

<<数控加工与编程>>

图书基本信息

书名：<<数控加工与编程>>

13位ISBN编号：9787560613178

10位ISBN编号：7560613179

出版时间：2004-1

出版时间：西安电子科技大学出版

作者：詹华西 编

页数：277

字数：423000

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>

<<数控加工与编程>>

内容概要

本书是根据中国高职研究会与西安电子科技大学出版社合作成立的“高职高专机电类专业教材编审委员会”审定的教材编写大纲组织编写的。

全书共分六章。

内容包括数控加工实用基础，数控车床的操作与编程，数控铣床的操作与编程，加工中心的操作与编程，数控线切割机床的操作与编程，以及微机自动编程与应用。

本书可用作高职高专学校数控、模具、机电等专业数控加工课程的教材，也可作为数控加工技术职业鉴定的培训教材，同时可供一般工程技术人员参考。

<<数控加工与编程>>

书籍目录

第1章 数控加工实用基础 1.1 数控加工概述 1.1.1 数控加工原理和特点 1.1.2 数控加工常用术语
1.1.3 数控加工技术的发展 1.2 数控系统控制原理 1.2.1 CNC硬件组成与控制原理 1.2.2 CNC系统的
软件结构 1.2.3 插补原理 1.2.4 典型数控系统 1.3 数控机床及其坐标系统 1.3.1 数控机床及其
分类 1.3.2 数控机床的进给伺服系统 1.3.3 数控机床的主轴驱动 1.3.4 数控机床的坐标轴与运动
方向 1.3.5 机床原点、参考点和工件原点 1.3.6 绝对坐标编程和相对坐标编程 1.4 数控编程基础
1.4.1 数控加工程序的格式 1.4.2 程序编制的过程及方法 1.4.3 程序传送的载体 1.5 数控加工的工
艺处理 1.5.1 加工零件及加工方法的选定 1.5.2 加工工序的划分 1.5.3 工件的安装与夹具的选择
1.5.4 对刀点与换刀点的确定 1.5.5 加工路线的确定 1.5.6 刀具与切削用量的选择 1.6 数控加工的
工艺指令和工艺文件 1.6.1 程序中常用的工艺指令 1.6.2 数控加工的工艺文件 思考与练习题 第2
章 数控车床的操作与编程 2.1 数控车床及其组成 2.1.1 数控车床的类型及基本组成 2.1.2 数控车
床的传动及速度控制 2.1.3 数控车床的控制面板及其功能 2.1.4 控制软件界面和菜单结构 2.2 数
据车床的位置调整与坐标系的设定 2.2.1 手动位置调整及MDI操作 2.2.2 数控车床坐标系统的设定
2.2.3 刀具装夹与对刀调整 2.3 基本编程指令与程序调试 2.3.1 程序中用到的各功能字 2.3.2 车床
的编程方式 2.3.3 基本编程指令 2.3.4 编程实例 2.3.5 程序输入及上机调试 2.4 车削循环程序编
写与调试 2.4.1 简单车削循环 2.4.2 粗车复合循环程序 2.4.3 上机编程实例 2.5 螺纹车削程序的
编写与调试 2.5.1 基本螺纹车削指令G32 2.5.2 螺纹车削的简单固定循环G 2.5.3 车螺纹复合循
环G76 2.5.4 程序调试说明 2.6 刀具补偿与换刀程序的处理第3章 数控铣床的操作与编程 第4
章 加工中心的操作与编程 第5章 数控线切割机床的操作与编程 第6章 微机自动编程与应用 附录 参
考文献

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>