第一图书网, tushu007.com

<<数控机床编程与加工>>

图书基本信息

书名：<<数控机床编程与加工>>

13位ISBN编号：9787122073334

10位ISBN编号：7122073335

出版时间：2010-1

出版时间：化学工业出版社

作者：朱立初

页数：183

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

第一图书网, tushu007.com

<<数控机床编程与加工>>

内容概要

《数控机床编程与加工》以突出操作技能为主导，立足于应用，在内容组织和编排上，选用了技术先进、占市场份额最大的FANUC系统作为典型数控系统进行剖析。
从数控机床加工工艺入手，介绍了数控车床、铣床及加工中心的编程与操作；详细介绍了FANOC Oi系统数控编程的常用指令格式和各类典型数控机床加工零件的基本编程方法。

《数控机床编程与加工》可作为高职高专院校和中职类数控技术应用专业、机电一体化专业、机械制造及自动化专业、模具设计与制造等相关专业的教学用书或技能培训用书，也可供有关专业的师生及从事相关工作的工程技术人员参考、培训与自学使用。

第一图书网, tushu007.com

<<数控机床编程与加工>>

书籍目录

第1章 数控机床加工工艺1.1 数控机床加工工艺概述1.1.1 数控机床加工的特点1.1.2 数控机床加工工艺的主要内容1.2 数控机床加工工艺的制订1.2.1 零件图工艺分析1.2.2 工序的划分1.2.3 加工路线的确定1.2.4 工件的定位、安装与夹具的选择1.2.5 刀具的选择1.2.6 切削用量的选择1.3 典型零件的数控车削加工工艺1.3.1 数控车削的主要加工对象1.3.2 数控车削零件的加工工艺1.4 典型零件的数控铣削加工工艺1.4.1 数控铣削的主要加工对象1.4.2 数控铣削零件的加工工艺本章小结思考与练习题第2章 数控机床加工编程基础2.1 数控编程概述2.1.1 数控编程的概念2.1.2 数控编程的方法2.1.3 数控编程的内容及步骤2.2 数控机床的坐标系统2.2.1 机床坐标轴及运动方向2.2.2 机床坐标轴的确定2.2.3 机床坐标系、工件坐标系2.2.4 刀位点、对刀点、换刀点2.2.5 绝对坐标编程与增量坐标编程2.3 数控加工零件程序的结构2.3.1 零件程序的结构2.3.2 零件程序段格式2.4 数控编程的数值计算2.4.1 基点坐标的计算2.4.2 节点坐标的计算2.4.3 数控编程的辅助计算本章小结思考与练习题第3章 数控车削零件的程序编制3.1 数控车床的编程特点3.2 数控车床编程的基本指令3.2.1 单位设定G指令3.2.2 辅助功能M指令3.2.3 坐标系设定G指令3.2.4 刀具定位G指令3.2.5 简单车削G指令的编程与加工3.2.6 子程序指令M98、M993.3 车削循环切削指令的编程与加工3.3.1 单一固定循环切削指令3.3.2 复合循环切削指令3.4 刀具补偿功能3.4.1 刀具的几何补偿和磨损补偿3.4.2 刀尖圆弧半径自动补偿指令3.5 FANUC Oi系统数控车床的编程与加工综合应用3.5.1 轴类零件的数控车削编程加工实例3.5.2 轴套类零件的数控车削编程加工实例本章小结思考与练习题第4章 数控铣削零件的程序编制4.1 数控铣床的分类与编程特点4.1.1 数控铣床的分类4.1.2 数控铣床的编程特点4.2 数控铣床编程的基本指令4.2.1 单位设定G指令4.2.2 进给速度控制指令4.2.3 关于直角坐标与极坐标的指令4.2.4 关于坐标系与坐标平面的指令4.2.5 刀具定位G指令4.2.6 铣削G指令的编程与加工4.2.7 子程序指令M98、M994.3 刀具补偿功能4.3.1 刀具长度补偿4.3.2 刀具半径补偿4.4 简化编程指令的编程与加工……第5章 加工中心的编程与操作第6章 数控电火花钱切割加工编程参考文献

第一图书网, tushu007.com

<<数控机床编程与加工>>

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