

<<数控车宏程序编程实例精讲>>

图书基本信息

书名：<<数控车宏程序编程实例精讲>>

13位ISBN编号：9787111363118

10位ISBN编号：7111363116

出版时间：2012-1

出版时间：机械工业

作者：沈春根//徐晓翔//刘义

页数：219

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>

<<数控车宏程序编程实例精讲>>

内容概要

《数控车宏程序编程实例精讲》全部采用实例形式，针对数控车削中的常见型面，包括外圆、端面、割槽、切断、螺纹、非圆曲线型面、梯形螺纹和变距螺纹等数控加工问题，进行宏程序编程的详细讲解，编排时注重工艺和编程相结合、编程思路和操作步骤相结合、单型面编程和综合实例相结合，循序渐进，由浅入深，通过大量实例引导初学者逐步提高宏程序的编程技能和水平。全书实例程序中的语句都有详细的注释和重要提示，且所有实例均通过FANUC数控系统仿真和实际运行。

《数控车宏程序编程实例精讲》可以作为高职、中职院校数控技术课程的实践教材，也可用于数控技术进阶培训教材、数控编程操作用书和自学教材。

<<数控车宏程序编程实例精讲>>

书籍目录

前言第1章 宏程序在简单型面车削中的应用11.1 实例1.1 单外圆粗车宏程序应用11.2 实例1.2 单外圆精车宏程序应用51.3 实例1.3 两个外圆粗车宏程序应用81.4 实例1.4 两个外圆精车宏程序应用111.5 实例1.5 三个外圆车削宏程序应用131.6 实例1.6 四个外圆车削宏程序应用181.7 实例1.7 车削外圆单个沉槽宏程序应用211.8 实例1.8 车削外圆多排等距沉槽宏程序应用251.9 实例1.9 车削外圆多排等差递增沉槽宏程序应用281.10 实例1.10 车削外圆多排阶梯等距递增沉槽宏程序应用311.11 实例1.11 车削外圆多排阶梯等差递增沉槽宏程序应用341.12 实例1.12 大直径外圆的切断宏程序应用381.13 实例1.13 车削端面宏程序应用401.14 实例1.14 4钻孔、镗孔宏程序应用421.15 本章小结45第2章 宏程序在锥度型面车削中的应用482.1 实例2.1 车削外圆锥度宏程序应用482.2 实例2.2 车削内孔锥度宏程序应用542.3 实例2.3 车削盘类工件宏程序应用562.4 实例2.4 简单配合件加工宏程序应用592.5 本章小结67第3章 宏程序在圆弧类型面车削中的应用683.1 实例3.1 车削凸圆弧宏程序应用683.2 实例3.2 车削凹圆弧宏程序应用763.3 实例3.3 车削内孔圆弧宏程序应用853.4 实例3.4 孔类零件加工宏程序应用873.5 本章小结91第4章 宏程序在非圆型面车削中的应用924.1 实例4.1 车削右椭圆宏程序应用924.2 实例4.2 车削左椭圆宏程序应用1054.3 实例4.3 车削凹椭圆宏程序应用1114.4 实例4.4 车削整椭圆宏程序应用1164.5 实例4.5 车削椭圆内孔的宏程序应用1244.6 实例4.6 车削旋转椭圆宏程序应用1294.7 实例4.7 车削正弦曲线外圆轮廓宏程序应用1354.8 实例4.8 车削双曲线外圆轮廓宏程序应用1384.9 实例4.9 综合实例1（凸、凹椭圆组合的加工）1424.10 实例4.10 综合实例2（配合件的加工）1484.11 本章小结163第5章 宏程序在普通螺纹车削中的应用1645.1 螺纹加工概述1645.2 实例5.1 车削单线螺纹宏程序应用1665.3 实例5.2 车削双线螺纹宏程序应用1685.4 实例5.3 车削大螺距螺纹宏程序应用1705.5 实例5.4 车削普通内螺纹宏程序应用1745.6 实例5.5 综合实例1（螺纹轴类零件加工）1765.7 实例5.6 综合实例2（椭圆和螺纹组合的加工）1825.8 本章小结191第6章 宏程序在高级螺纹车削中的应用1926.1 实例6.1 车削外梯形螺纹宏程序应用126.2 实例6.2 车削内梯形螺纹宏程序应用1986.3 实例6.3 车削异形螺纹宏程序应用2036.4 实例6.4 车削圆弧螺纹宏程序应用2066.5 实例6.5 车削等槽宽变齿宽变距螺纹宏程序应用2106.6 实例6.6 车削变槽宽变齿宽变距螺纹宏程序应用2146.7 本章小结218参考文献219

<<数控车宏程序编程实例精讲>>

章节摘录

版权页：插图：（1）本实例增加精车程序后，程序编写的逻辑性就略微复杂些了，这也是宏程序的难点所在。

宏程序不像常规G、M代码那样作简单的叠加，而是考虑相互间的逻辑是否合理。

（2）在宏程序编程中，粗车和精车的共同点是它们刀具轨迹是一样的，都是工件轮廓的偏移；而区别之处在于：在粗加工时，工件轮廓向外平移精车余量的值；而在精加工，把工件轮廓移回了原处。

（3）本例中的GOTO（绝对跳转）也可以用IF...GOTO...条件跳转来替换，它们都是用来改变控制的流向，同时本实例可以编写WHILE...DO循环操作格式的精加工程序。

（4）本例中运用了#104号变量，使循环跳出到N30，否则就会出现死循环，即无限地循环下去。在宏程序中有时要及时结束循环，就必须设置好变量以及控制语句，使逻辑更加的合理。

（5）前两个实例使用的#100等变量都属于公共变量，在编制宏程序时要注意变量的种类及特性，不可乱用。

局部变量、系统变量和公共变量有各自的运用要求。

<<数控车宏程序编程实例精讲>>

编辑推荐

《数控车宏程序编程实例精讲》编辑推荐：实例内容丰富，讲解详细系统，经过FANUC数控系统仿真验证。

<<数控车宏程序编程实例精讲>>

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>