

<<数控编程技术>>

图书基本信息

书名：<<数控编程技术>>

13位ISBN编号：9787122021922

10位ISBN编号：7122021920

出版时间：1970-1

出版时间：化学工业出版社

作者：张超英

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>

<<数控编程技术>>

内容概要

《数控编程技术：手工编程》是《实用数控技术丛书》之一。自2004年出版以来，《数控编程技术：手工编程》深受广大读者的好评，许多院校选择该书作为教材。为了适应我国高等职业技术教育发展及应用型高级人才培养的需要，《数控编程技术：手工编程》的第2版与第1版相比，作了较大的变动。

《数控编程技术：手工编程》详细讲述了各类数控机床和加工中心的编程原理和手工编程方法。

《数控编程技术：手工编程》内容丰富、实例典型，可作为高等职业教育机电类专业中从事数控技术应用、CAD / CAM技术应用和模具设计与制造人员的教材或培训用书，也还可供从事数控加工的工程技术人员参考。

书籍目录

第1章 数控加工的编程基础1.1 概述1.1.1 数控加工的过程1.1.2 数控编程的内容与方法1.1.3 数控编程的种类1.2 数控机床的坐标系与运动方向1.2.1 刀具沿工件的运动1.2.2 坐标系和运动方向1.3 数控系统及其功能1.3.1 典型的数控系统介绍1.3.2 数控系统的主要指令功能1.4 数控加工程序的结构与格式1.4.1 程序的结构1.4.2 程序段格式1.5 编程手册中的G代码表本章小结习题第2章 数控编程中的工艺分析2.1 数控编程中工艺分析的主要内容2.2 编程中的工艺处理要点本章小结习题第3章 数控编程中的数学处理3.1 编程中数学处理的主要内容3.2 基点坐标的计算方法3.3 刀位点轨迹的坐标计算3.4 非圆曲线节点坐标的概念与数学方法本章小结习题第4章 基本功能指令的编程方法4.1 刀具功能的编程方法4.1.1 数控车床刀具功能的编程4.1.2 加工中心刀具功能的编程4.2 主轴功能的编程方法4.2.1 主轴恒转速控制的编程4.2.2 主轴恒表面速度控制的编程4.3 进给功能的编程方法4.4 常用辅助功能的编程本章小结习题第5章 常用准备功能指令的编程方法5.1 与坐标系相关的G指令编程方法5.1.1 工件坐标系设定5.1.2 功能选择指令5.2 基本运动控制指令的编程5.2.1 快速移动指令(G00)5.2.2 直线插补指令(G01)5.2.3 圆弧插补指令(G02 / G03)5.2.4 暂停指令(G04)本章小结习题第6章 刀具补偿指令及其编程方法6.1 刀具半径补偿6.2 刀具长度补偿本章小结习题第7章 简化编程指令及其编程方法7.1 FANUC车削固定循环的编程方法7.1.1 简单粗车固定循环7.1.2 粗车复合固定循环7.1.3 典型数控系统的车削固定循环指令对比7.2 铣削固定循环的编程方法7.2.1 FANUC铣削固定循环的特征7.2.2 常用的铣削固定循环编程方法7.2.3 编程实例7.3 SIEMENS典型固定循环的编程方法7.4 子程序及其调用7.5 其他简化编程指令本章小结习题第8章 数控车削加工编程8.1 数控车削的特点8.2 数控车床编程时的工艺处理8.3 轮廓加工的编程8.4 螺纹车削加工编程8.5 典型零件综合加工编程本章小结习题第9章 数控铣削加工编程9.1 数控铣削编程的特点9.2 数控铣床与加工中心编程的区别9.3 平面加工程序的编制9.4 轮廓加工的程序编制9.5 沟槽与型腔加工的程序编制9.6 孔及孔系加工的程序编制9.7 铣削编程综合实例本章小结习题第10章 宏程序的编制10.1 变量及其类型10.2 宏程序的调用方法10.3 程序的控制指令10.4 加工宏程序的编制方法本章小结习题数控编程技术模拟试卷参考文献

<<数控编程技术>>

编辑推荐

《数控编程技术:手工编程(第2版)》可作为高等职业教育机电类专业中从事数控技术应用、CAD/CAM技术应用和模具设计与制造人员的教材或培训用书,也还可供从事数控加工的工程技术人员参考。

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>