

# 《数控加工编程操作技巧与禁忌》

## 图书基本信息

书名：《数控加工编程操作技巧与禁忌》

13位ISBN编号：9787111212065

10位ISBN编号：7111212061

出版时间：2007-6

出版社：机械工业

作者：顾雪艳

页数：245

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](http://www.tushu000.com)

# 《数控加工编程操作技巧与禁忌》

## 内容概要

本书围绕着数控机床的编程、操作、加工方面的问题，着重讲述数控车、数控铣、加工中心和线切割等方面的编程、加工的技巧与禁忌。本书涉及手工编程、自动编程和宏程序编程的内容，并用具体的编程加工实例介绍编程概念、加工技巧和禁忌，突出实例的代表性和技术的先进性，取材新颖。读者通过本书的学习，可了解关键问题的禁忌，避免走弯路，从而快速掌握编程、操作方面的技巧，更好、更快地掌握数控加工方面的知识。

本书可作为数控教学、培训和数控加工人员以及参加数控机床操作比赛人员的参考书。

# 《数控加工编程操作技巧与禁忌》

## 书籍目录

丛书序前言一、数控车床部分 1.螺纹车削加工的技巧与禁忌 2.数控车削中刀尖圆弧半径补偿功能的使用技巧与禁忌 3.用参数编程方法车削大螺距梯形螺纹的技巧 4.用参数编程方法车削异形螺纹的技巧 5.车削加工薄壁零件的技巧 6.在数控车床上车削细长轴零件时刀具的选择技巧 7.在FANUC数控车床上车削变螺距螺纹的技巧 8.螺纹刀的安装及对刀技巧 9.数控车床试切法对刀的技巧与禁忌 10.切削无退刀槽螺纹的编程技巧与禁忌 11.G158指令在轮廓编程中的使用技巧 12.数控车削孔类零件的试切法对刀技巧 13.无刀具半径补偿功能的数控车床编程技巧 14.不锈钢零件切断时刀具的选用与刀磨技巧 15.FANUC Oi系统中G71指令的使用技巧与禁忌 16.FANuc Oi系统中G72指令的使用技巧与禁忌 17.FANUC oi系统中G73指令的使用技巧与禁忌 18.FANuc Oi系统中G76指令的使用技巧与禁忌 19.FANUC Oi系统中用G92指令车削多线螺纹的技巧与禁忌 20.FANuc oi系统中的倒角、倒圆编程技巧 21.FANUC Oi系统中的角度编程技巧 22.SIEMENS系统中用参数编写二次曲线轮廓加工程序的方法与技巧 23.在FANuc系统中,把用户宏程序的内容放在G73固定循环里编写椭圆程序的技巧 24.使用宏程序功能编写粗、精加工程序的技巧 25.内孔椭圆零件轮廓程序编制的技巧 26.外椭圆轮廓曲线零件程序编制的技巧 27.抛物线旋转轮廓的车削加工技巧 28.用户宏程序指令G65的调用方法 29.在数控车床上用G65指令编写标准二次曲线轮廓零件通用加工程序的技巧 30.用标准宏程序调用的方法编写含双曲线轮廓零件程序的技巧 31.数控车床加工长径比大于7的孔时刀具安装技巧与禁忌 32.数控车床主轴的维护保养技巧与禁忌 33.通过修改部分数控机床参数以方便编程的技巧 34.数控机床与计算机通信传输格式的选择技巧 35.数控机床与计算机通信时串行接口线路连接方法的选择技巧 36.数控机床与计算机通信传输程序时通信传输格式的选择技巧二、数控铣床、加工中心部分 1.合理选用顺铣、逆铣的方法与技巧 2.使用立铣刀时顺铣与逆铣的判断方法与技巧 3.使用面铣刀时顺铣与逆铣的选择技巧 4.解决拐角处切削振动的技巧 5.用球头刀切削工件时切削用量s和F的选择技巧 6.用球头刀加工三维型腔零件时切削方式的选择技巧 7.型腔类零件最佳下刀方法的选择技巧 8.铣削淬硬工具钢材料零件时刀具应用参数的选择技巧 9.用G10功能实现三维倒圆角、倒角的技巧 10.G18、G19平面中圆柱面的加工技巧 11.三维椭球上半部铣削程序的编制技巧 12.粗加工外椭圆球面的编程技巧 13.圆柱面模腔的加工技巧 14.变螺距螺杆的四轴加工技巧 15.圆盘零件工件零点的找正技巧 16.使用刀具半径补偿功能编程的技巧与禁忌 17.刀具长度补偿指令的使用技巧与禁忌 18.加工中心多把刀的对刀技巧 19.拉钉选择的注意事项 20.通用数控刀具选择的技巧与禁忌 21.急停开关的使用方法与技巧 22.加工中心主轴维护保养的技巧与禁忌 23.纯铜零件的加工技巧 24.薄壁箱体零件加工刀具的选择 25.插铣法加工的应用技巧 26.铣削箱体零件上大直径小螺距螺纹的技巧 27.用铣刀精镗孔的技巧与禁忌 28.大批量孔加工的高效刀具方案 29.镗削加工的技巧 30.数控加工中,粗、精加工时切削用量的选择技巧 31.高速切削刀具的选择技巧与禁忌 32.高速加工中数控编程的技巧 33.高速加工的刀柄选择 34.高速加工中影响刀具寿命的几个因素 35.薄壁零件的铣削加工技巧 36.验收数控铣床或加工中心时,用“圆棱方”标准试件进行精度检验的技巧 37.“圆棱方”试件的加工技巧与禁忌 38.数控镗铣床上大直径螺纹加工的技巧与禁忌 39.用调用子程序的方法铣削大直径或非标螺纹的技巧 40.密封沟槽类零件的加工技巧 41.攻螺纹的技巧与禁忌 42.挖槽类零件进刀点及进刀方式的编程技巧 43.薄壁、深腔、小圆角铝合金材料工件的加工技巧 44.薄壁、深腔、小圆角铝合金材料工件的加工实例 45.通腔隔框零件的加工技巧 46.大尺寸、深腔、薄底工件的加工技巧 47.利用铣刀实现钻孔功能的技巧 48.有平面度要求的厚板的加工技巧 49.制作工具吸盘来加工薄板类工件的技巧与禁忌 50.有平面度要求的薄板的加工技巧 51.交叉公差编程加工的技巧 52.用磁条压紧工件方法加工薄板长槽零件的技巧 53.大槽和宽缺口工件的加工技巧 54.当机床的行程不够时,利用软件零点偏置功能实现大尺寸工件加工的技巧 55.车削中心上车、铣综合加工的编程技巧三、线切割部分 1.合理选择高速走丝线切割或低速走丝线切割加工方法的技巧 2.典型方形零件在线切割机床上的装夹技巧与禁忌 3.典型圆盘类零件的装夹技巧与禁忌 4.加工凹凸模或凸模外形的留料技巧与禁忌 5.过滤器的选择技巧与禁忌及被加工零件对水路过滤系统的影响 6.树脂的使用及被加工零件对离子度的影响 7.电极丝的选择技巧与禁忌 8.影响加工效率的因素及若干补救技巧 9.引起断丝故障的几点原因及若干补救技巧附录 常用切削用量表参考文献



