

<<西门子828D车削编程技术>>

图书基本信息

书名：<<西门子828D车削编程技术>>

13位ISBN编号：9787111400516

10位ISBN编号：7111400518

出版时间：2012-11

出版时间：孙德茂 机械工业出版社 (2012-11出版)

作者：孙德茂

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>

<<西门子828D车削编程技术>>

内容概要

《西门子828D车削编程技术》以介绍其功能为主线，着重阐明对其功能的理解和应用，主要内容包括车削加工的基本编程指令、扩展的编程指令和特殊的编程指令，并对编程工艺功能（循环）也作了翔实的介绍。

《西门子828D车削编程技术》可供使用西门子数控系统进行车削加工的程序员、操作者及相关人员使用，也可供大专院校数控及相关专业师生使用。

<<西门子828D车削编程技术>>

书籍目录

前言第1章 编程基础 1.1 概述 1.2 几何原理 1.2.1 工件位置 1.2.2 工件平面 1.2.3 零点和特征点 1.2.4 坐标系 1.2.5 进给轴 1.3 编程规则 1.3.1 程序名 1.3.2 程序分量 1.3.3 程序段规则 1.3.4 赋值规则 1.3.5 注释 1.3.6 信息显示(MSG) 1.3.7 程序段跳过 1.3.8 程序结束 1.4 程序创建 1.4.1 基本步骤 1.4.2 可用字符 1.4.3 程序头 1.4.4 程序例 1.5 文件和程序管理 1.5.1 程序存储器 1.5.2 工作存储器(CHANDATA, COMPLETE, INITIAL) 1.5.3 步进编辑器中的结构化指令(SEFORM)第2章 NC代码编程指令第3章 灵活的NC编程第4章 编程工艺功能(循环)

<<西门子828D车削编程技术>>

编辑推荐

孙德茂编著的《西门子828D车削编程技术》共分四章分别是：第1章编程基础，介绍了几何原理、编程规则、程序创建、文件和程序管理。

第2章NC代码编程指令，介绍了换刀、刀具补偿、主轴运动、进给控制、几何设置、自动返回参考点、编程的工作区域极限和保护区、位移指令、特殊的位移指令、轨迹运行特性、刀具半径补偿、坐标变换(框架)、运动变换、轴耦合-联动、运动同步动作、其他功能、辅助功能输出和PLC变量的读写。

第3章灵活的NC编程，介绍了变量、间接编程、运算功能、控制功能、中断程序(ASUP)、轴交换和转移、子程序和宏指令技术。

第4章编程工艺功能(循环)，以ShopTurn程序为例来介绍，包括车削循环、车削轮廓循环、钻孔循环、其他循环和功能以及其他ShopTurn循环和功能。

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>