

<<玩转FANUC数控铣削宏程序>>

图书基本信息

书名：<<玩转FANUC数控铣削宏程序>>

13位ISBN编号：9787030358950

10位ISBN编号：7030358953

出版时间：2013-1

出版时间：王小荣 科学出版社 (2013-01出版)

作者：王小荣

页数：399

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>

## <<玩转FANUC数控铣削宏程序>>

### 内容概要

《玩转FANUC数控铣削宏程序》共13章，内容包括：FANUC0j宏程序概述及基础知识、面向FANUC0i系统的宏程序编程模板，以及平面类、长方体类、圆柱类、椭圆类、正多边形类、球面类、椭球类、凸台类/凹槽类、曲线类、圆形/矩形阵列等各类零件铣削宏程序。

王小荣专著的《玩转FANUC数控铣削宏程序》的所有程序均为笔者原创。  
每一个程序视为一个模块。

可应用于某一类零件的实际加工。

读者只需分析零件具有的典型特征，再从书中查阅相关程序模块，调试相应参数即可。

## <<玩转FANUC数控铣削宏程序>>

### 作者简介

王小荣，讲师，高级技师。

2000年毕业于中国石油大学（华东），获学士学位，2003年毕业于哈尔滨工业大学，获硕士学位，目前在哈尔滨工业大学攻读博士学位。

研究方向：材料加工工程，机器人技术，数控技术及数控机床。

2010年获“第四届甘肃省数控技能大赛”第一名，被授予“甘肃省五一劳动奖章”“甘肃省技术标兵”。

在“甘肃省百万职工技能素质提升活动总结表彰会议”和“甘肃省职业培训工作会议”上受到表彰。2012年任甘肃省技工协会理事、“第五届甘肃省数控技能大赛暨第42届世界技能大赛甘肃选拔赛”评委。

2012年教育部高等学校青年骨干教师国内访问学者。

## &lt;&lt;玩转FANUC数控铣削宏程序&gt;&gt;

## 书籍目录

第1篇FANuc数控宏程序基础 第1章FANuCOi宏程序概述 1.1用户宏程序概念 1.2宏程序编程特征 1.3宏程序和子程序比较 1.4宏程序的优点 1.5宏程序的主要应用领域 1.6用户宏程序的使用 1.7编制宏程序的技巧要求 第2章FANucOi宏程序基础 2.1 变量 2.1.1 变量的表示 2.1.2 变量类型 2.1.3 变量值的范围 2.1.4小数的省略 2.1.5 变量的引用 2.1.6未定义的变量 2.1.7 限制 2.2系统变量 2.2.1 接口信号 2.2.2 刀具补偿 2.2.3宏程序报警 2.2.4程序停止和信息显示 2.2.5 时间信息 2.2.6 自动运行控制 2.2.7 已加工零件数 2.2.8 模态信息 2.2.9 当前位置信息 2.2.10 工件坐标系补偿值(工件零点偏移值) 2.3算术和逻辑运算 2.4赋值与变量 2.5宏程序语句和NC语句 2.6转移和循环 2.6.1 无条件转移语句(GOTO语句) 2.6.2条件转移(IF语句) 2.6.3 循环(WHILE语句) 2.7宏程序调用 2.7.1 宏程序调用概述 2.7.2 宏程序非模态调用(G65) 2.7.3 宏程序模态调用与取消(G66、G67) 2.7.4 用G代码调用宏程序 2.7.5 用M代码调用宏程序 2.7.6 用T代码调用宏程序 2.8用户宏程序的使用限制 第2篇FANUC数控铣削宏程序 第3章面向FANUCOi系统的宏程序编程模板 3.1 FANUC Oi宏程序编程模板和使用方法 3.2宏程序对FMS柔性的体现 3.2.1 宏程序对形状尺寸的柔性 3.2.2 宏程序对Z轴尺寸加工的柔性 3.2.3 宏程序对粗、精加工的柔性 3.2.4 宏程序对曲线类特征的柔性 3.2.5 宏程序对特征位置的柔性 3.2.6 宏程序对特征姿态的柔性 3.2.7 宏程序对位姿的柔性 3.2.8 宏程序对阵列的柔性 3.2.9 宏程序柔性小结 3.3几个重要的G功能 3.3.1 螺旋插补 3.3.2极坐标指令(G15, G16) 3.3.3 局部坐标系(G52) 3.3.4 坐标旋转指令(G68, G69) 3.3.5 可编程参数输入(G10) 3.4 XK715D数控镗铣床 3.4.1 XK715D数控镗铣床机械系统 3.4.2 XK715D数控镗铣床数控系统 3.5本书的创新点 第4章平面类零件铣削宏程序 4.1开放式矩形区域平面铣削加工 4.1.1 往复铣削 4.1.2 环切铣削(由外向内) 4.1.3 环切铣削(由内向外) 4.2封闭式矩形区域平面铣削加工 4.2.1 参数化的边界处理 4.2.2 刀具半径补偿的边界处理 4.3开放式圆形区域平面铣削加工 4.3.1 往复铣削 4.3.2 单向平行铣削 4.3.3 环切铣削(由外向内) 4.3.4 环切铣削(由内向外) 4.3.5 开放式矩形区域和开放式圆形区域编程对比 4.4 封闭式圆形区域的平面铣削加工 4.5本章小结 第5章长方体类零件铣削宏程序 5.1长方体类零件外轮廓铣削加工 5.1.1 分层铣削精加工 5.1.2分层铣削扩展精加工 5.1.3螺旋铣削精加工 5.1.4 螺旋铣削扩展精加工 5.2长方体类零件内轮廓铣削加工 5.2.1分层铣削精加工 5.2.2分层铣削扩展精加工 5.2.3螺旋铣削精加工 5.2.4螺旋铣削扩展精加工 5.3本章小结 第6章圆柱类零件铣削宏程序 6.1 圆柱类零件外轮廓铣削加工 6.1.1分层铣削精加工 6.1.2 分层铣削扩展精加工 6.1.3螺旋铣削精加工 6.1.4螺旋铣削扩展精加工 6.2 圆柱类零件内轮廓铣削加工 6.2.1 分层铣削精加工 6.2.2分层铣削扩展精加工 6.2.3螺旋型铣削精加工 6.2.4 螺旋铣削扩展精加工 6.3本章小结 第7章椭圆类零件铣削宏程序 7.1基本位姿椭圆外轮廓铣削加工 7.1.1 分层铣削精加工 7.1.2螺旋铣削精加工 7.2倾斜椭圆外轮廓分层铣削精加工 7.3一般位姿椭圆外轮廓螺旋铣削精加工 7.4一般位姿椭圆型腔铣削加工 ..... 附录

<<玩转FANUC数控铣削宏程序>>

章节摘录

版权页： 插图：

## <<玩转FANUC数控铣削宏程序>>

### 编辑推荐

《玩转FANUC数控铣削宏程序》可供数控编程人员学习和参考，可作为各类工科院校数控专业师生的参考教材，还可作为各类数控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。

<<玩转FANUC数控铣削宏程序>>

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>