

<<数控宏程序编程方法、技巧与实例>>

图书基本信息

书名：<<数控宏程序编程方法、技巧与实例>>

13位ISBN编号：9787111332718

10位ISBN编号：7111332717

出版时间：2011-5

出版时间：机械工业出版社

作者：冯志刚 编

页数：425

字数：672000

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>

内容概要

《数控宏程序编程方法技巧与实例(第2版)》(主编冯志刚)围绕当前常见的HNC-21/22M华中世纪星、SINUMERIK 802D和FANUC 0i三种数控系统的宏程序编程设计展开。全书共分4章,第1章介绍HNC—21/22M华中世纪星、SINUMERIK 802D和FANUC 0i三种数控系统的用户宏程序基础理论知识及宏指令调用格式和特点;第2章介绍在数控车床上对典型零件和非圆曲线零件进行宏程序编程的技巧和编程实例;第3章介绍在数控铣床和加工中心上对典型零件和非圆曲线零件进行宏程序编程的技巧和大量的编程实例;第4章详细讲述了实例零件的工艺分析和程序设计。

本书是一本实用性非常强的数控技术用书,特别适合高技能数控人才使用,并可供数控行业的工程技术人员、从事数控加工编程及操作的人员参考,也可供各类大中专院校、技工学校机电一体化专业、数控专业及相关专业的师生使用。

本书可作为各类竞赛和国家职业技能鉴定数控高级工、数控技师、高级技师的参考书。

书籍目录

第2版前言

第1版前言

第1章 用户宏程序

1.1 HNC—21/22M华中世纪星数控系统宏指令编程

1.1.1 宏变量及常量

1.1.2 运算符与函数

1.1.3 语句表达式

1.1.4 调用方式

1.1.5 用户宏程序的结构及用户宏功能

1.2 SINUMERIK 802D数控系统R参数指令编程

1.2.1 计算参数R

1.2.2 程序跳转

1.2.3 子程序

1.2.4 R参数编程的结构及R参数功能

1.3 FANUC 0i—MC数控系统用户宏程序

1.3.1 变量

1.3.2 系统变量

1.3.3 算术和逻辑运算

1.3.4 宏程序语句和NC语句

1.3.5 转移和循环

1.3.6 宏程序调用

1.3.7 用户宏程序的结构及用户宏功能

第2章 数控车床的宏程序编程

2.1 数控车床宏程序编程特征

2.1.1 在宏程序主体中使用变量

2.1.2 变量之间的演算

2.1.3 用宏程序命令对变量进行赋值

2.2 数控车床宏程序编程技巧

2.2.1 用宏程序和R参数编程实现规格不同的轴加工

2.2.2 用宏程序和R参数编程实现螺纹的粗、精加工

2.2.3 用宏程序和R参数编制孔加工钻削循环

2.3 非圆锥曲线类零件数控车削的宏程序编程实例

2.3.1 椭圆类零件的宏程序和R参数编程

2.3.2 双曲线过渡类零件的宏程序和R参数编程

2.3.3 抛物线类零件的宏程序和R参数编程

2.4 数控车削典型曲面零件的宏程序编程实例分析

第3章 数控铣床、加工中心的宏程序编程

3.1 数控铣床、加工中心宏程序编程特征

3.1.1 在宏程序主体中使用变量

3.1.2 变量之间的演算

3.1.3 用宏程序命令对变量进行赋值

3.2 数控铣床、加工中心宏(参数)程序编程技巧

3.2.1 根据不同类型的零件进行程序设计及加工方法的选择

3.2.2 设计程序流程结构框图

3.2.3 合理选择图形的数学处理方法

- 3.2.4 非圆曲线轮廓零件编程实例
- 3.3 数控铣床、加工中心宏程序编程实例
 - 3.3.1 零件平面铣削宏程序编程实例
 - 3.3.1.1 长方形零件平面同向铣削宏程序编程
 - 3.3.1.2 长方形零件平面双向铣削宏程序编程
 - 3.3.1.3 圆形零件平面的双向铣削宏程序编程
 - 3.3.2 孔系类零件宏程序编程实例
 - 3.3.2.1 直线点阵孔群钻削宏程序编程
 - 3.3.2.2 矩形框式点阵孔群宏程序编程
 - 3.3.2.3 平行四边形框式点阵孔群宏程序编程
 - 3.3.2.4 矩形网式点阵孔群宏程序编程
 - 3.3.2.5 平行四边形网式点阵孔群宏程序编程
 - 3.3.2.6 圆弧点阵孔群宏程序编程
 - 3.3.2.7 圆环形点阵孔群宏程序编程
 - 3.3.2.8 交错排列的网格点阵孔群宏程序编程
 - 3.3.3 外轮廓侧面铣削宏程序编程实例
 - 3.3.3.1 圆形零件外轮廓侧面铣削宏程序编程
 - 3.3.3.2 长方形外轮廓侧面铣削宏程序编程
 - 3.3.3.3 跑道形外轮廓侧面铣削宏程序编程
 - 3.3.4 凹槽类零件侧面铣削宏程序编程实例
 - 3.3.4.1 圆形凹槽类零件侧面铣削宏程序编程
 - 3.3.4.2 方形凹槽类零件侧面铣削宏程序编程
 - 3.3.4.3 跑道形凹槽类零件侧面铣削宏程序编程
 - 3.3.5 锥台类零件侧面铣削宏程序编程实例
 - 3.3.5.1 圆形锥台类零件侧面铣削宏程序编程
 - 3.3.5.2 正四棱锥台类零件侧面铣削宏程序编程
 - 3.3.5.3 正多棱锥台类零件侧面铣削宏程序编程
 - 3.3.6 锥槽类零件侧面铣削宏程序编程实例
 - 3.3.6.1 圆锥槽侧面铣削宏程序编程
 - 3.3.6.2 四方锥槽类零件侧面铣削宏程序编程
 - 3.3.6.3 跑道形锥槽类零件侧面铣削宏程序编程
 - 3.3.7 非圆锥曲线类零件的宏程序编程实例
 - 3.3.7.1 椭圆类零件曲面的宏程序编程
 - 3.3.7.2 双曲线类零件曲面的宏程序编程
 - 3.3.7.3 抛物线类零件曲面的宏程序编程
 - 3.3.7.4 阿基米德螺旋线类零件曲面的宏程序编程
 - 3.3.8 球面类零件的宏程序编程实例
 - 3.3.8.1 凸半球面零件类的宏程序编程
 - 3.3.8.2 凹半球面零件类的宏程序编程
 - 3.3.8.3 相邻面圆角过渡类零件的宏程序编程
- 3.4 数控铣削典型曲面零件的宏程序编程实例分析

第4章 典型曲面零件宏程序编程实例分析与加工

- 4.1 烟灰缸的宏程序编程与加工
- 4.2 五角星的宏程序编程与加工
- 4.3 快餐饭盒凹模的宏程序编程与加工

参考文献

章节摘录

版权页：插图：

编辑推荐

《数控宏程序编程方法、技巧与实例(第2版)》：涉及华中、西门子、FANUC三种数控系统，详解车削和铣削数控宏程序编程方法、技巧，提供典型实例的工艺分析和编程设计，实例源自技能等级和数控竞赛实操试题。

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>