

<<Mastercam X数控车加工实 >

图书基本信息

书名：<<Mastercam X数控车加工实例精讲>>

13位ISBN编号：9787115170095

10位ISBN编号：7115170096

出版时间：2007-12

出版时间：人民邮电出版社

作者：何满才

页数：610

字数：955000

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>

## <<Mastercam X数控车加工实 >

### 内容概要

Mastercam X是美国CNC Software,Inc公司最新开发的CAD/CAM一体化软件，与以往版本相比，X版本的操作界面及操作流程更符合当前Windows视窗应用软件的操作规范。

本书主要讲解Mastercam X系统的数控车模块[Lathe]，以基本操作为主线，结合大量实例来强化读者对其使用命令的理解，另外，在每章的末尾还附带了大量练习题，可以使读者通过对本书的学习，提高综合应用Mastercam X数控车模块的能力。

本书适合初学Mastercam X数控车模块的读者阅读，也可作为大专院校CAD/CAM相关专业及Mastercam X数控车加工培训班的辅助教材，还可供工业设计及加工人员参考。

## 书籍目录

第1章 数控车削加工概述	1.1 数控车削的概念、特点及应用范围	1.1.1 数控车削的概念
1.1.2 数控车削的特点	1.1.3 数控车削的应用范围	1.2 数控车床的组成
1.2.1 数控程序及存储介质	1.2.2 输入/输出装置	1.2.3 计算机数控装置
1.2.4 伺服系统	1.2.5 机床本体	1.3 数控车削刀具
1.3.1 数控车削对刀具的要求	1.3.2 常用的刀具材料	1.3.3 常用刀具的种类及用途
1.4 车削用量的选择	1.4.1 切削深度的选择	1.4.2 进给速度的选择
1.4.3 主轴转速的选择	1.5 工件坐标系的建立及对刀操作	1.5.1 数控车削坐标系统
1.5.2 工件坐标系的建立	1.5.3 对刀操作	1.6 刀具补偿
1.6.1 刀偏补偿	1.6.2 刀具磨损补偿	1.6.3 刀尖半径补偿
1.7 数控车削加工工艺	1.7.1 分析零件图	1.7.2 数学处理
1.7.3 车削顺序安排	1.7.4 编制加工程序	1.7.5 程序检验
1.7.6 车削加工	1.7.7 工件检查	1.8 数控编程概述
1.8.1 数控、数控编程的概念	1.8.2 数控编程的分类	1.8.3 数控程序的分类
1.8.4 数控程序的格式及组成	1.9 数控系统的基本功能	第2章 华中世纪星系统数控车编程
2.1 数控编程常用准备功能(G功能)	2.1.1 坐标系设定指令G92	2.1.2 快速点定位指令G00
2.1.3 直线插补指令G01	2.1.4 圆弧插补指令G02、G03	2.1.5 单一固定循环切削指令G80、G81
2.1.6 复合循环切削指令G71、G72、G73	2.1.7 螺纹车削指令G32、G82、G76	2.1.8 绝对/相对坐标指令G90/G91
2.1.9 进给单位指令G94/G95	2.1.10 坐标平面指令、程序单位指令	2.2 数控编程常用辅助功能(M功能)
2.2.1 加工暂停指令M00	2.2.2 程序结束指令M02、M30	2.2.3 主轴转动、停止指令M03、M04、M05
2.2.4 换刀指令M06	2.2.5 切削液指令M07、M09	2.3 刀具功能(T功能)
2.3.1 刀架中的刀号	2.3.2 换刀原理与过程	2.4 手工编程典型实例
2.5 习题	第3章 FANUC 0-TD系统数控车编程	3.1 数控编程常用准备功能(G功能)
3.1.1 坐标系设定指令G50	3.1.2 快速点定位指令G00	3.1.3 直线插补指令G01
3.1.4 圆弧插补指令G02、G03	3.1.5 单一固定循环切削指令G90、G94	3.1.6 复合循环切削指令G71、G70、G72、G73
3.1.7 螺纹车削指令G32、G92、G76	3.1.8 进给单位指令G98/G99	3.1.9 坐标平面指令、程序单位指令
3.2 数控编程常用辅助功能(M功能)	3.2.1 加工暂停指令M00、M01	3.2.2 程序结束指令M02、M30
3.2.3 主轴转动、停止指令M03、M04、M05	3.2.4 换刀指令M06	3.2.5 切削液指令M08、M09
3.3 刀具功能(T功能)	3.3.1 刀架中的刀号	3.3.2 换刀原理与过程
3.4 手工编程典型实例	3.5 习题	第4章 SIEMENS-802S系统数控车编程
4.1 数控编程常用准备功能(G功能)	4.1.1 坐标系设定指令G158	4.1.2 快速点定位指令G00
4.1.3 直线插补指令G01	4.1.4 圆弧插补指令G02、G03	4.1.5 切槽循环指令LCYC93
4.1.6 复合循环切削指令LCYC95	4.1.7 螺纹车削指令G33、LCYC97	4.1.8 绝对/相对坐标指令G90/G91
4.1.9 进给单位指令G94/G95	4.1.10 坐标平面指令、程序单位指令	4.2 数控编程常用辅助功能(M功能)
4.2.1 加工暂停指令M00、M01	4.2.2 程序结束指令M02、M30	4.2.3 主轴转动、停止指令M03、M04、M05
4.2.4 换刀指令M06	4.2.5 切削液指令M08、M09	4.3 刀具功能(T功能)
4.3.1 刀架中的刀号	4.3.2 换刀原理与过程	4.4 手工编程典型实例
4.5 习题	第5章 Mastercam X系统概述	第6章 Mastercam X二维基本绘图
第7章 编辑几何图形	第8章 转换几何图形	第9章 图形标注
第10章 属性修改及图层管理	第11章 实体设计	第12章 图形分析
第13章 Mastercam X系统加工综述	第14章 粗车削	第15章 精车削
第16章 车槽	第17章 螺纹车削	第18章 截断车削
第19章 端面车削	第20章 钻孔加工	第21章 快速车削模组及循环车削模组
第22章 其他车削操作	第23章 NC程序的修改	附录

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>