第一图书网, tushu007.com

<<数控车床/加工中心编程方法、>>

图书基本信息

书名：<<数控车床/加工中心编程方法、技巧与实例>>

13位ISBN编号：9787111236283

10位ISBN编号：7111236289

出版时间：2008-5

出版时间：机械工业

作者：于久清

页数：362

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

本书是由一位有30多年机加工经验的高级技师，根据数控机床加工的现场工作实践经验编写而成的。
本书的特点是：开门见山直抒数控机床操作与编程的主题，由浅人深，通俗易懂，图文并茂，论述精辟。
本书用独特的视角阐述了“工件坐标系的设定方法及对刀原理”“刀具长度补偿的两种使用方式和应用规则”和刀具半径补偿需特别注意的问题等，都是作者在生产实践中的经验总结。
书中有40多个工件编程加工案例，全都是生产中使用的程序，具有使用安全、可靠等特点。
本书不仅是数控加工技术初学者的良师益友，更是有一定机械加工基础的技术工人学习数控加工技术的好帮手。
也是技工学校数控专业适用的辅导教材，还可作为数控编程人员和机电一体化大中专班学员的参考用书。

作者简介

于久清，第一汽车集团公司数控编程调整工，铣工高级技师。

他凭着深厚的机械加工功底和超人的学习毅力，不但掌握了数控机床编程操作技术，还通过大量实践摸索出了一些独特的加工工艺及程序编制经验。

在新产品试制中，他独立完成了50多种产品的编程和调试工作，实现了30多项岗位技术创新。

他曾分别获得长春市、吉林省职工技能大赛第一名，被授予"长春市铣工状元"、"吉林省技术标兵"称号。

还先后获得一汽公司、长春市和吉林省"五一"劳动奖章，一汽公司和长春市劳动模范，吉林省十大杰出能工巧匠，全国机械行业突出贡献技师等荣誉称号。

他是长春市享受特殊津贴的高技能人才，先后被一汽公司工会聘为高技能传承师、长春市总工会聘为高技能人才传艺项目技能指导师、中华全国总工会聘为全国第二届职工职业技能大赛评委。

书籍目录

序前言第一部分 数控车床第1章 数控车床编程基本知识1.1 编程概述1.2 G代码功能分类1.3 辅助功能（M代码）1.4 绝对值和增量值编程1.5 插补功能1.6 刀具补偿功能和T代码第2章 如何设定和建立工件坐标系2.1 坐标系统概述2.2 四个坐标系之间的关系2.3 设定工件坐标值与加工零点2.4 怎样确定工件零点在数控机床中的位置第3章 简化编程和固定循环功能3.1 G32单程螺纹切削指令3.2 固定循环G90、G92、G943.3 G71、G70外圆复合循环3.4 G72端面粗车循环3.5 G73轮廓循环加工3.6 G74端面车槽循环3.7 G75外径车槽复合循环3.8 G76大螺距螺纹车削循环第4章 操作编程典型案例介绍第5章 数控车床的操作第二部分 加工中心第6章 加工中心编程基本知识第7章 工件坐标系的设定第8章 常见件基本编程方法第9章 固定循环加工功能第10章 特殊程序编程与加工第11章 加工中心典型零件编程加工实例第12章 加工中心机床的操作参考文献

章节摘录

第1章 数控车床编程基本知识　　1.5 插补功能　　插补功能——刀具沿着构成工件形状的各种切削加工运动称为插补功能。

如：G00定位，G01直线插补，G02、G03圆弧插补，G12.1极坐标插补，G07.1圆柱插补，G32等螺距螺纹切削等。

1.5.1 COO（定位）　　刀具在程序段开始时加速到预定的速度，在程序段结束时减速，在确认到达位置以后执行下一个程序段。

编辑推荐

本书编程实例大多数来自车间生产第一线。
尤其是在案例介绍中所列举的都是典型零件在实际加工中所使用的程序，不但可以供学习编程所用，还能对加工工艺方法有借鉴和参考价值，对拓宽数控加工技术视野，将起到抛砖引玉的作用。
本书还具有入门快、易弄懂、便掌握、速提高的特色。
不仅是初学数控机床编程者的良师益友，也是技工学校数控专业在实习现场教学的辅助教材，更是具备一定机械加工基础知识和较丰富普通机床加工经验的工人师傅，学习数控加工技术的好帮手。

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