

《数控加工实训》

书籍信息

版次：1

页数：121

字数：177000

印刷时间：2016年10月01日

开本：16开

纸张：胶版纸

包装：平装-胶订

是否套装：否

国际标准书号ISBN：9787511443021

丛书名：普通高等教育“十三五”规划教材

内容简介

本书是在高等院校转型发展的前提下，为适应应用型本科教学而编写，对广州数控系统GSK980MD数控铣床和GSK980Tda数控车床的所有主要功能作了全面介绍。广州数控研制的新一代普及型产品，采用了32位高性能CPU和超大规模可编程器件FPGA，运用实时多任务控制技术和硬件插补技术，实现微米级精度运动控制和PLC逻辑控制，支持CNC与CNC、PC双向通讯，支持CNC软件和PLC程序，可通讯升级，以满足数控加工实训的需求。

目录

第1章数控铣床编程基础1.1GSK980MD简介1.2程序的运行1.2.1程序运行的顺序1.2.2程序段内指令的执行顺序第2章数控铣床MSTF指令2.1M指令2.1.1程序结束M022.1.2程序运行结束M302.1.3标准PLC梯形图定义的M指令2.1.4程序停止M002.1.5主轴正转M03、反转M04和停止M052.1.6冷却泵控制M08、M092.2主轴功能2.2.1主轴转速模拟电压控制2.2.2主轴倍率2.3进给功能2.3.1切削进给（G94/G95 F指令）2.3.2手动进给第3章数控铣床G指令3.1概述3.1.1模态、非模态及初态3.1.2相关定义3.2快速定位G003.3直线插补G013.4圆弧及螺旋线插补G02、G033.5暂停指令G043.6平面选择指令G17、G18、G193.7英制与公制的转换G20、G213.8刀尖半径补偿C（G40、G41、G42）3.9工件坐标系G54~G593.10复合循环指令3.10.1固定循环的概述3.10.2固定循环的详解3.11绝对值指令和增量值指令G90、G913.12工件坐标系设定G923.13每分钟进给G94、每转进给G953.14刀具返回动作指令G98、G99第4章数控车床编程基础4.1GSK980Tda介绍4.2机床数控系统和数控机床4.3编程基本知识4.3.1坐标轴定义4.3.2机床坐标系、机械零点和机床参考点4.3.3机床第2、3、4参考点4.3.4工件坐标系和程序零点4.3.5插补功能4.3.6绝对坐标编程和相对坐标编程4.3.7直径编程和半径编程4.4程序的构成4.5程序的运行4.5.1程序运行的顺序4.5.2程序段内指令的执行顺序第5章数控车床MSTF指令5.1M指令（辅助功能）5.2主轴功能5.2.1主轴转速开关量控制5.2.2主轴转速模拟电压控制5.2.3恒线速控制G96和恒转速控制G975.2.4主轴倍率5.3刀具功能5.4进给功能5.4.1切削进给（G98/G99、F指令）5.4.2螺纹切削5.4.3手动进给5.4.4手轮/单步进给5.4.5自动加减速第6章数控车床G指令6.1概述6.1.1模态、非模态和初态6.1.2指令的省略输入6.1.3相关定义6.2快速定位G006.3直线插补G016.4圆弧插补G02、G036.5暂停代码G046.6工件坐标系设定G506.7固定循环指令6.7.1轴向切削循环G906.7.2径向切削循环G946.7.3固定循环指令的注意事项6.8多重循环指令6.8.1轴向粗车循环G716.8.2径向粗车循环G726.8.3封闭切削循环G736.8.4精加工循环G706.8.5轴向切槽多重循环G746.8.6径向切槽多重循环G756.9螺纹切削指令6.9.1等螺距螺纹切削指令G326.9.2螺纹切削循环G926.10每分钟进给G98、每转进给G99参考文献

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