

<<数控车床加工工艺与编程>>

图书基本信息

书名：<<数控车床加工工艺与编程>>

13位ISBN编号：9787504578297

10位ISBN编号：7504578290

出版时间：2009-6

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：人力资源和社会保障部教材办公室 编

页数：248

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>

## &lt;&lt;数控车床加工工艺与编程&gt;&gt;

## 前言

2004年,我办组织开发了高等职业院校机械设计制造类专业(包括机械设计与制造、数控技术、模具设计与制造等专业)教材,共计40种。

这套教材是国内首套任务驱动型教材,受到了高等职业院校广泛欢迎。

随着社会的发展和职业教育改革步伐的加大,机械设计制造类专业的教学要求、内容和教学模式、方法需要进一步改革创新。

为适应这一要求,我办组织一批学术水平高、教学经验丰富、实践能力强的教师与行业、企业一线专家,在充分调研的基础上,对这套教材陆续进行修订。

这次教材修订工作的重点主要体现在以下几个方面:第一,根据机械制造类企业的工作实际,进一步调整相关教材的教学要求,设计和确定典型的工作项目。

吸纳全国高等职业院校的教改成果,按照“学以致用”的原则,将相关理论知识和相关技能恰当安排到各个工作项目中,力图通过这些项目的教学,使学生掌握相关的理论知识和操作技能,以满足企业的实际需要。

第二,在识图与制图、工艺设计、编程、加工与制造等系列项目先后关系的处理上,按照由易到难、由小到大的原则进行编排,既保证了各项目之间技能和知识的有效衔接,又考虑了教学方面的可操作性,以节约教学成本,提高教学效率。

第三,按照任务驱动编写思路组织工作项目所涉及的内容,做到理论学习有载体,技能训练有实体,有利于激发学生的学习积极性,变被动学习为主动学习,在掌握知识和技能的同时,获得学习成就感。

第四,以国家职业标准为依据,使教材内容分别涵盖数控车工、数控铣工、加工中心操作工、车工、工具钳工、制图员等国家职业标准的相关要求,以促进学校“双证书”制度的贯彻和落实。

第五,根据生产技术的发展趋势,尽可能多地在教材中充实机械设计与制造、数控加工技术、模具设计与制造等方面的新知识、新技术、新设备和新工艺,体现教材的先进性。

另外,为了方便教学工作的开展,在修订教材的过程中,同时开发教学指导书、教学课件和相关的习题册,力求为教师提供更多的教学资源 and 更好的教学服务。

在教材的修订过程中,得到了有关省市教育部门、人力资源和社会保障部门、高等职业院校和相关企业的大力支持,教材的编审人员做了大量的工作,在此我们表示衷心的感谢!同时,恳切希望广大读者对教材提出宝贵的意见和建议。

## <<数控车床加工工艺与编程>>

### 内容概要

本书根据高等职业技术学院教学实际，由人力资源和社会保障部教材办公室组织编写，主要内容包括：数控车削加工基础、外圆与端面加工、锥面与圆弧加工、孔加工、槽与螺纹加工、非圆曲线加工、自动编程与仿真加工以及数控车床的检验与保养。

本书培养学生能够熟练地用手工和自动方式编写数控车床加工程序，以及确定数控车床加工工艺的能力，达到数控车床高级工水平。

本书为高等职业技术学院机械设计制造类专业教材，也可作为成人高校、本科院校举办的二级职业技术学院和民办高校的机械设计制造类专业教材，或作为自学用书。

## <<数控车床加工工艺与编程>>

### 书籍目录

模块一 数控车削加工基础 任务1 认识数控车床 任务2 数控车床的基本操作 任务3 程序的编制、输入与编辑 任务4 建立工件坐标系模块二 外圆与端面加工 任务1 短轴加工 任务2 多台阶轴加工模块三 锥面与圆弧加工 任务1 简单圆锥零件的精加工 任务2 大余量锥体加工 任务3 球头零件加工模块四 孔加工 任务1 阶梯孔加工 任务2 深孔加工 任务3 套类零件加工模块五 槽与螺纹加工 任务1 单槽加工 任务2 多槽加工 任务3 普通螺纹加工 任务4 圆锥螺纹加工 任务5 多线螺纹加工 任务6 梯形螺纹加工 任务7 变导程螺纹加工模块六 非圆曲线加工 任务1 椭圆加工 任务2 抛物线加工模块七 数控车床加工程序综合实例 任务1 典型零件的加工 任务2 复杂零件的加工 任务3 配合零件的加工1 任务4 配合零件的加工2模块八 自动编程与仿真加工 任务1 典型零件的自动编程 任务2 典型零件的仿真加工模块九 数控车床的检验与保养 任务1 数控车床的安装 任务2 数控车床的调试 任务3 数控车床的精度检验 任务4 数控车床的维护与保养

### 章节摘录

插图：表面相互位置精度的保证方法套类零件内孔和外圆表面间的同轴度及端面和内孔轴线的垂直度一般均有较高的要求。

为达到这种要求，常用以下方法：1．在一次安装中完成内孔、外圆及端面的全部加工。

由于消除了工件安装误差的影响，可以获得很高的相互位置精度；但这种方法工序比较集中，不适合于尺寸较大工件的装夹和加工。

2．不能在一次安装中同时完成内外圆表面的加工时，内孔与外圆的加工应该遵循互为基准的原则。

(1) 内外圆表面须经过几次安装反复加工时，常采用先加工孔，再以孔为精基准加工外圆的加工顺序。

(2) 由于工艺需要先加工外圆，再以外圆为精基准加工内孔时，为获得较高的位置精度，必须采用定心精度高的夹具，如弹性膜片卡盘、液性塑料夹具、经修磨后的三爪自定心卡盘及软爪等。

<<数控车床加工工艺与编程>>

编辑推荐

《数控车床加工工艺与编程(第2版)》为国家级职业教育规划教材。

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>