

<<数控机床编程技术>>

图书基本信息

书名：<<数控机床编程技术>>

13位ISBN编号：9787111279754

10位ISBN编号：7111279751

出版时间：2009-9

出版时间：机械工业出版社

作者：董兆伟 编

页数：245

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>

<<数控机床编程技术>>

内容概要

本书以FANUC、数控系统为例，结合典型零件对数控车、数控铣、加工中心编程指令进行全面系统的讲解。

本书将常用的相关软件——CAXA电子图板、CAXA数控车、CAXA制造工程师、宇龙数控加工仿真软件等通过典型实例融合贯通，实现了设计—工艺分析—编程 / 自动编程—仿真加工全过程讲解，使读者系统掌握数控编程技术。

本书包括数控机床编程基础、数控加工工艺分析、数控加工刀具与选择、数控编程坐标计算、数控车削编程、数控铣削编程、加工中心编程、计算机自动编程8章内容，实用性强，图文并茂，少讲理论，多讲操作，一看就懂，一学就会。

本书以典型实例贯穿教学单元，特别强调实训为主要教学手段，主要例题均使用仿真软件仿真加工。每章节内容由简单到复杂，可以单独组织教学，也可以按照实际教学需要选择不同单元组合。

本书配有教学指南、电子教案、习题答案、所有实例的图形文件和操作过程的截屏图片，以及对读者有益的使用经验和技巧。

本书可作为高职高专工科院校相关专业的教材，也可作为工程技术人员的自学参考书。

<<数控机床编程技术>>

书籍目录

前言第1章 数控机床编程基础 1.1 数控编程概述 1.2 数控机床组成及分类 1.3 数控机床坐标系 1.4 数控系统 1.5 数控加工程序的结构与格式 小结 思考题第2章 数控加工工艺分析 2.1 数控加工工艺分析概述 2.2 数控加工工艺设计 2.3 数控加工工艺文件 2.4 数控加工工艺分析实例 小结 思考题第3章 数控加工刀具与选择 3.1 数控加工常用刀具种类 3.2 数控加工刀具常用材料 3.3 数控刀具的选择 小结 思考题第4章 编程中的数学处理 4.1 手工编程坐标计算 4.2 计算机辅助计算 小结 思考题第5章 数控车削编程 5.1 数控车削编程概述 5.2 数控车削编程基本指令 5.3 数控车削编程固定循环 5.4 数控车宏程序编程 5.5 数控车削编程实例及仿真 小结 思考题第6章 数控铣削编程 6.1 数控铣削编程概述 6.2 数控铣削编程基本指令 6.3 数控铣削编程子程序 6.4 数控铣削编程固定循环 6.5 数控铣宏程序编程 6.6 数控铣削编程实例及仿真 小结 思考题第7章 加工中心编程 7.1 加工中心编程概述 7.2 加工中心编程基本指令 7.3 加工中心编程实例及仿真 小结 思考题第8章 计算机自动编程 8.1 计算机自动编程概述 8.2 CAXA数控车编程实例 8.3 CAXA制造工程师编程实例 小结 思考题参考文献

章节摘录

第1章 数控机床编程基础 1.1 数控编程概述 1.1.1 数控加工的过程 在数控机床上加工零件时，首先对零件图样进行工艺性分析，根据零件的形状、尺寸和技术要求等，确定加工方案。

对确定的加工过程进行数字化，即用数控系统能够识别的字符和数字将加工过程记录下来，也就是编制数控加工程序。

将编制好的数控加工程序输入到数控机床的数控装置中，数控装置对程序进行译码、运算和逻辑处理后，以脉冲的形式对伺服机构和辅助控制装置发出各种动作指令。

伺服机构将来自数控装置的脉冲指令进行放大并转换成机床各运动部件的运动，使刀具与工件及其他辅助装置严格地按照加工程序规定的顺序、轨迹和参数有条不紊地工作，从而加工出合格的零件。

。

数控加工的具体过程如图1.1所示。

1.1.2 数控编程的内容和步骤 数控编程的主要内容有零件图的工艺分析，工艺方案的确定，加工轨迹坐标的数学计算，零件加工程序清单的编写，程序的输入、校验与首件试切。

数控编程的步骤及具体说明见表1.1。

<<数控机床编程技术>>

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>