

<<数控车床编程与操作>>

图书基本信息

书名：<<数控车床编程与操作>>

13位ISBN编号：9787504594594

10位ISBN编号：7504594598

出版时间：2012-4

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：人力资源和社会保障部教材办公室 编

页数：310

字数：445000

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>

## <<数控车床编程与操作>>

### 内容概要

人力资源和社会保障部教材办公室编著的《数控车床编程与操作（FANUC系统）》主要包括：数控车削编程基础、数控车床基本操作、数控车仿真加工、外轮廓加工、槽加工、内轮廓加工、螺纹加工、非圆曲线加工、技能鉴定实例等。

《数控车床编程与操作（FANUC系统）》由张丽主编，王忠斌副主编，孔凡宝、李峰、曲静、彭泽、陈修刚、于栋梁、翟耀辉参加编写，陈亚岗、邵峰主审。

## &lt;&lt;数控车床编程与操作&gt;&gt;

## 书籍目录

- 第一章 数控车削编程基础
  - 第一节 数控车床概述
  - 第二节 数控车床坐标系
  - 第三节 数控车削编程基本知识
  - 第四节 程序编制的工艺处理
  - 第五节 手工编程的数学处理
- 第二章 数控车床基本操作
  - 第一节 FANUC系统面板介绍
  - 第二节 数控车床基本操作
  - 第三节 数控车床安全操作与维护 and 保养
- 第三章 数控车仿真加工
  - 第一节 数控车仿真界面介绍
  - 第二节 数控车仿真操作加工实例
- 第四章 外轮廓加工
  - 第一节 外圆与端面加工
  - 第二节 锥面加工
  - 第三节 圆弧面加工
  - 第四节 复合形状固定循环加工
  - 第五节 外轮廓加工综合实例
- 第五章 槽加工
  - 第一节 单槽加工
  - 第二节 多槽加工
  - 第三节 端面槽加工
- 第六章 内轮廓加工
  - 第一节 简单内轮廓加工
  - 第二节 复杂内轮廓加工
- 第七章 螺纹加工
  - 第一节 等螺距螺纹加工
  - 第二节 变螺距螺纹加工
  - 第三节 梯形螺纹加工
  - 第四节 多线螺纹加工
- 第八章 非圆曲线加工
  - 第一节 宏程序
  - 第二节 曲线加工
- 第九章 技能鉴定实例
  - 中级职业技能鉴定实例一
  - 中级职业技能鉴定实例二
  - 中级职业技能鉴定实例三
  - 中级职业技能鉴定实例四
  - 中级职业技能鉴定实例五
  - 高级职业技能鉴定实例一
  - 高级职业技能鉴定实例二
  - 高级职业技能鉴定实例三
  - 高级职业技能鉴定实例四
  - 高级职业技能鉴定实例五



## &lt;&lt;数控车床编程与操作&gt;&gt;

## 章节摘录

版权页：插图：（1）指令书写格式  $G00 X(U) Z(W)$ ； $X, Z$ ——绝对值编程时，刀具以各轴的快速进给速度运动到工件坐标系 $X, Z$ 点； $U, W$ ——增量值编程时，刀具以各轴的快速进给速度运动到距离现有位置为 $U$ 和 $W$ 的点。

在 $G$ 指令格式中，如果省略 $X(U)$ ，则表示为外圆加工；如果省略 $Z(W)$ ，则表示为端面加工。加工如图4—2所示的零件，要求刀具快速从 $A$ 点移到 $B$ 点，编程格式如下：设零件右端面与轴线的交点为工件原点，则有： $G00 X40.0 Z0$ ；（绝对） $G00 U-60.0 W-36.0$ ；（相对） $G00 X40.0 W-36.0$ ；（混合） $G00 U-60.0 Z0$ ；（混合）（2）走刀规律指令的运动轨迹按快速进给速度运行，先是两轴同量、同步进给做斜线运动，先走完距离较短的轴，再走完距离较长的另一轴。

提示 1. $G00$ 为模态指令，可由 $G01, G02, G03$ 或 $G33$ 功能注销。

2.移动速度不能用程序指令设定，而是由厂家预先设置的。

3. $G00$ 的执行过程是：刀具由程序起始点加速到最大速度，然后快速移动，最后减速到终点，实现快速点定位。

4.刀具的实际运动路线有时不是直线，而是折线，使用时应注意刀具是否会与工件发生干涉。

5. $G00$ 指令一般用于加工前的快速定位或加工后的快速退刀。

2.直线插补指令 $G01 C01$ 指令是模态代码，它是直线运动命令，规定刀具在两坐标或三坐标间以插补联动方式按指定的 $F$ 进给速度做任意的直线运动。

<<数控车床编程与操作>>

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>