

<<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：9787304050610

10位ISBN编号：7304050616

出版时间：2011-3

出版时间：中央广播电视大学出版社

作者：王立军

页数：193

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

《中等职业教育技能人才培养培训创新教材：数控加工编程与操作（数控技术应用专业适用）》是中央广播电视中等专业学校数控技术应用专业“双证课程”系列教材之一，是根据该专业技能人才培养培训“双证课程”专业教学方案中的课程要求，并参照相关的国家职业标准而编写的。

本书以FANUC Oi系统为例，介绍手工编程与机床操作的基础知识和基本技能，力求通过典型的实例，完整地体现相关知识技能的综合运用，力争达到较高的实际应用价值。

<<数控加工编程与操作>>

书籍目录

第1章 数控加工编程的基础知识1.1 数控加工编程概念1.1.1 数控加工的基本过程1.1.2 数控编程的方法1.2 数控程序的组成结构1.2.1 程序结构1.2.2 程序段格式1.2.3 常用的程序字1.3 手工编程中的数学处理1.3.1 数学处理的内容1.3.2 基点计算实例本章小结思考与练习第2章 数控车床编程2.1 数控车床坐标系2.1.1 数控车床的坐标系设置2.1.2 机床原点与机床坐标系2.1.3 工件原点与工件坐标系2.1.4 刀位点、对刀点与换刀点2.2 数控系统的主要编程功能2.2.1 准备功能(G功能) 2.2.2 刀具功能(T功能) 2.2.3 主轴速度功能(S功能) 2.2.4 进给功能(F功能) 2.2.5 辅助功能(M功能) 2.3 数控车床编程指令2.3.1 设定临时工件坐标系指令(GS0) 2.3.2 设定工件坐标系指令(G54-G59) 2.3.3 快速定位指令(C00) 2.3.4 直线插补指令(C01) 2.3.5 圆弧插补指令(G02/G03) 2.3.6 内外直径切削循环指令(G90) 2.3.7 端面切削循环指令(G94) 2.3.8 螺纹切削循环指令(G92) 2.3.9 暂停指令(G04) 2.3.10 刀具补偿指令(G40/C41/G42) 2.3.11 外圆粗车固定循环指令(G71) 2.3.12 外圆粗车固定循环指令(G72) 2.3.13 成型加工复式循环指令(G73) 2.3.14 精加工循环指令(G70) 2.3.15 切槽复合固定循环指令(G75) 2.3.16 螺纹切削复合固定循环指令(G76) 2.4 SIEMENS系统数控车编程指令简介本章小结思考与练习第3章 数控车床操作3.1 数控车床面板3.1.1 数控车床系统操作面板3.1.2 数控车床控制面板3.2 数控车床基本操作3.2.1 开机与关机3.2.2 手动操作3.2.3 程序编辑3.2.4 MDI操作3.2.5 程序运行3.3 对刀3.3.1 对刀值存在G54中3.3.2 对刀值存在刀具偏置列表中3.3.3 对刀值存在G54和刀具偏置列表中3.3.4 对刀注意事项本章小结思考与练习第4章 数控车床加工综合实例4.1 轴类零件的编程与加工4.1.1 普通轴类零件加工实例4.1.2 复杂轴类零件加工实例4.2 套类零件的编程与加工4.2.1 普通套类零件加工实例4.2.2 复杂套类零件加工实例本章小结思考与练习第5章 数控铣床与加工中心编程5.1 数控铣床与加工中心的坐标系5.1.1 数控铣床的坐标系设置5.1.2 机床坐标系和机床原点5.1.3 工件坐标系和工件原点5.2 数控铣床与加工中心主要编程功能5.2.1 准备功能(G功能) 5.2.2 主轴速度功能(S功能) 5.2.3 进给功能(F功能) 5.2.4 辅助功能(M功能) 5.3 数控铣床与加工中心编程指令5.3.1 工件坐标系选择指令(G54~G59) 5.3.2 设定工件坐标系指令(G92) 5.3.3 选择机床坐标系指令(G53) 5.3.4 自动原点返回指令(G28) 5.3.5 选择平面指令(G17/G18/G19) 5.3.6 绝对/相对坐标指令((290/G91) 5.3.7 快速定位指令(G00) 5.3.8 直线插补指令(G01) 5.3.9 圆弧插补指令(G02/G03) 5.3.10 刀具半径补偿指令(G41/G42/G40) 5.3.11 刀具长度补偿指令(G43/G44/G49) 5.3.12 孔加工循环指令5.3.13 极坐标指令(G16/G15) 5.3.14 子程序编程指令(M98/M99) 5.3.15 坐标系旋转指令(G68/C69) 5.4 SIEMENS系统数控铣编程指令简介本章小结思考与练习第6章 数控铣床与加工中心操作6.1 数控铣床面板6.1.1 系统操作面板6.1.2 机床操作面板6.2 数控铣床的基本操作6.2.1 开机与关机6.2.2 手动操作6.2.3 程序管理6.2.4 程序运行6.2.5 MDI操作6.3 数控铣床与加工中心的对刀6.3.1 对刀简介6.3.2 工件坐标系原点的设定本章小结思考与练习第7章 数控铣床与加工中心加工综合实例7.1 F面区域的加工7.1.1 零件图纸及加工要求7.1.2 工艺分析7.1.3 基点坐标的计算7.1.4 数控加工程序7.1.5 零件的数控加工7.2 平面轮廓的加工7.2.1 零件图纸及加工要求7.2.2 工艺分析7.2.3 基点坐标的计算7.2.4 数控加工程序7.2.5 零件的数控加工7.3 孔的加工7.3.1 零件图纸及加工要求7.3.2 工艺分析7.3.3 基点坐标的计算7.3.4 数控加工程序7.3.5 零件的数控加工7.4 复杂零件的加工7.4.1 零件图纸及加工要求7.4.2 工艺分析7.4.3 基点坐标的计算7.4.4 数控加工程序7.4.5 零件的数控加工本章小结思考与练习参考文献

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>