

<<数控铣削编程与加工>>

图书基本信息

书名：<<数控铣削编程与加工>>

13位ISBN编号：9787122004567

10位ISBN编号：7122004562

出版时间：2007-7

出版时间：7-122

作者：赵刚

页数：184

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>

## <<数控铣削编程与加工>>

### 内容概要

《数控铣削编程与加工》包含三个模块：“编程指令篇”、“机床加工操作篇”和“加工实例篇”，分别对数控编程指令和机床加工操作过程中必备的知识点进行了系统介绍。

《数控铣削编程与加工》在编写过程中力求使理论知识与实践技能并重。

“加工实例篇”中所列举的实例均是来源于作者多年来的教学与生产实践，以及带领学生参加数控大赛时候的讲义，目的是使《数控铣削编程与加工》既便于理论教学也能指导实习生产。

因此，紧密结合实践是《数控铣削编程与加工》的一大特色。

《数控铣削编程与加工》可供广大数控机床操作工与编程人员学习使用，也可作为职业院校数控相关专业师生组织教学及实训环节时的参考用书。

## &lt;&lt;数控铣削编程与加工&gt;&gt;

## 书籍目录

编程指令篇第1章 数控编程概述1.1 NC程序简介1.2 地址符和地址字详解第2章 子程序的调用2.1 子程序的格式2.2 执行方法和顺序第3章 孔加工固定循环指令3.1 孔加工固定循环指令简介3.2 钻削循环指令G81和G823.3 钻削深孔指令G73和G833.4 镗削循环指令G76、G85、G87和G893.5 攻螺纹固定循环G74和G84第4章 铣削编程中的实用功能4.1 极坐标(G15、G16)的使用4.2 坐标系旋转指令(G68与G69)4.3 可编程镜像(G51.1与G50.1)4.4 比例缩放(G50与G51)第5章 用户宏程序简介5.1 宏程序的概念5.2 宏程序的赋值5.3 宏程序中的变量5.4 运算符与表达式5.5 循环控制语句5.6 宏程序的分类5.7 宏程序编程示例机床加工操作篇第6章 数控铣削加工必备工艺知识6.1 数控铣床的坐标系与关键点6.2 铣削用量6.3 编程中的常用工艺路线第7章 FANUC OiMate数控加工中心操作面板7.1 FANUC Oi系统操作面板7.2 操作面板的组成第8章 数控机床基本操作专项练习8.1 数据的输入/输出与程序的编辑8.2 机床的手动操作8.3 加工中心的对刀8.4 数控机床自动运行专项练习加工实训篇第9章 数控铣削加工实例课题1 平面铣削的数控编程加工课题2 “8”字形密封槽的铣削加工课题3 铣削加工“C”形凹槽课题4 铣削加工英文字母“CNC”课题5 铣削加工台阶课题6 带刀具半径补偿时的编程课题7 铣削某连接件课题8 局部工件坐标系的建立与子程序的调用课题9 子程序的嵌套课题10 螺旋线铣削加工“离合器”零件课题11 XZ(G18)平面上的子程序调用课题12 简单曲面加工的手动编程课题13 曲面的手动编程课题14 圆台零件的铣削课题15 子程序和半径补偿相结合使用课题16 加工凸台课题17 利用极坐标指令加工钻套课题18 加工“内弧线”下连杆课题19 利用旋转坐标加工标志图形课题20 利用镜像加工功能完成全国数控竞赛试题课题21 铣削加工“支座”课题22 铣削加工“回转缓冲器”课题23 加工变位齿轮课题24 宏程序的二重嵌套课题25 铣削加工内圆弧面课题26 利用WHILE语句完成内圆弧面的铣削加工课题27 利用WHILE语句完成内圆角的加工课题28 特殊指令G10的应用课题29 利用G10指令倒圆锥课题30 薄壁零件的铣削编程加工练习题附录 写给数控编程人员和加工操作者的话参考文献

<<数控铣削编程与加工>>

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>