

<<数控机床编程与操作练习指导>>

图书基本信息

书名：<<数控机床编程与操作练习指导>>

13位ISBN编号：9787504552051

10位ISBN编号：7504552054

出版时间：2005-8

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：沈建锋

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>

## <<数控机床编程与操作练习指导>>

### 内容概要

本书与全国中等职业技术学校数控加工专业教材《数控机床编程与操作（数控铣床加工中心分册）》（第二版）配套使用。

本书分为应知部分和应会部分，应知部分的章节顺序与教材相同，应会部分分为12个大课题，每个课题都是一个专项练习。

本书知识点分布均衡，题型丰富多样，难易配置适当，适合不同程度的学生练习使用。

本书由沈建峰主编，朱勤惠参加编写，陈立群主审。

## <<数控机床编程与操作练习指导>>

### 书籍目录

应知部分 第一章 数控铣床、加工中心编程基础 第二章 FANUC-O系统的编程与操作 第三章 SIEMENS系统的编程与操作 第四章 编程与加工实例应会部分 课题1 手动操作练习 课题2-1 不加刀补编程 课题2-2 不加刀补编程二 课题2-3 不加刀补编程三 课题3-1 刀具补偿编程 课题3-2 刀具补偿编程二 课题4-1 子程序编程一 课题4-2 子程序编程二 课题4-3 子程序编程三 课题5-1 平口钳及压板装夹与校正编程 课题5-2 平口钳及压板装夹与校正编程 课题6-1 三爪卡盘装夹与校正编程一 课题6-2 三爪卡盘装夹与校正编程二 课题7 孔加工编程 课题8-1 极坐标编程 课题8-2 极坐标编程二 课题9-1 镜像与比例缩放编程 课题9-2 镜像与比例缩放编程二 课题10-1 坐标系旋转编程一 课题10-2 坐标系旋转编程二 课题11-1 宏程序及参数编程 课题11-2 宏程序及参数编程二 课题11-3 宏程序及参数编程三 课题12-1 综合 课题 课题12-2 综合 课题二 课题12-3 综合 课题三 课题12-4 综合 课题四 课题12-5 综合 课题五 课题12-6 综合 课题六 课题12-7 综合 课题七

## <<数控机床编程与操作练习指导>>

### 章节摘录

插图：64．G40必须与G41或G42成对使用。

- ( ) 65．SIEMENS系统中，指令TIDl中的DI既是刀具长度补偿存储器号，又是刀具半径补偿存储器号。
  - ( ) 66．采用刀具半径补偿模式后，可以加工与刀具半径相等的圆弧内角。
  - ( ) 67．刀补建立的过程必须含有COO或C01指令才有效。
  - ( ) 68．采用机械手换刀，主轴必须准停。
  - ( ) 69．FANUC系统主程序和子程序的程序名格式完全相同。
  - ( ) 70．SIEMENS系统主程序和子程序的程序名格式完全相同。
  - ( ) 71．FANUC系统指令M98 P××××L××××；中省略了L，则该指令表示调用子程序一次。
  - ( ) 72．对于子程序结束指令M99，必须单独书写一行，否则会产生机床误操作。
  - ( ) 73．如果在主程序中执行M99，则程序将返回到主程序的开头并继续执行程序。
  - ( ) 74．在所有系统中，刀具半径补偿模式在主程序及子程序中可以被分支执行，但在编程过程中应尽量避免编写这种形式的程序。
  - ( ) 75．主程序中的模态F、S、G90等指令，不能沿用至子程序中，因此在子程序中必须重新编写这些指令。
  - ( ) 76．SIEMENS系统的子程序L123．SPF和子程序L0123．SPF是同一个子程序。
  - ( ) 77．G18平面的第一坐标轴为z轴。
  - ( ) 78．SIEMENS系统返回固定点（如换刀点）的指令是G75。
  - ( ) 79．指令G53的功能是选择机床坐标系或取消坐标系零点偏置。
  - ( ) 80．在SIEMENS系统的同一程序段中，可以同时指定增量坐标和绝对坐标。
- ( ) 四、程序题1．找出下列数控铣程序中的错误之处或不规范之处，说明原因，并加以修改。

## <<数控机床编程与操作练习指导>>

### 编辑推荐

《数控机床编程与操作练习指导(数控铣床加工中心分册)》由沈建峰主编，朱勤惠参加编写，陈立群主审。

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>