

<<数控加工技术>>

图书基本信息

书名：<<数控加工技术>>

13位ISBN编号：9787300117133

10位ISBN编号：7300117139

出版时间：2010-8

出版时间：中国人民大学出版社

作者：周建强 编

页数：335

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>

<<数控加工技术>>

内容概要

本书以人力资源和社会保障部国家职业技能鉴定考核为导向，以实用技术为重点。

力求理论表达简洁易懂，操作步骤清晰明了，重在应用。

全书包括六大模块，主要内容有：数控加工技术基础、数控车削加工技术、数控铣削加工技术、数控自动编程技术、数控电火花线切割加工技术、数控本书机床面板及操作技术。

本书可作为高职高专数控技术专业、机械制造与自动化专业、模具设计与制造技术专业、机电技术应用专业的教材，也可供有关技术人员参考学习。

<<数控加工技术>>

书籍目录

模块1 数控加工技术基础项目1 数控技术与数控机床的认识 1.1 概述 1.2 数控技术的发展 1.2.1 国内、外数字控制技术的发展 1.2.2 数控机床的发展 1.2.3 现代数控技术的发展趋势 1.3 数控机床的基本认识 1.3.1 数控机床的组成及各部分功能 1.3.2 数控机床的加工特点及适用范围 1.3.3 数控机床的分类 项目实训1 习题1项目2 零件的数控加工工艺分析 2.1 数控加工工艺概述 2.1.1 数控加工工艺的特点 2.1.2 数控加工工艺的分析步骤 2.2 数控加工工艺守则及基本原则 2.2.1 数控加工工艺守则 2.2.2 零件数控加工工艺设计过程应遵循的基本原则 2.3 零件的数控加工工艺设计 2.3.1 数控加工内容及加工方法 2.3.2 数控加工工艺性分析 2.3.3 数控加工工艺路线设计 项目实训2 习题2项目3 零件的数控加工工序设项目4 数控加工专用技术文件的编写项目5 数控加工程序的编制基础模块2 数控车削加工技术项目6 数控车削加工工艺特点项目7 简单轴类零件的编程与加工项目8 螺纹车削的编程与加工项目9 数控车床的编程技巧模块3 数控铣削加工技术项目10 数控铣削加工的工艺项目11 外形轮廓零件的数控铣编程与加工项目12 数控铣床的编程技巧项目13 孔系的编程与加工项目14 SIEMENS数控数控系统编程基础项目15 SIEMENS数控系统编程技巧模块4 数控自动编程技术项目16 MastercamX工作环境及其基本操作项目17 MastercamX数控车削加工技术项目18 MastercamX数控铣削加工技术模块5 数控电火花线切割加工技术项目19 电火花切割加工工艺基础项目20 数控电火花线切割手工程序编制项目21 线切割加工自动编程模块6 数控机床面板及操作技术项目22 FANUC 0i车床标准面板及操作项目23 FANUC 0i铣床标准面板及操作项目24 SIEMENS 802D铣床标准面板及操作参考文献

章节摘录

插图：加工面为空间曲面的零件称为曲面类零件，如螺旋桨、飞机翼、复杂的模具型腔等。这类零件的加工面不能展成平面，一般使用球头铣刀切削，加工面与铣刀始终为点接触，若采用其他刀具加工，易产生干涉而铣伤邻近表面。

加工曲面类零件一般使用三坐标数控铣床，当曲面复杂、通道狭窄、会伤及相邻表面以及需要刀具摆动时，采用四轴或五轴铣床加工。一般采用以下两种加工方法。

(1) 行切加工法。

采用三坐标数控铣床进行二轴半坐标控制加工，即行切加工法。

如图10-3所示，球头铣刀沿XZ平面的曲线进行直线插补加工，当一段曲线加工完后，沿Y方向进给Y再加工相邻的另一曲线，如此依次用平面曲线来逼近整个曲面。

相邻两曲线间的距离Y应根据表面粗糙度的要求及球头铣刀的半径选取。

<<数控加工技术>>

编辑推荐

《数控加工技术》：21世纪高职高专规划教材·数控系列

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>