

子程序编程技巧

目录

CONTENTS

01

槽加工刀具

02

子程序定义
格式

03

执行顺序
嵌套

04

项目实施



教学目标

了解槽加工刀具

理解子程序嵌套的使用方法

01

02

03

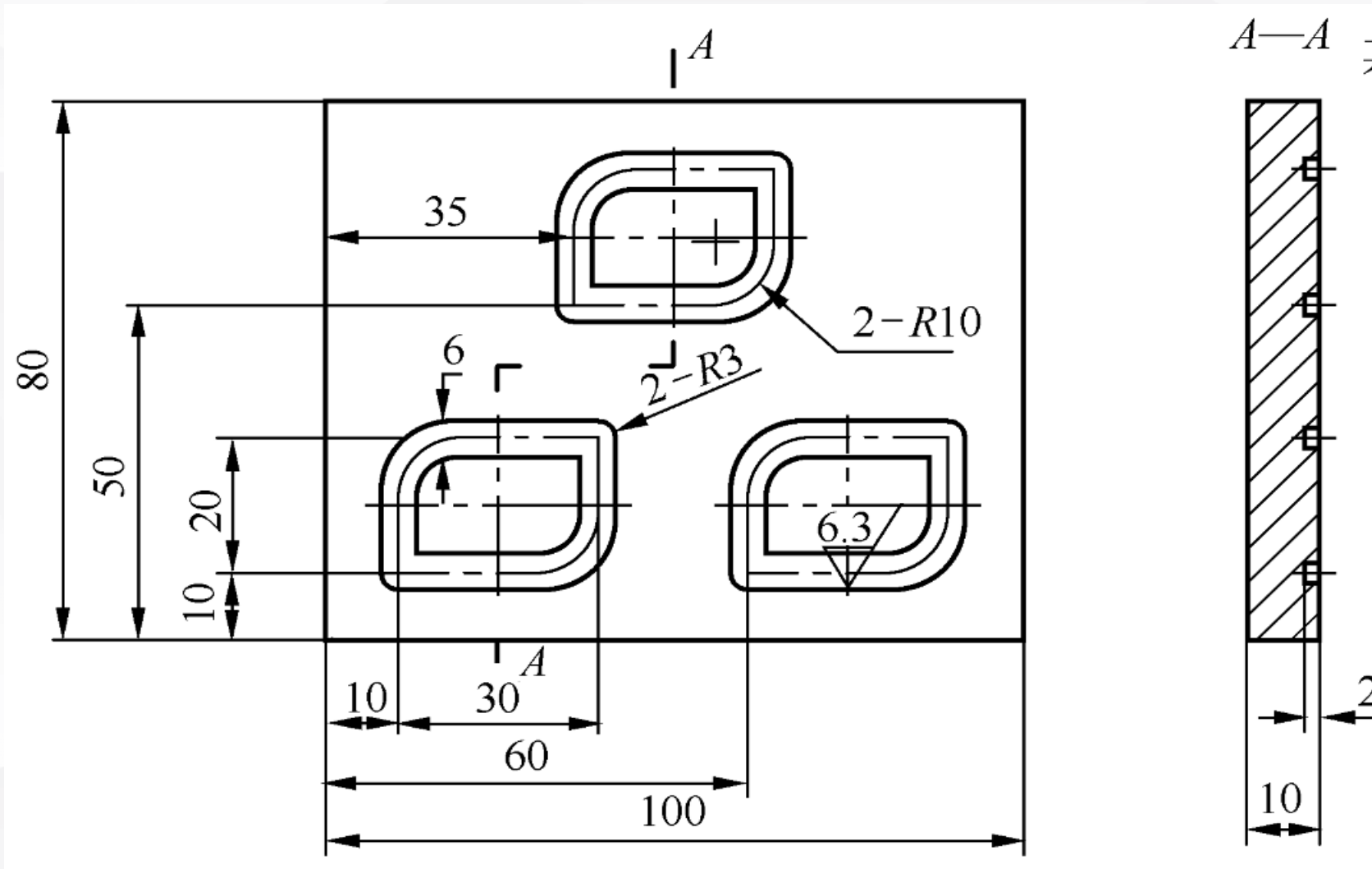
04

掌握子程序的编程格式
与编程技巧

解决实际编程问题



项目导入



加工3个形状大小相同的槽，材料45钢

相关知识



槽加工常用刀具



子程序编程指令



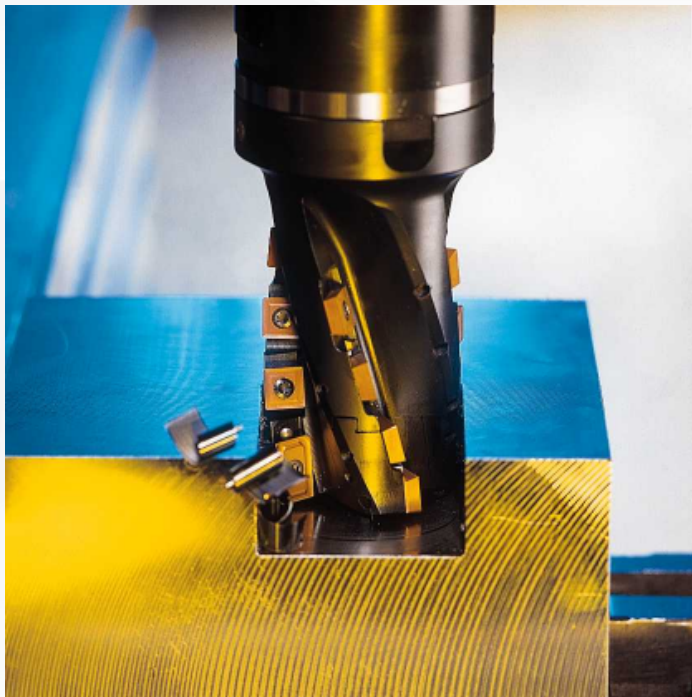
子程序编程应用





槽加工常用刀具

1、铣通槽



立铣刀铣通槽



用三面刃铣刀铣通槽
三面刃铣刀，简称三面刃。三个刃口均有后角，刃口锋利，切削轻快



2、铣封闭窄槽

(二) 键槽铣刀



半圆键槽铣刀



整体硬质合金键槽铣刀



键槽铣刀可以轴向直入进刀，相当于钻头，可以钻出平底孔。立铣刀不能轴向直入进刀，必须在径向移动时才能同时轴向进刀。



子程序的定义 编程格式

1.定义

在程序中含有某些固定顺序或重复出现的区域时，这些顺序或区域可以作为“子程序”存入存贮器内，反复调用以简化程序。子程序以外的加工程序“主程序”。

2.编程格式

M98 P xxx xxxx

子程序格式:

Oxxxx (子程序号)

↓

M99

M98: 调用子程序

M99: 子程序结束

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：
<https://d.book118.com/755033123030011130>