

<<精通SINUMERIK 802D sl>>

图书基本信息

书名：<<精通SINUMERIK 802D sl数控铣削编程>>

13位ISBN编号：9787111375524

10位ISBN编号：7111375521

出版时间：2012-5

出版时间：机械工业出版社

作者：晁华，魏长江

页数：257

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>

<<精通SINUMERIK 802D sl>>

内容概要

《精通SINUMERIK 802D sl数控铣削编程》采用指令讲解与实例剖析并重的手法，翔实地讲述了SINUMERIK 802D sl系统典型指令的功能及其应用范围和应用中的注意事项、多种编程思路及其实际效果对比，以及该数控系统特有的指令用法，旨在引领读者学习和体会西门子数控系统丰富的功能和内涵，避免在使用中出现常见的问题和错误。

本书主要内容包括：SINUMERIK 802D sl系统简介，铣削加工基本编程指令，参数编程的语句格式与技巧示例，标准工艺循环指令的应用，铣削加工编程实例解析，RCS802软件的使用。

《精通SINUMERIK 802D sl数控铣削编程》可供使用西门子数控系统的工程技术人员及操作人员、大中专院校和各类职业学校数控专业师生以及各种数控技能大赛的选手阅读参考。

书籍目录

序前言第1章 SINUMERIK 802D sl系统简介1.1 SINUMERIK 802D sl系统在中国市场的应用1.2 SINUMERIK 802D sl系统的特点1.3 SINUMERIK 802D sl的技术性能1.3.1 SINUMERIK 802D sl版本说明1.3.2 SINUMERIK 802D sl系统的使用特点第2章 铣削加工基本编程指令2.1 数控铣削加工编程基础知识2.1.1 数控加工编程概述2.1.2 数控机床坐标系2.1.3 主程序、子程序和程序命名2.1.4 数控铣削功能指令2.1.5 加工平面选择2.2 标定坐标尺寸指令2.2.1 绝对尺寸与增量尺寸编程指令2.2.2 极坐标指令2.2.3 米制尺寸与英制尺寸指令2.2.4 零点偏置、建立工件坐标系指令2.2.5 坐标地址的数值赋值方式2.3 直线移动基本指令2.3.1 快速定位指令G00 (co) 2.3.2 直线插补指令G01 (GI) 2.3.3 轮廓倒角 / 倒斜边与倒圆指令 (CHR/CHF与RND) 2.3.4 轮廓定义编程指令2.4 圆弧插补指令2.4.1 常用的圆弧插补指令2.4.2 特殊条件的圆弧插补指令2.4.3 圆弧进给率修调指令 (CFTCP/CFC) 2.5 螺旋插补指令2.5.1 螺旋插补指令简介2.5.2 螺纹加工编程简介2.5.3 攻螺纹切削指令2.5.4 铣削螺纹2.6 刀具补偿指令2.6.1 刀具半径补偿的基本概念2.6.2 刀具半径补偿指令的应用2.6.3 刀具长度补偿2.6.4 平滑切入 / 切出 (SAR) 指令2.7 坐标变换指令2.7.1 平面坐标系偏移指令 (TRANS/ATRANS) 2.7.2 平面坐标旋转指令 (ROT/AROT) 2.7.3 平面坐标镜像指令 (MIRROR/AMIRROR) 2.7.4 坐标比例系数 (SCALE/ASCALE) 2.8 四轴加工指令2.8.1 回转进给轴简介2.8.2 柱面铣削加工指令 (TRACYL) 2.9 其他指令2.9.1 暂停指令 (G04) 2.9.2 进给速度控制指令 (G94、G95) 2.9.3 轮廓过渡指令 (G450/G451) 2.9.4 加工区域限制指令 (G25、G26、WALIMON、WALIMOF) 2.9.5 主轴转速极限功能指令 (G25、G26) 2.9.6 连续路径进给功能指令 (G64) 2.9.7 精确定位指令 (G09、G60、G601、G602、G603) 2.9.8 主轴定位控制指令 (SPOS) 2.9.9 信息显示指令 (MSG) 的用法本章小结第3章 参数编程的语句格式与技巧示例3.1 计算参数R3.2 程序跳转指令3.3 状态检验语句3.3.1 IFENDIF语句3.3.2 IF- ELSE- ENDIF语句3.4 数学运算函数3.4.1 运算形式3.4.2 初等数学函数计算3.5 循环语句指令结构分析3.5.1 有条件程序跳转语句3.5.2 LOOPENDLOOP语句3.5.3 REPEAT UNTIL语句3.5.4 WHILEENDWHILE语句3.5.5 FOR ENDFOR语句3.6 程序跳转及程序段重复功能3.6.1 程序段重复指令 (REPEAT/REPEATB) 3.6.2 程序跳转及程序段重复执行应用示例3.7 常用的SINUMERIK系统变量3.7.1 SINUMERIK系统变量概述3.7.2 常用的系统变量3.7.3 刀具参数化设定3.8 自定义变量 (局部用户数据) 3.8.1 自定义变量3.8.2 自定义变量的编程格式及类型3.8.3 自定义变量应用示例3.9 对数函数与指数函数的使用方法3.9.1 对数函数与指数函数简介3.9.2 幂函数曲线编程示例3.10 ROUND函数变型为向上取整函数3.11 取模函数 (MOD) 应用示例3.12 用OFFN指令设定加工余量3.12.1 OFFN指令说明3.12.2 用OFFN指令设定精加工加工余量3.12.3 OFFN指令应用示例本章小结第4章 标准工艺循环指令的应用4.1 标准工艺循环指令概述4.1.1 常用的标准工艺循环指令4.1.2 标准工艺循环指令的使用说明4.1.3 标准工艺循环指令中四个特定位置平面的定义4.2 孔加工固定循环4.2.1 钻孔循环指令 (CYCLE81) 4.2.2 钻孔、镗平面编程指令 (CYCLE82) 4.2.3 深孔钻削编程指令 (CYCLE83) 4.2.4 攻螺纹循环指令 (CYCLE84/CYCLE840) 4.2.5 铰孔、镗孔循环指令 (CYCLE85) 4.2.6 镗孔循环指令 (CYCLE86) 4.2.7 带停止镗孔循环指令 (CYCLE87) 4.2.8 镗孔循环编程指令 (CYCLE88) 4.2.9 镗孔循环编程指令 (CYCLE89) 4.2.10 五种镗孔循环指令的特点综述4.3 钻孔样式循环指令4.3.1 直线排列孔样式循环指令 (HOLES1) 4.3.2 圆周排列孔样式循环指令 (HOLES2) 4.4 铣削循环指令4.4.1 端面铣削循环指令 (CYCLE71) 4.4.2 轮廓铣削循环指令 (CYCLE72) 4.4.3 矩形轴颈 (矩形凸台) 铣削循环指令 (CYCLE76) 4.4.4 圆形轴颈 (柱形凸台) 铣削循环指令 (CYCLE77) 4.4.5 圆弧长槽 (孔) 铣削循环指令 (LONGHOLE) 4.4.6 圆弧槽铣削循环指令 (SLOT1) 4.4.7 圆周槽铣削循环指令 (SLOT2)第5章 铣削加工编程实例解析第6章 RCS 802软件的使用附录参考文献

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>