

<<数控加工工艺学>>

图书基本信息

书名：<<数控加工工艺学>>

13位ISBN编号：9787030161192

10位ISBN编号：703016119X

出版时间：2005-8

出版时间：科学出版社

作者：龚洪浪

页数：173

字数：256000

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>

<<数控加工工艺学>>

内容概要

本书主要讲述了数控加工工艺，共5章，包括数控加工工艺规程的制定和工艺尺寸链、机械加工质量、数控加工刀具、数控车削与镗铣削加工工艺、现代制造技术等。

为使学生加深理解，每章配有习题。

本书主要作为高职高专院校数控技术及模具设计与制造等专业的教材，也可作为数控技术专业工程技术人员培训教材。

<<数控加工工艺学>>

书籍目录

第1章 数控加工工艺规程的制定和工艺尺寸链 1.1 数控加工概述 1.2 机械加工的基本概念 1.3 制定工艺规程的原则、原始资料及步骤 1.4 零件的结构工艺性分析 1.5 毛坯选择 1.6 定位基准的选择 1.7 工艺路线的拟定 1.8 加工余量的确定 1.9 工序尺寸及其公差确定 1.10 数控加工切削要素的选择 1.11 时间定额和提高劳动生产率的工艺途径 本章小结 习题第2章 机械加工质量 2.1 机械加工精度 2.2 机械加工表面质量 本章小结 习题第3章 数控加工刀具 3.1 车刀切削部分的材料 3.2 数控车刀的类型与刀片选择 3.3 车刀角度的初步选择 3.4 车刀的刃磨 3.5 车刀断屑槽的形式及其刃磨 3.6 铣削刀具 本章小结 习题第4章 数控车削与镗铣削加工工艺 4.1 数控车削加工概述 4.2 数控车削加工的工艺分析 4.3 数控镗铣削加工概述 4.4 数控镗铣削加工工艺分析 4.5 数控镗铣削加工工艺路线的确定 4.6 典型零件的铣削加工工艺分析 本章小结 习题第5章 现代制造技术 5.1 概述 5.2 电火花加工 5.3 电火花线切割加工 5.4 电解加工 5.5 其他特种加工方法 本章小结 习题主要参考文献

<<数控加工工艺学>>

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>