

<<数控机床车削加工直接编程技术>>

图书基本信息

书名：<<数控机床车削加工直接编程技术>>

13位ISBN编号：9787111164555

10位ISBN编号：7111164555

出版时间：2005-5-1

出版时间：机械工业出版社

作者：孙德茂

页数：332

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>

## <<数控机床车削加工直接编程技术>>

### 内容概要

《数控机床车削加工直接编程技术》对数控机床车削加工的直接编程技术进行了详细介绍，概述了数控编程的相关标准和工艺处理；翔实地介绍了数控车床和车（铣）削中心的ISO代码的编程指令和用户宏程序功能；全面地介绍了数控指令的加工应用和用户宏程序功能的编程实例，其中不少是来自生产中使用的加工程序。

书中内容同样适用于磨削等工件旋转的切削加工。

《数控机床车削加工直接编程技术》以数控功能与加工实际紧密结合，内容翔实全面，有的还给出了算法，并有多处作者的独立见解和研究成果，是一本实用性较强的数控技术用书。

可供从事数控车削等加工的编程员和操作人员、数控技术工作的工程技术人员使用，也可供高等技术院校相关专业师生使用。

## <<数控机床车削加工直接编程技术>>

### 书籍目录

前言第1章 编程基础1.1 数控机床的组成及工作原理1.2 零件加工程序的编制方法1.3 坐标系统及坐标方向1.4 程序编制的工艺处理1.5 编写数控加工技术文件1.6 编写零件加工程序第2章 基本编程指令2.1 概述2.2 准备功能（G功能）2.3 插补功能2.4 进给功能2.5 参考点2.6 坐标系2.7 坐标尺寸指令2.8 主轴速度功能（S功能）2.9 刀具功能（T功能）2.10 辅助功能（M功能）2.11 程序的构成第3章 简化编程和补偿功能3.1 车削固定循环（G90、G92、G94）3.2 车削宏指令（G70-G76）3.3 轮廓简化编程3.4 刀具补偿功能3.5 双刀架的镜像指令（G68、G69）第4章 数控车床ISO代码指令编程应用4.1 零件加工程序的编写4.2 零件加工程序的评价和优化4.3 粗加工的编程4.4 精加工的编程4.5 螺纹加工的编程4.6 编程举例4.7 带回转轴轮廓的编程4.8 非圆曲线轮廓的编程4.9 列表曲线轮廓的编程4.10 零件加工程序运行中的安全问题第5章 车（铣）削中心铣削指令及应用第6章 用户宏程序功能第7章 用户宏程序功能的编程应用

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>