

<<数控机床磨削加工直接编程技术>>

图书基本信息

书名：<<数控机床磨削加工直接编程技术>>

13位ISBN编号：9787111183983

10位ISBN编号：7111183983

出版时间：2006-2

出版时间：机械工业出版社

作者：孙德茂

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>

<<数控机床磨削加工直接编程技术>>

内容概要

本书对数控机床磨削加工的直接编程技术进行了详细介绍，概述了数控编程的相关标准和工艺处理；翔实地介绍了数控磨床的ISO代码的编程指令和用户宏程序功能{全面地介绍了数控指令的加工应用和用户宏程序功能的编程实例，其中不少是来自生产中使用的加工程序。

本书以数控功能与加工实际紧密结合，内容翔实全面，有的还给出了算法，并有多处作者的独立见解和研究成果，是一本实用性较强的数控技术用书。

可供从事数控磨削加工的编程员和操作人员、数控技术工作的工程技术人员使用，也可供高等院校相关专业师生使用。

<<数控机床磨削加工直接编程技术>>

书籍目录

前言第1章 编程基础 1.1 数控磨床的分类、组成和工作原理 1.1.1 数控磨床的分类 1.1.2 数控磨床的组成 1.1.3 数控磨床的工作原理 1.2 零件加工程序的编制方法 1.2.1 概述 1.2.2 直接编程 1.2.3 CAM 辅助编程 1.2.4 PC辅助编程 1.3 坐标系及坐标方向 1.3.1 标准坐标系 1.3.2 坐标轴及方向的确定 1.3.3 电气坐标系 1.3.4 机床坐标系 1.3.5 工件坐标系 1.4 程序编制的工艺处理 1.4.1 确定机床和数控系统 1.4.2 工件的安装与夹具的确定 1.4.3 编程原点的设定 1.4.4 砂轮的确定 1.4.5 起刀点和对刀点的确定 1.5 编写数控加工技术文件 1.6 编写零件加工程序第2章 基本编程指令 2.1 概述 2.2 准备功能(G功能) 2.2.1 0G的准备功能 2.2.2 0GS的准备功能 2.3 插补功能 2.3.1 插补原理 2.3.2 定位(G00) 2.3.3 单方向定位(0GS : G60) 2.3.4 直线插补(G01)(含直线插补算法)第3章 简化编程、补偿功能和测量功能 第4章 ISO代码指令编程应用第5章 用户宏程序功能第6章 用户宏程序功能的编程应用

<<数控机床磨削加工直接编程技术>>

编辑推荐

本书对数控机床磨削加工的直接编程技术进行了详细介绍，概述了数控编程的相关标准和工艺处理；翔实地介绍了数控磨床的ISO代码的编程指令和用户宏程序功能{全面地介绍了数控指令的加工应用和用户宏程序功能的编程实例，其中不少是来自生产中使用的加工程序。

本书以数控功能与加工实际紧密结合，内容翔实全面，有的还给出了算法，并有多处作者的独立见解和研究成果，是一本实用性较强的数控技术用书。

可供从事数控磨削加工的编程员和操作人员、数控技术工作的工程技术人员使用，也可供高等技术院校相关专业师生使用。

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>