

<<FANUC CNC用户宏程序培训教程>>

图书基本信息

书名：<<FANUC CNC用户宏程序培训教程>>

13位ISBN编号：9787040339673

10位ISBN编号：7040339676

出版时间：2013-1

出版时间：北京发那科机电有限公司 高等教育出版社 (2013-01出版)

作者：北京发那科机电有限公司 编

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>

<<FANUC CNC用户宏程序培训教程>>

内容概要

《FANUC CNC用户宏程序培训教程》共十一章，主要内容包括概述，变量，系统变量，运算指令，控制指令，程序案例，用户宏程序调用，处理宏语句，中断型用户宏程序，格式数据输入，执行用户宏程序功能等。

书籍目录

第一章概述 一、用户宏程序的作用 二、用户宏程序的适用范围 三、用户宏程序与子程序的比较 四、用户宏程序的相关参数 五、用户宏程序的保护 第二章变量 一、变量的表示 二、变量的种类 三、局部变量、公共变量、系统变量的特征 四、变量的显示与设定 五、变量的使用 六、未定义变量 七、系统变量与常量的名称 八、公共变量的名称 九、设定和指令 第三章系统变量 一、接口信号 二、刀具补偿 三、工件坐标系偏移(T) 四、CNC报警 五、时钟和零件数 六、时间信息 七、自动运行控制 八、SETTING值 九、模态信息 十、位置信息 十一、刀具位置偏置 十二、伺服位置偏差、手轮中断值和剩余移动量 十三、工件原点偏移(基本) M系列和T系列 第四章运算指令 一、表达式 二、运算命令的种类 三、运算顺序 四、关于加工精度 五、用户宏程序的特点 第五章控制指令 一、无条件转移(GOTO语句) 二、条件转移(IF语句) 三、条件表达式 四、循环(WHILE语句) 五、控制语句的使用限制 第六章程序案例 一、粗铣圆内腔 二、粗车外圆 三、自动设定坐标系 第七章用户宏程序调用 一、用户宏程序调用限制 二、非模态调用指令G65 三、自变量赋值 四、系统变量的存储 五、模态调用指令G66 六、用G、M指令调用用户宏程序 七、用M、T指令调用子程序 八、使用M代码计算刀具使用时间 九、利用特定地址调用子程序 第八章处理宏语句 一、不缓冲的程序段 二、不含刀具半径补偿缓冲的程序段 三、含刀具半径补偿缓冲的程序段 四、登录用户宏程序 五、外部输出命令 第九章中断型用户宏程序 一、中断型用户宏程序功能的适应控制使用 二、条件指定 三、功能细节 四、用户宏程序中断和CNC语句 五、用户宏程序中断信号 六、从用户宏程序中断返回 七、用户宏程序中断和模态信息 第十章格式数据输入 一、显示格式菜单 二、宏变量输入画面 三、执行操作过程 第十一章执行用户宏程序功能 一、宏执行器与宏编译器 二、制作流程 三、执行宏的调用 四、非模态调用 / 模态调用 附录一Oi—D系统与Oi—C系统的不同点 附录二宏变量

章节摘录

版权页： 插图：

编辑推荐

《FANUC CNC用户宏程序培训教程》由北京高等教育出版社出版。

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>