

《数控加工工艺编程与操作练习指导》

图书基本信息

书名：《数控加工工艺编程与操作练习指导》

13位ISBN编号：9787504571571

10位ISBN编号：7504571571

出版时间：2008-6

出版社：沈良翼 中国劳动社会保障出版社 (2008-06出版)

页数：113

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

《数控加工工艺编程与操作练习指导》

内容概要

《全国中等职业技术学校数控加工专业教材·数控加工工艺编程与操作练习指导(SIEMENS系统铣床与加工中心分册)》与全国中等职业技术学校数控加工专业教材《数控加工工艺编程与操作(SIEMENS系统铣床与加工中心分册)》配套使用,按照教材的章节顺序编排,内容分为应知和应会两部分,一方面梳理知识、提供更多的例题解析,另一方面设计了大量练习,帮助学生复习巩固所学知识。

《数控加工工艺编程与操作练习指导》

书籍目录

单元一 数控铣床和加工中心的进阶认识课题一 认识数控铣床课题二 数控系统基本原理课题三 西门子数控系统编程及用户操作单元二 数控铣削工艺课题一 数控铣床加工工艺概述课题二 数控铣床及加工中心刀具系统课题三 数控铣床夹具概述课题四 数控铣床及加工中心对刀与常用量仪课题五 数控铣床加工工艺编排单元三 西门子数控铣床系统编程课题一 数控编程中的数学计算课题二 通用数控代码在数控铣床及加工中心的编程应用课题三 SINUMERIK 802D系统数控铣床加工中心基本指令编程与应用课题四 循环指令的编程应用单元四 (略) 单元五 数控技术应用课题一 CAXA制造工程师2006实体造型课题二 CAXA制造工程师2006实体的后处理课题三 Vnuc仿真加工

章节摘录

插图：8.在孔加工固定循环非模态调用前，要将刀具移动至孔中心的上方，否则将在刀具当前位置进行孔加工动作。（ ）9.固定循环中的孔底暂停是指刀具到达孔底执行进给保持功能，主轴仍保持原转速不变。（ ）10.执行N10 G01 X30；N20 MCALL CYCLE81（30，0，3，30）；N30 X0。Y0；的N30程序段，则刀具以G01方式移动到坐标点（0，0）后再执行孔加工循环。（ ）11.所有孔加工固定循环的开始平面均处于参考平面+Z方向，而孔底平面均处于参考平面的一Z方向。（ ）12.孔加工固定循环刀具从返回平面到加工开始平面的移动方式可能是G300方式，也可能是G01方式。（ ）13.执行CYCLE81孔加工循环时，对于刀具从孔底的返回，有可能快速返回至加工开始平面，也可能快速返回至返回平面。（ ）14.固定循环CYCLE81指令中省略了DP值，而用DPR值表示孔深，则其书写格式为CYCLE81（10，0，3，30）。（ ）15.如果固定循环指令中没有给定F或S值，则必须在固定循环前的指令中给定F值，否则会出现程序错误报警。（ ）16.执行固定循环CYCLE83时，进给率等于循环前程序中指定的进给率，且该值不可以改变。（ ）

《数控加工工艺编程与操作练习指导》

编辑推荐

《全国中等职业技术学校数控加工专业教材·数控加工工艺编程与操作练习指导(SIEMENS系统铣床与加工中心分册)》由沈良翼主编，王苏东、陈萧参加编写。

《数控加工工艺编程与操作练习指导》

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:www.tushu000.com