

<<数控编程技术及应用>>

图书基本信息

书名：<<数控编程技术及应用>>

13位ISBN编号：9787118069327

10位ISBN编号：7118069329

出版时间：2010-8

出版时间：国防工业出版社

作者：任晓虹 编

页数：309

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>

## <<数控编程技术及应用>>

### 前言

数控加工技术作为现代机械制造技术的基础,使得机械制造过程发生了显著的变化。现代数控加工技术与传统加工技术相比,无论在加工工艺、加工过程控制,还是加工设备与工艺装备等诸多方面均有显著不同。

高等院校将数控加工及编程技术作为机械类和机电类专业学生的必修知识是十分必要的。

本书从培养工程技术应用型人才的目的出发,介绍了数控机床加工程序编制的基础知识,着重讲述了数控铣床、数控车床和加工中心的编程方法;还详细介绍了一种数控加工仿真软件的使用方法及数控机床的操作方法,以此为实践教学提供帮助和指导,使教材更具完整性和实用性。

全书强调基础性,注重实用性,突出工程应用性。

例题和加工实例典型、详尽。

各章节中的例题,都是结合加工工艺分析进行加工程序编制的;各章所附的综合加工实例,则从零件图分析、数控工艺设计、数控加工程序编制、数控加工仿真几个方面,将基本概念与实际应用、数控加工程序的编制与工艺设计很好地结合在一起,以此增强数控编程技术的应用能力;在数控加工系统仿真中结合当前常用的法那克、华中等系统进行了介绍。

全书共分6章,第1章为数控加工的工艺基础;第2章为数控编程的基础知识;第3、4、5章分别介绍了数控铣床、数控车床、数控加工中心的编程方法、技巧和注意事项,第6章介绍了VNUc数控加工仿真软件的使用方法和西门子810D加工中心操作使用方法。

本书由沈阳理工大学任晓虹、刘红军、许立福共同编写。

第2、3章由任晓虹编写,第1、4章由刘红军编写,第5、6章由许立福编写。

沈阳理工大学黄树涛教授任主审,并为本书编写提出了许多有益的建议和支持。

由于篇幅和编者水平有限,书中难免有不足和缺点,恳请读者批评指正。

## <<数控编程技术及应用>>

### 内容概要

本书秉承“工程教育”的教学理念，在保证系统性、先进性的基础上，通过大量典型的零件数控加工实例分析，介绍了数控加工工艺和手工编程两方面的知识，侧重数控加工技术的综合应用，以加强应用型人才的培养。

书中主要内容包括：数控加工工艺基础知识、数控加工编程基础知识、各类常用数控机床加工程序的编程方法以及数控加工仿真与实训等。

全书从培养工程技术应用型人才的目的出发，强调基础性、注重实用性，突出工程应用性，同时兼顾高等及中等职业技术教育的教学要求，强调理论联系实际。

本书可以作为一般本科、高等职业技术学院数控技术应用专业、机电类专业、机械制造及自动化等专业的教学用书，也可作为相关专业的师生和工程技术人员参考和培训用书。

## <<数控编程技术及应用>>

### 书籍目录

第1章 数控加工的工艺设计基础 1.1 工艺规程设计概述 1.2 数控加工工艺概述 1.2.1 数控加工的工艺特点 1.2.2 数控加工工艺的主要内容 1.3 数控加工工艺性分析 1.3.1 零件图分析 1.3.2 零件的结构工艺性分析 1.4 数控加工内容的选择及数控机床的合理选用 1.4.1 数控加工内容的选择 1.4.2 数控机床的合理选用 1.5 数控加工工艺路线的设计 1.5.1 定位基准的选择 1.5.2 加工方法的选择 1.5.3 工序的划分 1.5.4 工序顺序的安排 1.6 数控加工工序的设计 1.6.1 走刀路线和工步顺序的确定 1.6.2 工件的安装与夹具的选择 1.6.3 刀具的选择 1.6.4 加工余量的确定 1.6.5 切削用量的选择 1.7 数控夹具 1.7.1 数控加工中使用的夹具 1.7.2 夹具的组成 1.7.3 数控机床夹具的作用与分类 1.7.4 数控夹具的要求 1.7.5 数控加工夹具的特点 1.8 工件在数控夹具中的定位 1.8.1 定位方式与定位元件 1.8.2 工件以圆柱孔定位 1.8.3 工件以圆锥孔定位 1.9 工件的夹紧 1.10 数控加工工艺文件 思考题与习题第2章 数控加工的编程基础 第3章 数控铣床的程序编制第4章 数控车床的程序编制第5章 加工中心的程序编制第6章 数控加工仿真与实训参考文献

<<数控编程技术及应用>>

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>