第一图书网, tushu007.com

<<数控编程与工艺>>

图书基本信息

书名：<<数控编程与工艺>>

13位ISBN编号：9787313052216

10位ISBN编号：7313052219

出版时间：1970-1

出版时间：上海交通大学出版社

作者：侯培红，石更强 编

页数：329

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

内容概要

数控技术是一门综合性很强的学科，也是近年来飞速发展的学科之一。
编程不仅需要编程基础知识，同时要以工艺作为前提。
所以，《上海市精品课程教材：数控编程与工艺》在编写过程中，注意到了数控编程工艺背景特点及其编程与工艺的密切关系，安排了适当的篇幅介绍有关工件、刀具、工装夹具等工艺系统和工艺路线拟定等方面的内容，但同时也避免与机械类专业知识的过多重复。

<<数控编程与工艺>>

书籍目录

第一篇　数控车床编程与工艺第1章　数控机床加工程序编制的基础1.1　数控机床概述1.2　数控编程的基本概念1.3　数控系统的功能指令1.4　数控机床的坐标系思考与练习第2章　数控车削加工工艺设计基础2.1　金属材料的切削加工性2.2　数控车削加工工艺路线的拟定2.3　数控车床常用夹具2.4　刀具选择2.5　切削用量的选择2.6　数控加工工艺文件的编制思考与练习第3章　数控车床加工程序的编制3.1　数控车床的编程基础3.2　数控车床程序编制的内容与方法3.3　子程序和零点偏置的应用3.4　数控车床加工典型零件的工艺分析及实例思考与练习第二篇　数控铣床编程与工艺第4章　数控铣削加工工艺设计基础4.1　工件表面加工方法及加工方案4.2　数控铣削加工工艺路线的拟定4.3　数控铣床常用夹具及安装4.4　数控铣床刀具选择4.5　数控铣床切削用量的选择4.6　数控铣床加工工艺文件的编制思考与练习第5章　数控铣床加工程序的编制5.1　数控铣床编程基础5.2　数控铣床编程基本指令5.3　数控铣床刀具补偿5.4　刀具偏置功能5.5　子程序编程应用5.6　固定循环功能5.7　几种特殊编程指令5.8　综合编程示例思考与练习第三篇　宏程序与自动编程第6章　用户宏程序6.1　宏程序的概念6.2　自定义用户宏概括6.3　变量与变量运算6.4　B类用户宏程序6.5　A类用户宏程序思考与练习第7章　计算机辅助自动编程7.1　CAD／CAM的基本知识7.2　构造线框模型7.3　实体操作7.4　混合造型7.5　二维零件的铣削加工7.6　三维零件的铣削加工7.7　联机铣削加工7.8　数控机床网络DNC概述主要参考文献

第一图书网, tushu007.com

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