

<<加工中心宏程序应用案例>>

图书基本信息

书名：<<加工中心宏程序应用案例>>

13位ISBN编号：9787508280851

10位ISBN编号：7508280857

出版时间：2013-4

出版时间：张喜江 金盾出版社 (2013-04出版)

作者：张喜江

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>

## <<加工中心宏程序应用案例>>

### 内容概要

张喜江编著的《加工中心宏程序应用案例》分为宏程序介绍和应用案例两章。前者内容有：有关宏程序的定义、变量、宏程序函数、宏程序的分支与循环、FANUC 0i常用系统变量的介绍、用户宏程序的调用、编写出好的宏程序的要求和条件；后者内容有：相似零件的加工案例、曲线曲面插补的加工案例、设置机床加工参数、定制固定循环案例、订制G代码案例、对刀与测量、捷径应用、四轴机床加工。书后附有常用代码功能。

《加工中心宏程序应用案例》可作为职业院校和培训机构相关专业的辅助教材，以及数控机床操作人员 and 数控工艺人员的参考用书。

## &lt;&lt;加工中心宏程序应用案例&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章宏程序介绍 第一节有关宏程序的定义 一、什么是宏程序 二、宏程序的种类 三、宏程序能解决什么问题 第二节变量 一、变量的定义 二、变量的赋值 三、变量的种类 第三节宏程序函数 一、算术函数 二、三角函数 三、四舍五人函数 四、辅助函数 五、比较函数 六、逻辑函数 第四节宏程序的分支与循环 一、分支函数IF 二、WHILE循环 第五节FANUCOi常用系统变量 一、用于数据设置的系统变量 二、用于模态数据的系统变量 三、用于PLC的系统变量 第六节用户宏程序 一、子程序的调用 二、用户宏程序的调用 三、用户宏程序的模态调用 四、用户宏程序的保护与隐藏 第七节编写出高质量宏程序的要求和条件 第二章应用案例 第一节相似零件的加工案例 一、模具底板 二、冲模型芯 三、钻模板 四、马达垫片 五、样板 六、孔的螺旋铣削 七、螺纹的铣削 第二节曲线曲面插补的加工案例 一、插补椭圆 二、插补抛物线 三、正弦曲线插补 四、混合曲线插补 五、铣削公式曲线 六、端面螺纹的铣削 七、插补球面 八、插补正弦曲面 九、插补直纹面 第三节设置机床加工参数 一、倒角 二、倒圆 三、综合练习 第四节定制固定循环 一、钻孔循环 二、深孔排屑循环 三、深孔断屑循环 四、精镗孔循环 五、反镗孔循环 六、铣孔循环 七、螺旋铣孔循环 八、铣槽循环 第五节定制G代码 一、定制圆周均布加工代码G11 二、定制矩阵孔加工代码G12 三、定制矩阵加工代码G110 四、定制刀具切削寿命统计代码 第六节对刀与测量 一、自动对刀、测量壁厚和宽度 二、探针对刀程序 三、探针测量程序1 四、探针测量程序2 第七节捷径应用 一、程序1——加工中心换刀 二、程序2——交换工作台 第八节四轴机床加工 一、零件十八——阀心 二、零件十九——槽轮 三、零件二十——偏心轴(孔加工) 四、零件二十一——箱体 附录 参考文献

<<加工中心宏程序应用案例>>

章节摘录

版权页： 插图：

## <<加工中心宏程序应用案例>>

### 编辑推荐

《加工中心宏程序应用案例》可作为职业院校和培训机构相关专业的辅助教材，以及数控机床操作人员和数控工艺人员的参考用书。

<<加工中心宏程序应用案例>>

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>