第一图书网, tushu007.com

<<数控车编程从入门到精通>>

图书基本信息

书名：<<数控车编程从入门到精通>>

13位ISBN编号：9787030340290

10位ISBN编号：7030340299

出版时间：2012-7

出版时间：科学出版社

作者：杨志勤

页数：200

字数：200000

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

内容概要

本书共8章，主要针对FANUC 0i数控车床系统进行阐述，内容包括：数控车床编程概述、数控车床编程基础、数控车床准备功能代码与辅助功能代码、固定循环编程方法、子程序、宏程序、常见型面的车削加工和综合练习。

本书力求将数控编程与生产加工实例有机地结合在一起，章节前后顺序遵循实际生产加工经验，按照零件的基本型面结构编排，使读者能够尽快地掌握数控车床编程的基本方法并正确地应用在实际生产中。
内容丰富翔实、由浅入深、循序渐进，且配图清晰，易于初学者自学。

书籍目录

第1章 数控车床编程概述
1. 1 数控车床的加工范围
1. 2 传统车削的加工特点
1.3 数控车床的加工工作原理
1. 4 数控机床编程的发展趋势
思考题
第2章 数控车床编程基础
2. 1 数控机床坐标系
2. 1. 1 坐标和运动方向命名的原则
2. 1. 2 标准坐标系的规定
2. 1. 3 数控车床坐标轴的确定
2. 1. 4 机床参考点
2. 2 工件坐标系的设定方法
2. 3 数控加工程序的结构和格式
2. 3. 1 加工程序的般结构
2. 3. 2 程序段的格式
2. 4 增量坐标值与绝对坐标值
2. 4. 1 绝对坐标
2. 4. 2 增量坐标.
2. 5 直径编程与半径编程
2. 6 刀位点、换刀点、对刀点的概念
2. 6. 1 刀位点
2. 6. 2 换刀点
2. 6. 3 对刀点
2. 6. 4 起刀点
思考题
第3章 数控车床准备功能代码与辅助功能代码
3. 1 G代码和M代码简介
3. 2 工件坐标系的设定
3. 2. 1 工件坐标系的设定(G50)
3. 2. 2 工件坐标系的设定(G54-G59)
3. 2. 3 通过中间点返回参考点(G28)
3. 3 插补功能
3. 3. 1 快速定位(G00)
3. 3. 2 直线插补(G01)
3. 3. 3 圆弧插补(G02／G03)
3. 3. 4 暂停指令(G04)
3. 3. 5 等螺距螺纹加工(G32)
3. 3. 6 综合实例
3. 4 进给功能
3. 4. 1 切削进给
3. 5 刀具半径补偿(G41，G42，G43)
3. 5. 1 刀尖圆弧半径的概念
3. 5. 2 刀尖圆弧半径补偿指令(G40，G41，G42)
3. 5. 3 刀具半径补偿的注意事项

思考题
第4章 固定循环编程方法
4．1 简介
4．2 单形状固定循环(G90，G92，G94)
4．2．1 外圆固定循环(G90)
4．2．2 螺纹切削循环(G92)
4．2．3 端面切削循环(G94)
4．3 复合固定循环
4．3．1 外圆粗车循环(G71)
4．3．2 固定形状粗车循环(G73)
4．3．3 端面粗车循环(G72)
4．3．4 精车循环(G70)
4．4 切槽循环
4．4．1 径向切槽循环(G75)
4．4．2 端面切槽循环(G74)
4．4．3 孔加工(G74)
4．5 螺纹切削复合循环(G76)
思考题
第5章 子程序
5．1 子程序的调用格式
5．2 子程序嵌套的调用
5．3 子程序的应用实例
思考题
第6章 宏程序在车削加工中的应用
6．1 宏程序的认知
6．1．1 变 量
6．1．2 指 令
6．2 宏程序编程实例
思考题
第7章 常见型面的车削加工
7．1 外圆车削加工
7．1．1 外圆加工程序编制分析
7．1．2 G90，G71，G73，G70在工件外圆加工中的应用
7．1．3 外圆加工常用刀具
7．2 孔的车削加工
7．2．1 钻 孔
7．2．2 镗 孔
7．3 端面加工
7．3．1 小余量工件的端面加工
7．3．2 利用循环指令加工端面
7．3．3 端面加工常用刀具
7．4 凹槽加工
7．4．1 简单径向凹槽的切削
7．4．2 深槽、多槽和切断加工
7．4．3 端面槽的加工
7．4．4 切槽刀具
思考题

第一图书网, tushu007.com

第8章 综合练习
8．1 综合练习1
8．2 综合练习2
8．3 综合练习3
8．4 综合练习4
8．5 综合练习5
8．6 综合练习6
思考题
参考文献

章节摘录

版权页：插图：

编辑推荐

《数控车编程从入门到精通》是数控编程技术一点通丛书之一。

第一图书网, tushu007.com

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