

<<数控机床冲削加工直接编程技术>>

图书基本信息

书名：<<数控机床冲削加工直接编程技术>>

13位ISBN编号：9787111208686

10位ISBN编号：7111208684

出版时间：2007-2

出版时间：机械工业

作者：孙德茂

页数：273

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>

<<数控机床冲削加工直接编程技术>>

内容概要

《数控机床冲削加工直接编程技术》对数控机床冲削加工的直接编程技术进行了详细介绍，概略介绍了数控编程的相关和工艺处理；翔实地介绍了ISO代码的编程指令和用户宏程序功能；全面地介绍了数控指令的加工应用和用户宏程序功能的编程实例，其中不少是来自实际生产中使用的加工程序。

《数控机床冲削加工直接编程技术》以数控功能与加工实际紧密结合，内容翔实全面，有的还给出了算法，并有多处作者的独立见解和研究成果，是一本实用性较强的数控技术用书，可供从事数控冲削加工的编程员和操作者、数控技术工作的工程技术人员使用，也可以供高等技术院校相关专业师生使用。

<<数控机床冲削加工直接编程技术>>

书籍目录

前言第1章 编程基础1.1 数控机床的组成及工作原理1.1.1 数控机床的组成1.1.2 数控机床的工作原理1.2 零件加工程序的编制方法1.2.1 概述1.2.2 直接编程1.2.3 CAM辅助编程1.2.4 PC辅助编程1.3 坐标系及坐标方向1.3.1 标准坐标系1.3.2 坐标轴及方向的确定1.3.3 电气坐标系1.3.4 机床坐标系1.3.5 工件坐标系1.4 程序编制的工艺处理 1.4.1 确定机床和数控系统1.4.2 工件的安装1.4.3 编程原点的设定1.4.4 模具(刀具)的确定1.4.5 确定工步顺序1.4.6 折弯件展开长度的计算1.4.7 减小冲削力的措施1.5 编写数控加工技术文件1.6 编写零件加工程序第2章 基本编程指令2.1 概述2.2 准备功能(G功能)2.3 插补功能2.3.1 插补原理2.3.2 定位(G00) 2.3.3 直线插补(G01)(含直线插补算法)2.3.4 圆弧插补(G02、G03)(含圆弧插补算法) 2.4 进给功能2.4.1 快速进给速度2.4.2 切削进给速度 2.4.3 自动加减速 2.4.4 程序段拐角处的速度控制指令(G09、G61、G64) 2.4.5 暂停(G04) 2.5 自动返回参考点(G28)2.6 坐标系2.6.1 工件坐标系设定(G92、G54-G59) 2.6.2 局部坐标系(G25) 2.7 坐标尺寸指令2.7.1 绝对值指令(G90)和增量值指令2.7.2 英制/米制转换(G20、G21) 2.7.3 常用式小数点输入/计算器小数点输入2.8 冲压功能 2.8.1 冲压功能一次冲压循环2.8.2 仅定位而不执行冲压(G70) 2.8.3 步冲功能 2.8.3.1 圆弧步冲(G68) 2.8.3.2 直线步冲(G69) 2.8.3.3 圆弧步冲(G68)和直线步冲(G69)的注意事项2.8.4 用M功能规定的步冲加工2.8.4.1 在步冲方式中的G00指令2.8.4.2 在步冲方式中的(G01、G02和G03指令) 2.8.4.3 用M功能步冲的注意事项2.8.5 外部运动功能2.9 存储行程极限和安全区功能 2.9.1 存储行程极限(G22、G23) 2.9.2 安全区功能 2.9.2.1 冲压禁区 and 趋近禁区2.9.2.2 设定安全区2.9.2.3 设定刀具形状区2.9.2.4 安全区的自动设定2.10 刀具功能T功能2.10.1 刀具选择指令2.10.2 T指令忽略2.10.3 刀具偏置2.10.4 多刀具控制.....第3章 简化编程、补偿功能和C轴控制第4章 ISO代码指令编程应用第5章 用户宏程序功能B第6章 用户宏程序功能的编程应用

<<数控机床冲削加工直接编程技术>>

编辑推荐

本书对数控机床冲削加工的直接编程技术进行了详细介绍，概略介绍了数控编程的相关和工艺处理；翔实地介绍了ISO代码的编程指令和用户宏程序功能；全面地介绍了数控指令的加工应用和用户宏程序功能的编程实例，其中不少是来自实际生产中使用的加工程序。

本书以数控功能与加工实际紧密结合，内容翔实全面，有的还给出了算法，并有多处作者的独立见解和研究成果，是一本实用性较强的数控技术用书，可供从事数控冲削加工的编程员和操作者、数控技术工作的工程技术人员使用，也可以供高等技术院校相关专业师生使用。

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>