

<<数控铣削加工宏程序及应用实例>>

图书基本信息

书名：<<数控铣削加工宏程序及应用实例>>

13位ISBN编号：9787111190172

10位ISBN编号：7111190173

出版时间：2006-5

出版时间：机械工业

作者：陈海舟

页数：314

字数：512000

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>

<<数控铣削加工宏程序及应用实例>>

内容概要

本书以“应用为先，实用至上”为宗旨，以FANUC Oi系统为蓝本，详细讲述了数控（铣削）加工宏程序的基础理论知识，内容包括：宏程序应用概述，宏程序基础理论，宏程序功能A的特点及简介，宏程序功能B的调用及其他特点等，并配有大量的宏程序加工应用实例（约200多个），所有宏程序的每行语句都附有详细、清晰的注释说明。

更重要的是，书中所有的宏程序，都曾在FANUC Oi系统的加工中心上实际运行过。

虽然书中所讲述的是数控铣削加工方面的内容，但对于钻削、镗削、磨削等刀具旋转类型的切削加工也有一定的参考价值。

本书是一本实用性很强的数控技术用书，对于除FANUC Oi系统以外的其他数控系统也有相当的参考价值，可供从事数控（铣削）加工的操作及编程人员、数控行业的工程技术人员参考，也可供各类职业技术学院、技工学校的相关专业师生使用。

本书是数控大赛参赛人员必备的参考书。

<<数控铣削加工宏程序及应用实例>>

书籍目录

第2版前言第1版前言第1章 宏程序应用概述第2章 宏程序基础理论 (FANUC Oi系统)第3章 用户宏程序功能A第4章 用户宏程序功能B第5章 宏程序应用实例1——孔系加工第6章 宏程序应用实例2——口袋及轮廓加工第7章 宏程序应用实例3——各类圆柱面加工 (球头铣刀)第8章 宏程序应用实例4——各类斜面加工第9章 宏程序应用实例5——内 / 外球面及倒R加工第10章 宏程序应用实例6——圆柱内螺纹铣削加工第11章 宏程序应用实例7——圆柱外螺纹铣削加工第12章 宏程序应用实例8——规则旋转面加工第13章 宏程序应用实例9——椭圆轮廓周边斜面及倒R面加工第14章 宏程序应用实例10——圆柱面与平面过渡的倒R面加工第15章 宏程序应用实例11——斜面与平面过渡的倒R面加工第16章 宏程序应用实例12——椭圆柱面加工第17章 宏程序应用实例13——G10指令在宏程序中的其他应用第18章 宏程序应用实例14——特殊加工实例第19章 宏程序应用实例15——宏程序应用的其他实例第20章 宏程序应用的数学基础参考文献

<<数控铣削加工宏程序及应用实例>>

编辑推荐

《数控大赛辅导用书·数控铣削加工宏程序及应用实例(第2版)》是一本实用性很强的数控技术用书，对于除FANUC0i系统以外的其他数控系统也有相当的参考价值，可供从事数控（铣削）加工的操作及编程人员、数控行业的工程技术人员参考，也可供各类职业技术院校、技工学校的相关专业师生使用。

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>