

<<加工中心编程与操作>>

图书基本信息

书名：<<加工中心编程与操作>>

13位ISBN编号：9787538159363

10位ISBN编号：7538159363

出版时间：2009-5

出版时间：辽宁科学技术出版社

作者：沈建峰，陈宏 编著

页数：228

字数：300000

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>

## 前言

随着机电一体化技术的迅猛发展，数控机床的应用已日趋普及。

在现代机械制造业中，正广泛采用数控技术以提高工件的加工精度和生产效率。

随着数控机床的大量使用，社会急需大批熟练掌握现代数控机床编程、操作、维修的技能型人才。

因此，为了适应各类技术人员和技术工人学习、培训和职业技能鉴定的需要，满足技术工人的自学以及技工学校、职业学校的培训教学之用，出版了此书，此书的特点是：紧密联系职业技能鉴定和生产实践的要求，内容由浅入深，简明扼要，图文并茂，通俗易懂。

本书由常州教师学院的沈建峰和陈宏编著，常州轻工职业技术学院的倪贵华主审全书，克钦、孙仲峰、芮桃明、宋丛山、束长爱也参与了本书的编写工作。

此外，本书在编写过程中借鉴了国内外同行的最新资料与文献，在此一并表示感谢。

## <<加工中心编程与操作>>

### 内容概要

本书针对数控、模具行业技术工人的岗位要求，按照任务驱动模式编写，具有实用、管用、够用的特色，适合数控技术工人阅读，也可作为教材供中、高等职业技术学院进行培训与教学，还可供从事相关工作的技术人员参考。

本书主要涉及加工中心编程、加工中心操作和加工中心加工工艺的知识和技能，其内容涵盖了加工中心操作工中、高级技能的绝大部分知识点和技能点。

## <<加工中心编程与操作>>

### 书籍目录

第一章 加工中心及其维护保养 第一节 熟悉数控机床及加工中心 第二节 加工中心的维护和保养  
第二章 加工中心编程基础 第一节 认识加工程序 第二节 零件的平面铣削 第三节 铣削台阶类零件 第四节 基础编程综合练习  
第三章 加工中心轮廓加工编程 第一节 刀具半径补偿编程 第二节 刀具长度补偿编程 第三节 子程序与局部坐标系编程 第四节 轮廓加工编程综合实例  
第四章 加工中心的操作 第一节 认识加工中心的操作面板 第二节 程序输入 第三节 加工中心的手动操作与对刀操作 第四节 加工中心的加工操作 第五节 加工中心的计算机仿真操作  
第五章 加工中心的孔加工固定循环编程 第一节 钻、扩、铰孔加工 第二节 镗孔加工 第三节 螺纹加工  
第六章 加工中心编程技巧 第一节 极坐标编程 第二节 坐标旋转编程 第三节 坐标镜像编程  
第七章 宏程序 第一节 孔加工中的宏程序编程 第二节 轮廓加工中的宏程序编程  
第八章 自动编程 第一节 轮廓加工自动编程实例 第二节 曲面加工自动编程实例  
第九章 加工中心中、高级实例 第一节 中级加工中心实例1 第二节 中级加工中心实例2 第三节 高级加工中心实例1 第四节 高级加工中心实例2  
附录 附表1 FANUC 0i系统准备功能一览表 附表2 SIEMENS 802D/840D系统准备功能一览表参考文献

## &lt;&lt;加工中心编程与操作&gt;&gt;

## 章节摘录

插图：三、数控系统常用的功能数控系统常用的功能有准备功能、辅助功能、其他功能三种，这些功能是编制加工程序的基础。

1.准备功能准备功能又称C功能或C指令，是数控机床完成某些准备动作的指令。

它由地址符G和后面的两位数字组成，从G00 - G99共100种，如G01、c41等。

目前，随着数控系统功能不断增加等原因，有的系统已采用三位数的功能指令，如SJEM：ENS系统中的G450、G451等。

从G00~G99虽有100种G指令，但并不是每种指令都有实际意义，有些指令在国际标准（：ISO）及我国机械工业部相关标准中并没有指定其功能，即“不指定”，这些指令主要用于将来修改其标准时指定新的功能。

还有一些指令，即使在修改标准时也永不指定其功能，即“永不指定”，这些指令可由机床设计者根据需要自行规定其功能，但必须在机床的出厂说明书中予以说明。

2.辅助功能辅助功能又称M功能或M指令。

它由地址符M和后面的两位数字组成，从M00—M99共100种。

辅助功能主要控制机床或系统的各种辅助动作，如机床 / 系统的电源开、关，切削液的开、关，主轴的正、反、停及程序的结束等。

因数控系统及机床生产厂家的不同，其G / M指令的功能也不尽相同，甚至有些指令与ISO标准指令的含义也不相同。

因此，在进行数控编程时，一定要严格按照机床说明书的规定进行。

在同一程序段中，既有M指令又有其他指令时，M指令与其他指令执行的先后次序由机床系统参数设定，因此，为保证程序以正确的次序执行，有很多M指令如M30、M02、M98等最好以单独的程序段进行编程。

## <<加工中心编程与操作>>

### 编辑推荐

《加工中心编程与操作》是沈建峰和陈宏辽编写的，由宁科学技术出版社出版。

<<加工中心编程与操作>>

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>