 概念题 第二节 编程操作练习题参考文献

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