

<<数控加工编程与操作>>

图书基本信息

书名：<<数控加工编程与操作>>

13位ISBN编号：9787111327844

10位ISBN编号：7111327845

出版时间：2011-2

出版时间：机械工业出版社

作者：杨显宏 编

页数：191

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>

## <<数控加工编程与操作>>

### 内容概要

《数控加工编程与操作》贯彻了高职高专教育“以技能型应用性人才培养为主，重在实践”的原则，取材适当、理论联系实际、内容丰富，书中配有大量的实例、实训项目与习题。

《数控加工编程与操作》共6章，主要内容包括数控机床加工程序的编制基础与基本操作、数控车床加工程序的编制与实训操作、数控铣床与铣削中心加工程序的编制与实训操作、用户宏程序与实训操作、数控电火花线切割机床加工程序的编制与实训操作和自动编程。

《数控加工编程与操作》可作为高职高专院校、中等职业技术学校的数控技术等机械类相关专业的教材，也可作为工程技术人员的自学用书，还可作为数控机床编程、工艺及操作人员的理论指导和技术参考书。

## &lt;&lt;数控加工编程与操作&gt;&gt;

## 书籍目录

出版说明前言第1章 数控机床加工程序的编制基础与基本操作1.1 数控编程的概念1.1.1 数控编程的步骤和方法1.1.2 字符与代码1.1.3 字与字的功能类别1.1.4 程序段格式1.2 数控机床的坐标系1.2.1 坐标系及运动方向1.2.2 坐标系的原点1.2.3 绝对坐标系和增量坐标系1.3 实训机床基本操作1.3.1 数控车床基本操作1.3.2 数控铣床基本操作1.4 数控加工的工艺设计1.4.1 数控加工工艺内容的选择1.4.2 数控加工工艺性分析1.4.3 数控加工工艺路线的设计1.4.4 数控加工工序的设计1.4.5 数控加工专用技术文件的编写1.5 程序编制中的数学处理1.5.1 选择原点、换算尺寸1.5.2 基点与节点1.5.3 非圆曲线的逼近处理1.5.4 程序编制中的误差练习与思考第2章 数控车床加工程序的编制与实训操作2.1 数控车床加工程序编制的基本方法2.1.1 F功能2.1.2 T功能2.1.3 M功能2.1.4 G功能2.2 实训1 数控车削基本编程与操作2.3 固定循环指令2.3.1 单一固定循环指令2.3.2 复合固定循环指令2.3.3 螺纹切削指令2.4 刀尖圆弧半径补偿及子程序的应用2.5 典型零件加工程序的编制2.6 实训2 螺纹与切槽加工练习与思考第3章 数控铣床与铣削中心加工程序的编制与实训操作3.1 数控铣床加工程序编制的基础3.2 数控铣削加工程序编制的基本方法3.3 实训1 数控铣削基本编程与操作3.4 子程序的应用3.4.1 子程序的基本概念3.4.2 M98——子程序的调用3.5 实训2 平面加工3.6 固定循环功能3.6.1 固定循环的基本概念3.6.2 固定循环的编程格式3.6.3 常用孔加工的固定循环3.6.4 孔加工实例3.7 典型零件的程序编制3.7.1 平面凸轮的数控铣削工艺分析及程序编制3.8 实训3 方形孔板类零件加工练习与思考第4章 用户宏程序与实训操作4.1 用户宏程序概述4.1.1 概念4.1.2 变量及变量的使用方法4.1.3 变量的种类4.2 A类型的用户宏程序4.2.1 宏指令G654.2.2 宏指令的应用4.3 B类型的用户宏程序4.3.1 调用指令4.3.2 控制指令4.3.3 刀具补偿量的读取4.3.4 运算指令4.3.5 圆周点阵孔群的加工4.3.6 直线点阵孔群的加工4.3.7 网式点阵孔群的加工4.4 实训椭圆轮廓的加工练习与思考第5章 数控电火花线切割机床加工程序的编制与实训操作5.1 数控电火花线切割加工原理与特点5.2 编程前的工艺准备5.2.1 数控电火花线切割机床简介5.3 手工编制程序5.3.1 3B指令编程5.3.2 G代码编程5.4 自动编制程序5.5 实训凸模类零件加工练习与思考第6章 自动编程6.1 自动编程概述6.1.1 自动编程的基本原理6.1.2 自动编程的主要特点6.1.3 自动编程的分类6.2 CAD/CAM集成数控编程系统的应用6.3 Mastercam系统的应用6.3.1 二维零件数控加工编程6.3.2 三维加工编程6.4 CimatronE系统的应用6.4.1 二维零件数控加工编程6.4.2 三维零件数控加工编程6.4.3 图形交互自动编程的基本步骤6.5 实训曲面零件加工练习与思考参考文献

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>