

ОГЛАВЛЕНИЕ

ВВЕДЕНИЕ.....	3
1. СИСТЕМЫ КООРДИНАТ.....	4
2. НУЛЕВАЯ ТОЧКА СТАНКА И НОЛЬ ДЕТАЛИ.....	7
3. ПРОГРАММИРОВАНИЕ ЧПУ (ISO 7 bit).....	14
4. КАДР УПРАВЛЯЮЩЕЙ ПРОГРАММЫ.....	15
5. СТРУКТУРА УПРАВЛЯЮЩЕЙ ПРОГРАММЫ.....	16
6. ФОРМАТ УПРАВЛЯЮЩЕЙ ПРОГРАММЫ.....	21
7. МОДАЛЬНЫЕ И НЕМОДАЛЬНЫЕ КОДЫ.....	24
8. СТРОКА БЕЗОПАСНОСТИ.....	26
9. АБСОЛЮТНЫЕ И ОТНОСИТЕЛЬНЫЕ КООРДИНАТЫ.....	29
10. УСКОРЕННОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ПО G0.....	33
11. ЛИНЕЙНАЯ ИНТЕРПОЛЯЦИЯ G1.....	35
12. КРУГОВАЯ ИНТЕРПОЛЯЦИЯ G2, G3.....	36
12.1. Программирование дуги окружности с центром и конечной точкой.....	38
12.2. Программирование дуги окружности с радиусом и конечной точкой.....	40
13. КОМПЕНСАЦИЯ (КОРРЕКЦИЯ) НА ДЛИНУ ИНСТРУМЕНТА.....	45
14. КОМПЕНСАЦИЯ (КОРРЕКЦИЯ) НА РАДИУС ИНСТРУМЕНТА.....	48
15. ПОСТОЯННЫЕ ЦИКЛЫ СТАНКА С ЧПУ.....	58
15.1. Цикл сверления.....	59
15.2. Цикл сверления с выдержкой.....	60
15.3. Плоскость отвода в циклах.....	61
15.4. Относительные координаты в циклах.....	63
15.5. Циклы прерывистого сверления.....	65
15.6. Циклы нарезания резьбы.....	67
15.7. Циклы растачивания.....	78
16. ПОСТОЯННЫЕ ЦИКЛЫ ТОКАРНОГО СТАНКА С ЧПУ.....	80
16.1. Цикл основной токарной обработки наружного/внутреннего диаметра G90.....	81
16.2. Цикл основного наружного/внутреннего торцевого точения G94.....	84
16.3. Цикл съема припуска на токарную обработку G71.....	86
16.4. Цикл съема припуска на обработку торцов G72.....	89
16.5. Цикл съема припуска параллельно заданному профилю G73.....	92
16.6. Цикл проточки канавок с отскоком G74.....	95
16.7. Цикл проточки наружных и внутренних канавок с отскоком G75.....	97
17. ПОДПРОГРАММА.....	99
18. РАБОТА С ОСЬЮ ВРАЩЕНИЯ (4-й КООРДИНАТОЙ).....	102
19. ПАРАМЕТРИЧЕСКОЕ ПРОГРАММИРОВАНИЕ.....	103
20. СТОЙКА FANUC OI-MD/OI-TD.....	118
21. БАЗОВЫЕ КОДЫ.....	133
<i>Библиографический список.....</i>	<i>140</i>