

《数控编程》

图书基本信息

书名：《数控编程》

13位ISBN编号：9787535750105

10位ISBN编号：7535750109

出版时间：2007-8

出版社：湖南科学技术出版社

作者：罗永新

页数：218

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu111.com

《数控编程》

内容概要

《数控编程》分五章。第一章介绍数控编程的基础知识，是数控编程入门时不能逾越的知识；第二章介绍数控铣削加工编程；第三章介绍车削编程；第四章介绍线切割编程；第五章介绍自动编程。在最后编辑了作者在教学培训工作中积累的部分操作训练题，供读者训练。全书内容由浅入深，层次分明，并注重了一定深度，其中有少量的全国数控大赛竞赛题解，以满足那些有一定数控编程基础的读者。

书籍目录

第一章 数控编程的基础知识 § 1.1 数控机床坐标轴的命名及工件坐标系的建立	1.1.1 数控机床坐标轴的命名	1.1.2 数控机床坐标系	1.1.3 数控加工工件坐标系的建立与工件几何要素的数学处理
§ 1.2 数控加工程序的结构	1.2.1 数控加工程序的概念及格式	1.2.2 程序功能字	1.2.3 常用的M功能字与S、F、T功能字
1.2.4 数控加工程序的编制方法	§ 1.3 数控编程加工工艺分析		
1.3.1 数控加工工艺的基本特点	1.3.2 起刀点、换刀点、加工切入点及走刀路线的确定	1.3.3 工件的装夹与刀具的选择	1.3.4 切削用量与余料处理
第二章 数控铣削加工程序编制 § 2.1 数控铣削加工的特点	2.1.1 数控铣削加工的机床特点	2.1.2 数控铣削加工的工艺特点	§ 2.2 数控铣削加工的基本指令
2.2.1 与坐标有关的基本指令	2.2.2 基本成形指令	2.2.3 铣削加工的刀具半径补偿指令	2.2.4 外形铣削程序编制
2.2.5 凹槽及简单内腔铣削程序编制	§ 2.3 孔加工指令		
§ 2.4 手工编程简化的手段与指令	2.4.1 数控铣削加工的子程序	2.4.2 镜像功能指令	2.4.3 旋转功能指令
2.4.4 缩放功能指令	2.4.5 极坐标功能指令	§ 2.5 数控铣削加工的宏指令及宏程序	
2.5.1 变量与运算符、表达式	2.5.2 宏程序编制举例	§ 2.6 数控铣床加工程序综合举例	
§ 2.7 数控加工中心机床程序举例	附1 国内主流数控系统的指令简介一、HNC—21M华中数控系统G代码二、SINUMERIK840数控系统G代码		
第三章 数控车削加工程序编制 § 3.1 数控车削加工的特点	3.1.1 数控车削加工的机床特点	3.1.2 数控车削加工的工艺特点	§ 3.2 数控车削加工的基本指令
3.2.1 外圆与端面加工指令	3.2.2 螺纹加工指令	3.2.3 孔加工指令	§ 3.3 车削固定循环
3.3.1 简单固定循环	3.3.2 复合固定循环——G70、G71、G72、G73、G76	3.3.3 复合固定循环举例	§ 3.4 提高车削质量的办法
3.4.1 车刀刀尖圆弧半径补偿	3.4.2 恒线速度指令及其应用	§ 3.5 车削子程序	
§ 3.6 车削加工宏指令及宏程序	3.6.1 变量与宏指令调用	3.6.2 分支和循环语句	3.6.3 宏调用
§ 3.7 车削加工应用	3.7.1 典型零件的加工	3.7.2 组合零件的加工	附2 国内主流数控系统的指令简介一、HNC—21 / 22T华中数控系统G代码二、SINUMERIK802D数控系统G代码
第四章 数控线切割加工编程 § 4.1 数控线切割加工的特点	4.1.1 数控线切割机床特点	4.1.2 数控线切割加工的工艺特点	§ 4.2 数控线切割编程指令
4.2.1 3 B格式程序编制	4.2.2 ISO代码数控程序编制	4.2.3 锥度加工编程格式及定义	第五章 数控加工程序的自动编制
§ 5.1 自动编程概述	5.1.1 自动编程的基本形式	5.1.2 自动编程的主要内容	§ 5.2 Pro / E NC的用户界面及基本操作
5.2.1 数控加工的基本过程描述	5.2.2 Pro / E NC菜单	§ 5.3 加工工艺参数及加工方法	§ 5.4 块铣削
§ 5.5 轮廓铣削	§ 5.6 曲面铣削	§ 5.7 平面铣削	§ 5.8 铣槽
§ 5.9 雕刻	§ 5.10 螺纹铣削	§ 5.11 孔加工	§ 5.12 局部铣削——清根、清角
§ 5.13 后置处理及选配文件的制作方法	附3 习题集参考文献		

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：www.tushu111.com