

<<数控加工工艺>>

图书基本信息

书名：<<数控加工工艺>>

13位ISBN编号：9787111336600

10位ISBN编号：7111336607

出版时间：2011-6

出版时间：机械工业出版社

作者：漆军，何冰强 编

页数：224

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>>

内容概要

《数控加工工艺》从企业数控工艺程序员制订数控加工工艺的过程出发，结合企业常用的数控设备对加工工艺作了系统介绍。

全书分为六章，主要包括：数控加工及数控车铣设备，数控车削加工工艺，数控铣削加工工艺，加工中心加工工艺，数控电火花线切割加工工艺，数控电火花成形加工工艺。

全书强调实用性，教材中的全部案例都经过企业专家审定。

本书既可以作为高职高专院校、应用型本科和中职院校数控技术专业的教材，也可供企业中相关工程人员参考。

<<数控加工工艺>>

书籍目录

前言第一章 数控加工及数控车铣设备第一节 数控加工概述一、数控加工零件分析二、数控加工的基本概念三、数控加工的特点四、数控加工的内容五、数控加工的适用范围第二节 数控加工工艺概述一、数控加工工艺的概念二、数控加工工艺的特点三、数控加工工艺的内容第三节 数控车床一、车床的组成及布局二、数控车床的用途三、数控车床的分类四、数控车床的结构第四节 数控铣床一、数控铣床的组成、布局及其机械结构主要特点二、数控铣床的用途三、数控铣床的分类四、数控铣床的主要技术参数五、数控铣床的主传动系统及主轴部件六、数控铣床的进给传动系统及传动装置七、数控铣床的主要辅助装置结构第五节 数控机床坐标系一、数控坐标系的基础知识二、绝对坐标与增量坐标三、机床原点与机床参考点四、工件坐标系习题第二章 数控车削加工工艺课程任务1轴承内圈数控车削工艺的编制第一节 图样检查与分析一、尺寸公差检查二、几何公差检查三、表面粗糙度要求的检查四、尺寸标注的检查五、结构工艺性的检查六、轴承内圈的图样检查与分析第二节 数控车削零件的装夹一、数控车床夹具的选择原则二、工件的装夹与夹具的选择三、轴承内圈的装夹第三节 数控车削刀具路径分析一、简单固定循环的刀具路径二、复合固定循环的刀具路径三、车削轴承内圈的刀具路径第四节 数控车削工艺路线的制订一、工艺路线的基本概念二、数控加工工艺路线的设计三、轴承内圈的数控车削工艺路线的分析与制订第五节 数控车削刀具一、数控车刀的几何参数二、数控车刀的特点三、数控刀具材料的选择四、数控刀具类型的选择五、刀具几何参数的选择六、车削轴承内圈数控刀具的选择第六节 数控车削参数的设定一、金属切削变形过程二、切削用量的选择三、轴承内圈工艺卡片的填写第七节 编程基点的处理和计算一、原点及编程尺寸值的确定二、常用的数学方法三、数控车削零件工艺尺寸链的计算四、轴承内圈的基点处理与计算第八节 典型数控车削工艺案例一、工艺案例1——轴类零件的数控车削工艺二、工艺案例2——轴套类零件的数控车削工艺三、工艺案例3——复杂轴类零件的数控车削工艺习题第三章 数控铣削加工工艺第四章 加工中心加工工艺第五章 数控电火花线切割加工工艺第六章 数控电火花成形加工工艺参考文献

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>