

<<数控宏编程手册>>

图书基本信息

书名：<<数控宏编程手册>>

13位ISBN编号：9787122083333

10位ISBN编号：7122083330

出版时间：2010-8

出版时间：化学工业出版社

作者：胡育辉，赵宏立，张宇 等编著

页数：172

字数：214000

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>

<<数控宏编程手册>>

前言

当前，数控技术飞速发展，CAD / CAM软件也普遍应用。那么，“手工编程是否会被自动编程所取代，尤其是较复杂的宏程序，到底有多大的市场？”编者2007年在英国和2010年在新加坡考察数控技术的时候，确实感到CAD / CAM应用的强大，但是手工编程仍有其用武之地。

我国目前的数控发展状况及宏编程的优势，客观上决定了宏程序在国内许多企业应用得较为广泛。

本书针对使用较广的数控车床和数控铣床加工中心，详细介绍了占市场份额最大的FANUC数控系统和国产华中系统的宏编程方法等内容。

本书力求用实例说明问题，一部分例子来源于企业当前加工的零件，一部分是自主设计的产品，从而增强了全书的系统性、实用性与创新性。

本书是一本实用性非常强的数控技术用书，可供数控行业的工程技术人员参考，也可供本科、高职、技工学校数控专业及机电类相关专业的师生使用，同时也可作为各类竞赛和国家职业技能鉴定数控高级工、数控技师和高级技师的参考书。

本书由胡育辉、赵宏立、张宇等编著。

具体分工为：沈阳职业技术学院胡育辉主要完成第1、2章及8.3~8.5节，赵宏立（辽宁省数控大赛第4名）主要编写第3、4、6章及附录；沈阳市工业技术学校张宇编写5.1~5.5节，乔楠楠编写5.6~5.7节，杜选编写7.1~7.4节，郎敬喜编写7.5节；沈阳理工大学刘红军编写8.1~8.2节。

本书在编写过程中，辽宁华兴机电有限公司蒋楠，沈阳机床厂刘宏志、谢林，沈阳鼓风机厂兰阳，沈阳融腾科工贸易公司张万隆提供了一些典型实例和技术资料，并得到沈阳职业技术学院领导和机械系老师的大力支持和帮助，在此一并表示感谢。

由于编者水平有限，书中难免有不妥及疏漏之处，敬请读者批评指正。

<<数控宏编程手册>>

内容概要

本书针对数控车床和数控铣床、加工中心，详细介绍了占市场份额最大的FANUC数控系统和国产华中数控系统宏程序的编程原理、方法和技巧，列举了大量的宏编程实例。

本书力求用实例说明问题，一部分实例来源于企业当前加工的零件，另一部分实例是自主设计的产品，从而增强了全书的系统性、实用性与创新性。

本书可供数控行业的工程技术人员参考，也可供本科、高职、技工学校数控专业及机电类相关专业的师生使用，同时也可作为各类竞赛和国家职业技能鉴定数控高级工、数控技师和高级技师的参考书。

<<数控宏编程手册>>

书籍目录

第1篇 数控宏编程基础	第1章 数控宏程序概述	1.1 宏程序应用	1.1.1 宏程序的应用
	1.1.2 宏程序编程的特点	1.1.3 宏程序在数控系统中的运行过程	1.1.4 宏程序的适用范围
	1.2 宏程序与普通程序、子程序的区别	1.2.1 宏程序与普通程序的区别	
	1.2.2 宏程序与子程序的区别	1.3 宏程序与自动编程的加工比较	1.4 用户宏程序功能A与功能B
	1.4.1 用户宏程序功能A	1.4.2 用户宏程序功能B	第2章 常见宏编程的数学模型
	2.1 二次曲线	2.1.1 椭圆	2.1.2 双曲线
	2.1.3 抛物线	2.2 其他平面曲线	2.3 空间二次曲面
	2.2.1 摆线	2.2.2 渐开线	2.2.3 螺线
	2.3.1 椭球面	2.3.2 双曲抛物面	第2篇 FANUC Oi系统数控宏编程
	第3章 FANUC Oi系统数控宏程序编制基础	3.1 宏变量的基础知识	3.1.1 宏变量的表达
	3.1.2 宏变量在程序中的应用	3.1.3 宏变量的赋值	3.1.4 宏变量的分类
	3.1.5 宏变量的算术与逻辑运算	3.1.6 宏指令的调用	3.2 宏程序的基本语句
	3.2.1 循环转移语句	3.2.2 宏程序的循环语句加工实例3	第4章 FANUC Oi数控车床宏程序实例
	4.1 椭圆、双曲线类零件的宏程序编制	4.1.1 椭圆宏程序编制	4.1.2 双曲线宏程序编制
	4.2 抛物线类零件的宏程序编制	第5章 FANUC Oi系统数控铣床宏编程实例	5.1 特殊曲线轮廓零件的编程
	5.1.1 椭圆形零件的轮廓编程	5.1.2 双曲线零件的轮廓编程	5.1.3 正多边形零件的轮廓编程
	5.1.4 SIN曲线形零件的轮廓编程	5.2 孔的零件编程	5.2.1 按环形规律分布的孔系零件编程
	5.2.2 按平行四边形规律分布的孔系零件编程	5.2.3 按椭圆规律等角度分布的不等深的孔系零件编程	5.2.4 螺纹孔编程实例
	5.3 内腔类零件的编程	5.3.1 圆形零件的内腔编程	5.3.2 椭圆形零件的内腔编程
	5.3.3 顶点圆角过渡的正多边形零件的内腔编程	5.4 斜面类零件的编程	5.4.1 圆形零件的外斜面编程
	5.4.2 椭圆形零件的内斜面编程	5.4.3 正多边形零件的外斜面编程	5.4.4 顶点圆角过渡的正多边形零件的内斜面编程
	5.5 零件的倒R面编程	5.5.1 外球面编程	5.5.2 内球面编程
	5.5.3 正多边形倒R面编程	5.5.4 椭圆倒R面编程	5.6 三维五角星的编程实例
	5.6.1 五角星的粗加工编程	5.6.2 五角星的精加工编程	5.7 主动辊的加工实例
	第3篇 华中世纪星系统宏编程	第6章 华中世纪星系统数控宏编程基础	第7章 华中世纪星数控车床宏编程实例
	第8章 华中世纪星系统数控铣床宏编程实例	附录A 数控车床高级工操作试卷A及答案	附录B 数控车床高级工操作试卷B及答案
	参考文献		

<<数控宏编程手册>>

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>