<<数控铣床/加工中心编程与操作实

图书基本信息

书名: <<数控铣床/加工中心编程与操作实例>>

13位ISBN编号:9787111360605

10位ISBN编号:7111360605

出版时间:2012-1

出版时间:机械工业出版社

作者:翟瑞波 主编

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

<<数控铣床/加工中心编程与操作实

内容概要

本书是依据中等职业学校、技工学校的数控技术应用专业领域技能型紧缺人才培养培训指导方案编写的。

本书的主要内容包括数控铣床/加工中心编程基础,FANUC系统、SIEMENS系统和华中系统数控铣床编程与操作实例。

本书将典型零件的加工过程逐一分解,讲解详细,并将宏程序参数编程应用在实际零件加工中。

本书可作为中等职业学校、技工学校数控技术应用专业教学用书,也可作为职业技术院校机电一体化、机械制造类专业教材及机械类工人岗位培训和自学用书。

<<数控铣床/加工中心编程与操作实

书籍目录

第一	章 数	Z控铣床	/加工「	中心组	扁程基础
----	-----	-------------	------	-----	------

- 第一节 数控铣床/加工中心概述
 - 一、数控铣床概述
 - 二、加工中心概述
 - 三、加工中心工具及辅助设备
 - 四、加工中心刀具系统

第二节 数控铣床/加工中心的坐标系

- 一、机床坐标系的确定
- 二、机床原点
- 三、机床参考点
- 四、工件坐标系

第三节 编程的一般步骤

- 一、数控机床的编程方法
- 二、手工编程的一般步骤

第四节 程序编制的基本概念

- 一、程序代码
- 二、程序结构(以FANUC系统为例)
- 三、编程规则
- 四、准备程序段和结束程序段
- 复习思考题

第二章 数控铣床/加工中心编程与操作实例(FANUC系统)

第一节 常用指令

- 一、工件坐标系的确定
- 二、常用指令及应用
- 三、刀具选择指令

第二节 刀具补偿

- 一、刀具半径补偿
- 二、刀具长度补偿
- 三、加工实例

第三节 固定循环

- 一、孔加工循环的六个动作
- 二、固定循环指令
- 三、固定循环加工实例

第四节 极坐标

- 一、极坐标系指令G15和G16
- .、加工实例

第五节 子程序

- 一、子程序的格式及调用
- 、子程序应用实例

第六节 坐标变换指令

- 一、比例缩放功能(G50和G51)
- 二、可编程镜像(G50?1和G51?1)
- 三、坐标系旋转功能(G68和G69)

第七节 宏程序的应用

一、宏程序编制方法

<<数控铣床/加工中心编程与操作实

	_	空和皮护制实例
姓 八		宏程序编制实例
		常用指令的综合应用
		典型零件的加工
弗丁		FANUC系统加工中心的操作
	_`	控制面板
	_`	· 手切操作万式
	<u>=</u> `	手动操作方式 MDI方式(手动数据输入方式)
	四、	, 编辑力式
		自动加工。
		零点偏置数据的获得与输入
		刀具补偿参数的获得与输入
	复.	习思考题
		数控铣床/加工中心编程与操作实例(SIEMENS系统)
第一	-	SIEMENS系统常用指令
		常用指令及应用
	二、	刀具补偿
	三、	辅助功能M
第二	节	孔加工固定循环
	—、	中心钻孔(CYCLE81)
	二、	中心钻孔(CYCLE81) 中心钻孔(CYCLE82) 深孔钻削(CYCLE83)
	三、	深孔钻削 (CYCLE83)
	四、	刚性攻螺纹(CYCLE84)
		铰孔 (CYCLE85)
		镗孔(CYCLE86)
		带停止镗孔(CYCLE88)
		钻孔样式循环
		· 铣槽模式
		子程序
<i>-</i> 1	-	了, 子程序的编制方法
		加工实例
第π		坐标变换指令
<i>-</i> 1		可编程的零点偏置(TRANS和ATRANS)
	— `	可编程旋转(ROT和AROT)
	\equiv	可编程旋转(ROT和AROT) 可编程的比例缩放(SCALE和ASCALE)
	一、	可编程的镜像(MIRROR和AMIRROR)
		加工实例
筆 Ŧ		参数编程的应用
7127	-	参数编程
		编程实例
笋六	一\ 带:	常用指令的综合应用
-	-	典型零件的加工
		SIEMENS系统数控铣床的操作
까/՝		系统操作
	\equiv	数控程序处理 程序的轨迹查看、导入和导出
	<u> </u>	111747777722日、サハイササ山

四、参数设置 复习思考题

<<数控铣床/加工中心编程与操作实

第四章 数控铣床编程与操作实例(华中系统)

- 第一节 HNC?21M的编程指令体系
 - 一、辅助功能M代码
 - 二、准备功能G代码
 - 三、孔加工固定循环
 - 四、极坐标编程
 - 五、宏指令编程
- 第二节 常用指令的综合运用
- 第三节 华中系统数控铣床的操作
 - 一、机床操作面板 二、系统操作面板 三、手动操作机床

 - 四、手动数据输入(MDI)运行(F4~F6)
 - 五、程序的导入与文件管理
 - 六、参数设置
 - 复习思考题

<<数控铣床/加工中心编程与操作实

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