

《FANUC数控系统编程指令详解及综合省

图书基本信息

书名：《FANUC数控系统编程指令详解及综合实例》

13位ISBN编号：9787122024022

10位ISBN编号：7122024024

出版时间：2008-6

出版社：化学工业出版社

页数：176

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

《FANUC数控系统编程指令详解及综合省

内容概要

本书主要介绍了FANUC数控系统中G功能指令的编程格式并以图配文，结合作者多年实践总结和提炼的编程实例，从最基本的钻孔、铣面开始直到参数编程，对程序编制的每步都作了详细的说明，目的是引导读者逐步掌握手工编程的要领。本书适合FANUC数控系统编程初学者使用，也可作为高等职业学院项目化教学的教材。

《FANUC数控系统编程指令详解及综合省

书籍目录

第1章 基本概念 1.1 插补功能 1.2 进给功能 1.3 参考点 1.4 机床零点 1.5 坐标系 1.6 主轴功能 1.7 切削速度 1.8 辅助功能 1.9 主程序和子程序 1.10 准备功能 1.11 刀具长度与半径补偿功能 1.12 极坐标 1.13 绝对尺寸/增量尺寸 1.14 模态/非模态第2章 编程语言详解2.1 准备功能(G指令) 2.2 辅助功能(M功能) 2.3 宏程序与子程序概述第3章 编程实例与习题3.1 基础编程实例3.2 综合编程实例附录一 FANUC系统通信使用说明 一、PCIN软件参数设置 二、机床NC中通信参数设置 三、程序的传输和DNC附录二 常用国产刀具切削用量附录三 A ISO标准中的G代码 B FANUC数控系统G代码参考文献

章节摘录

第1章 基本概念 1.1 插补功能 指定刀具沿直线轨迹或圆弧轨迹移动的功能称为插补功能。它属于准备功能，用G代码后跟若干位数字来指令。如：使刀具沿直线运动称为直线插补，在编程时以G01指定；使刀具沿圆弧运动称为圆弧插补，在编程时以G02/G03指定。 1.2 进给功能

为了使刀具能够顺利切削工作，刀具总以一定的速度移动，指定刀具移动速度的功能称为进给功能

。

《FANUC数控系统编程指令详解及综合省

编辑推荐

这是帮助数控编程初学者速成的书籍，主要介绍FANUC数控系统中G功能指令的编程格式，并结合作者多年实践总结和提炼的编程实例进行指令详解。只要初学者顺着作者引导的思路一步步循序渐进，不出多日定能成为一名手工编程熟练者。《FANUC数控系统编程指令详解及综合实例》适合FANUC数控系统编程初学者使用，也可作为高等职业学院项目化教学的教材。《FANUC数控系统编程指令详解及综合实例》适合FANUC数控系统编程初学者使用，也可作为高等职业学院项目化教学的教材。

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:www.tushu000.com