

<<数控编程技术实用教程>>

图书基本信息

书名：<<数控编程技术实用教程>>

13位ISBN编号：9787302154082

10位ISBN编号：7302154082

出版时间：2007-10

出版时间：清华大学

作者：张柏森

页数：271

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>

## <<数控编程技术实用教程>>

### 内容概要

本书以学习技能为目标，通过对不同机床、不同编程风格、不同功能的数控系统的讲解，结合实际工作中常用的工艺术语，以通俗易懂、深入浅出的语言，比较全面地介绍了数控铣、数控车、加工中心的编程基础知识和编程方法。

本书列举了大量与工作过程相关的任务作为实例，结合数控编程模拟软件进行教学与训练，使枯燥的编程变得生动有趣，使学生能全面地掌握数控编程的基本方法和编程技巧。

本书适合高职、中职及各种数控技能培训班的学员使用，也适合广大爱好数控加工技术的读者自学。

## &lt;&lt;数控编程技术实用教程&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章 数控加工技术概述 1.1 数控机床在国民经济中的重要地位 1.2 数控机床的发展历史 1.2.1 数控机床的发展历程 1.2.2 数控机床的发展动态 思考题第2章 数控编程基本知识 2.1 数控编程的步骤与类型 2.1.1 数控程序的概念 2.1.2 手工编程的步骤 2.1.3 自动编程的类型 2.2 数控指令与代码 2.2.1 数控程序巾“字”的概念 2.2.2 数控代码的概念及标准体系 2.2.3 代码的载体与输入 2.3 数控机床的坐标系 2.3.1 对数控机床坐标系的几个重要规定 2.3.2 机床坐标系与机床零点(M) 2.3.3 机床参考坐标系和机床参考点(R) 2.3.4 工件坐标系和工件零点(w) 2.3.5 编程时的其他基准点 2.4 数控编程中的几个常用概念 2.4.1 绝对尺寸与增量尺寸 2.4.2 径向刀补与轴向刀补 2.5 数控程序的结构 2.5.1 主程序 2.5.2 子程序 2.5.3 宏程序 2.5.4 子程序句 2.5.5 程序句重复调用 思考题第3章 数控机床的组成及数控原理 3.1 数控机床与数控系统的组成 3.1.1 数控机床的组成 3.1.2 数控系统的组成 3.1.3 滚珠丝杠副 3.2 数控系统的工作原理 3.2.1 插补的概念 3.2.2 插补方法的分类 3.2.3 逐点比较插补法 思考题第4章 德国数控铣编程方法 4.1 数控系统指令的总体介绍 4.1.1 准备功能G代码 4.1.2 辅助功能M代码 4.2 编程指令解释及应用 4.2.1 绝对尺寸指令G90与增量尺寸指令G91 4.2.2 坐标平面设定指令G17、G18、G19 4.2.3 直线运动指令G00和G01 4.2.4 圆弧运动指令G02和G03 4.2.5 工艺性指令G4F、G40、G41和G42 4.2.6 刀具切入工件时进刀轨迹指令G45、G46和G47 4.2.7 进给速度优化指令M60、M61和M62 4.2.8 刀具半径补偿指令G41和G42及删除刀补指令G40 4.2.9 倒圆、倒角指令G7和G8 4.2.10 极坐标指令G9 4.2.11 孔加工循环指令 4.2.12 在圆周上均布孔加工循环指令G88 4.2.13 铣削循环指令 4.2.14 镜像加工指令与镜像删除指令 4.2.15 返回机床参考点指令G52 4.2.16 坐标系变动指令G54、G55和G56及删除坐标系变动指令G53 4.2.17 球面加工方法 思考题第5章 Fanuc加工中心编程第6章 华中系统数控车床编程第7章 加工任务分析附录A 数控编程软件Dialog4的应用附录B 数控铣编程练习题附录C 数控车编程练习题

<<数控编程技术实用教程>>

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>