

<<数控车床编程与操作>>

图书基本信息

书名：<<数控车床编程与操作>>

13位ISBN编号：9787303120918

10位ISBN编号：7303120912

出版时间：2011-2

出版时间：北京师范大学出版集团，北京师范大学出版社

作者：王婧，李世班 编

页数：195

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>

<<数控车床编程与操作>>

内容概要

《数控车床编程与操作》以FANUC 0i数控系统和上海宇龙仿真系统为对象，通过典型实例详细讲述了数控编程的应用。

本教材由理论教学和实践教学两部分组成，主要包括数控车床概述、轴类零件加工、普通螺纹加工、盘套类零件加工、非圆曲线轮廓曲线零件加工、数控仿真和综合实训。

本教材适用于高等职业院校数控专业和机电专业的师生使用，也可供从事数控机床操作、维修的技术人员参考。

<<数控车床编程与操作>>

书籍目录

项目1 数控车床概述任务1 认识数控车床相关知识知识拓展学习小结思考与练习任务2 数控车削基础知识相关知识知识拓展学习小结思考与练习任务3 数控车床操作入门相关知识技能训练知识拓展学习小结思考与练习任务4 数控车MDI操作及试切对刀相关知识技能训练知识拓展学习小结思考与练习项目2 轴类零件加工任务1 外圆柱面零件加工相关知识技能训练知识拓展学习小结思考与练习任务2 外圆锥面零件加工相关知识技能训练知识拓展学习小结思考与练习任务3 成型面零件加工相关知识技能训练知识拓展学习小结思考与练习任务4 切槽与切断相关知识技能训练知识拓展学习小结思考与练习项目3 普通螺纹加工任务1 圆柱螺纹加工相关知识技能训练知识拓展学习小结思考与练习任务2 圆锥螺纹加工相关知识技能训练知识拓展学习小结思考与练习项目4 盘套类零件加工相关知识技能训练知识拓展学习小结思考与练习项目5 非圆曲线轮廓零件加工任务1 A类宏程序相关知识技能训练知识拓展学习小结思考与练习任务2 B类宏程序相关知识技能训练知识拓展学习小结思考与练习项目6 数控仿真相关知识学习小结思考与练习项目7 综合实训任务1 轴类零件加工(一)技能训练任务2 轴类零件加工(二)技能训练任务3 套类零件加工(一)任务4 套类零件加工(二)任务5 组合件加工(一)任务6 组合件加工(二)附录1 SINUERIK802S系统常用编程代码附录2 华中数控世纪星系统常用编程代码附录3 广州数控GSK980T系统常用编程代码附录4 PA系统常用编程代码附录5 数控车工国家职业标准参考文献

<<数控车床编程与操作>>

章节摘录

3.刀补运算 零件的加工程序一般是按零件轮廓和加工工艺要求的进给路线编制的，而在加工过程中所控制的是刀具中心的运动轨迹，不同的刀具，其几何参数也不相同。因此，在加工前必须将编程轨迹换成刀具中心的轨迹，才能够加工出符合要求的零件，刀补运算就是完成这种转化的处理程序。

4.PLC控制 数控系统对机床的控制分为“轨迹控制”和“逻辑控制”。前者是对各坐标轴的位置和速度的控制，后者是对主轴的启停、换向，刀具的更换，工件的夹紧与松开，冷却、润滑等进行控制。

这种逻辑控制通常以数控系统内部和机床各行程开关、传感器、按钮、继电器等开关信号为条件，由可编程控制器PLC来实现。

六、数控车床的加工范围 数控车床适合于复杂形状的零件或中、小批量零件的加工。数控车床主要是用于轴类、盘类等回转体零件的加工，如能完成各种内、外圆柱面、圆锥面、圆弧面、圆柱螺纹、圆锥螺纹、切槽、切断、钻孔、扩孔、铰孔等工序的加工；另外，还可以完成非圆曲线、变螺距螺纹等工序加工。

七、数控车床的编程特点 1) 程序名用字母“O”加四位数字，可以采用绝对坐标编程(X、Z)、增量坐标编程(U、W)或两者混合编程。

2) 直径方向用绝对坐标编程时X以直径值表示，用增量坐标编程时以径向实际位移量的2倍值表示。

3) 数控装置常具备不同形式的固定循环，可进行多次重复循环切削。

4) 编写圆头刀程序时需要刀具半径进行补偿。

<<数控车床编程与操作>>

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>