

<<数控编程技术>>

图书基本信息

书名：<<数控编程技术>>

13位ISBN编号：9787122024206

10位ISBN编号：7122024202

出版时间：2008-7

出版时间：化学工业出版社

作者：[美]斯密德（Smid, P.） 著，黄明吉 等译

页数：295

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>

<<数控编程技术>>

内容概要

本书是国际数控技术专家PeterSmid先生继《数控编程手册》和《FANUC数控系统用户宏程序与编程技巧》之后又一数控技术的经典著作，在全球范围内非常畅销。

本书具有很强的实用价值，全部内容和大量实例均来自作者多年的实际工作经验。

书中全部采用实例引导的方式讲解，并有详细的程序清单及注释。

从数控的基本编程技术开始，详细介绍了数控编程技术的各个细节：轮廓点的基本计算方法、轮廓点的公式计算方法、刀具半径补偿、零件反转铣削、使用锥铣刀加工、特殊功能G指令、刀具长度偏置、程序段跳过功能、攻丝、极坐标编程、子程序编程、车削和铣削编程、凹槽加工编程、螺纹加工编程、滚花编程、4轴车削编程、托盘变换装置、凸轮加工编程、宏编程及其他先进技术。

本书适用于数控工程技术人员、技术工人学习和参考。

<<数控编程技术>>

作者简介

作者：(美)彼得·斯密德(SmidPeter)

书籍目录

第1章 零件程序的编制第2章 轮廓点计算第3章 通过公式计算轮廓第4章 刀具半径补偿第5章 零件反转
铣削第6章 使用锥铣刀第7章 特殊功能G代码第8章 刀具长度偏置第9章 程序段跳过功能第10章 标准
攻丝和刚性攻丝第11章 极坐标第12章 子程序开发第13章 车削和镗削编程第14章 锥面编程第15章 凹
槽加工编程第16章 车螺纹编程技术第17章 螺纹车削编程中的注意事项第18章 螺纹铣削编程第19章
CNC车床滚花编程第20章 4轴车削编程第21章 托盘变换装置第22章 编程中的平面处理第23章 凸轮加
工编程第24章 宏编程介绍第25章 你知道吗？

章节摘录

第4章 刀具半径补偿本章主要介绍了在现代CNC编程中使用的最重要的主题：在实际使用中它是非常简单的，但经常被误解。

这个主题主要解决对于给定的轮廓刀具轨迹如何处理刀具半径的问题。

本章的主题主要处理对于选定的刀具，实际编程轨迹和轮廓典型应用时刀具半径的尺寸问题。

另外，该主题早在1980年就已经第一次应用在高级控制系统中。

在其概念发展时期，编程方法曾改变过几次。

可以预料到，当这种方法在编程中使用时，使得编程的能力和容易度得到了最好的结合。

尽管近些年来出现了大量的有关该主题的文章，很多CNC编程人员和操作员仍认为这项功能是先进的，甚至是非常先进的。

尽管一些人仍对之恐惧，但在日常使用中该主题对于处理刀具半径和刀具轨迹轮廓时是非常简单的。

大概导致这个主题给人留下十分困难的一种原因是，对于CNC编程人员来讲，很多处理方法都是可行的，同样存在很多相应的法则。

本章的主要目的是解释和解决其中的一些问题。

应用在铣削和车削上的总体法则是相同的，仅仅在完成同样的目的时使用的方法有一些不同。

铣削和车削都将在本章涉及，首先从铣削的典型应用开始。

4.1 基本概念在每个程序中，刀具的第一运动总是沿着一个特定的方向，与零件坐标原点有关。

这样一个运动经常从机床原点开始，作为一个带有特定的工件补偿设定值的绝对运动来编程，典型的命令是G54。

如示例，G54命令定义为从机床原点沿各个坐标轴运动到零件坐标原点。

为什么主题被定为半径补偿而不是工件补偿呢？

答案是它们都是相关的。

工件补偿通常定义为到中心轴：刀具的中心线：它完全没有考虑到刀具的半径！

<<数控编程技术>>

编辑推荐

《数控编程技术:高效编程方法和应用指南》由化学工业出版社出版。

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>