## 《数控加工编程操作技巧与禁忌》

人还蛮多的，这本书不错

43、书内容大体还可以，只是质量太差

44、对于编程中易范的错误有了更深的了解。

45、看了下还行

46、就是铣工部分讲的太少了

47、挺实用的一本书，非常的好

48、书的内容比较集中，也较为全面。完全对得起这个价钱，可以说是物超所值了。如果是想全面学习数控知识的话，建议大家多买几本书了。就本书而言，其价格、内容算是对得起大家了。况且本书的内容精炼，几乎没有什么废话，建议购买。

49、总体还不错。。。呵呵

50、书不错，希望有用

51、书上废话太多，不实用，车，铣，线切割在一起。拼凑的嫌疑较大。

52、书是正品，全是经验，我喜欢

53、嗯 是我这几次买的书中 最实用的 也是最受益的书了 很棒 推荐菜鸟购买

54、本书是一本非常有用的参考书.就是实例还是少了些

55、不错，有一定帮助

56、实用，但是基础

57、好喜欢，值得看

58、发货速度快，我支持当当，呵呵。

59、发货太慢。成都到乐山居然发了9天

60、多学多练多赚钱

61、对于数控初学这来书还是不错的书！

62、内容太过简单，能编出这样的书出版，可见勇气可嘉，眼里尽是铜板。

63、买之前看过这本书，感觉还不错

# 《数控加工编程操作技巧与禁忌》

## 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](http://www.tushu000.com)