

<<高级数控车削编程与加工>>

图书基本信息

书名：<<高级数控车削编程与加工>>

13位ISBN编号：9787504580597

10位ISBN编号：7504580597

出版时间：2009-11

出版时间：中国劳动

作者：徐美刚//苏源

页数：300

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>

## <<高级数控车削编程与加工>>

### 内容概要

《高级数控车削编程与加工》依据原劳动和社会保障部所颁布的《国家职业标准》和数控车工职业技能鉴定标准编写。

内容包括数控机床加工基础与刀具系统、基本编程指令、简化编程和补偿功能、子程序的应用、中级数控车削编程与操作综合技能训练、用户宏程序功能、用户宏程序功能的编程应用、高级数控车削编程与操作综合技能训练、数控机床的精度与性能检验、数控机床的安装、保养与维修。

本教材以高级数控车削编程与操作为主线，将技能操作与理论知识有机地结合在一起，既有详尽的工艺分析、刀具选择，又有完整的程序及说明。

## &lt;&lt;高级数控车削编程与加工&gt;&gt;

## 书籍目录

单元一 数控机床加工基础与刀具系统课题一 数控车床课题二 坐标系统课题三 程序编制的工艺处理课题四 数控车削刀具系统课题五 编写数控加工技术文件课题六 编写零件加工程序单元练习题单元二 基本编程指令课题一 准备功能(G功能)课题二 插补功能课题三 进给功能课题四 参考点、坐标系和坐标尺寸指令课题五 主轴速度功能(S功能)和刀具功能(T功能)单元练习题单元三 简化编程和补偿功能课题一 车削固定循环(G90、G92、G94)课题二 车削宏指令(复合循环)(G70~G76)课题三 轮廓简化编程课题四 刀具补偿功能课题五 双刀架的镜像指令(G68、G69)单元练习题单元四 子程序的应用课题一 子程序的概念与功能课题二 子程序的编号课题三 子程序识别与嵌套课题四 子程序加工实例单元练习题单元五 中级数控车削编程与操作综合技能训练课题一 综合训练一课题二 综合训练二课题三 综合训练三课题四 综合训练四课题五 综合训练五课题六 综合训练六课题七 综合训练七课题八 综合训练八单元六 用户宏程序功能课题一 用户宏程序本体课题二 宏程序的控制指令课题三 用户宏程序的调用格式课题四 宏程序语句和NC语句单元练习题单元七 用户宏程序功能的编程应用课题一 外圆粗车循环功能的宏程序编制课题二 端面粗车循环功能的宏程序编制课题三 非圆曲线轮廓的宏程序编制单元练习题单元八 高级数控车削编程与操作综合技能训练课题一 综合训练一课题二 综合训练二课题三 综合训练三课题四 综合训练四课题五 综合训练五课题六 综合训练六课题七 综合训练七(高级)课题八 综合训练八(高级)单元九 数控机床的精度与性能检验课题一 概述课题二 数控机床的几何精度及其检验课题三 数控机床的定位精度及其检验课题四 数控机床的工作精度课题五 机床性能及数控功能检验单元练习题单元十 数控机床的安装、保养与维修课题一 数控机床的安装与调试课题二 数控机床故障诊断与维修的基本常识课题三 数控机床常见机械故障及其诊断单元练习题

## &lt;&lt;高级数控车削编程与加工&gt;&gt;

## 章节摘录

(3) 注意事项 1) 在螺纹切削中进给速度倍率无效, 进给速度被固定在100%。

2) 不停主轴而停止进给是非常危险的, 这样会使切削深度急剧增加。

因此, 在螺纹切削中进给暂停功能无效。

如果在螺纹切削期间按了进给暂停按钮, 刀具将在执行了第一个非螺纹切削的程序段之后停止, 就像按了单程序段按钮一样。

当在螺纹切削期间按了进给暂停按钮, 机床操作面板上的进给暂停指示灯点亮; 当刀具停止时, 指示灯熄灭, 进入单程序段停止状态。

3) 当进给暂停按钮一直被按住, 或者在紧跟在螺纹切削程序段之后的第一个非螺纹切削的程序段再次按了进给暂停按钮时, 刀具在设有指定螺纹切削的程序段停止。

4) 当在单程序段状态执行螺纹切削时, 在第一个设有指定螺纹切削的程序段执行之后。

刀具停止。

5) 在螺纹切削期间, 将操作方式从自动运行方式转变为手动运行方式时, 同按了进给暂停按钮一样, 刀具在设有指令螺纹切削的第一个程序段停止。

但是, 当操作方式从一种自动方式变为另一种自动方式时, 同单段程序方式, 刀具在执行完第一个设有指定螺纹切削的程序段之后停止。

6) 由于涡形(端面)螺纹和锥形螺纹切削期间恒表面切削速度控制功能有效, 若主轴速度发生变化将不能保证正确的螺距, 因此, 在螺纹切削期间要取消恒表面切削速度功能(指令G97)。

7) 如果使用的系统主轴速度倍率有效, 在螺纹切削中间不要改变倍率, 以保证正确的螺距。

8) 在螺纹切削程序段中不能指定倒角和圆角R。

9) 在螺纹切削程序段之前的移动指令程序段可以是倒角, 但不能是圆角R。

10) 螺纹循环回退功能对G32无效。

<<高级数控车削编程与加工>>

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>