

<<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：9787504578495

10位ISBN编号：7504578495

出版时间：2009-6

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：杨琳 编

页数：89

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>

<<数控车床加工工艺与编程>>

内容概要

本书与国家级职业教育培训规划教材——《数控车床加工工艺与编程》配套使用。本书的编写紧扣教材的能力目标要求，既注重基础知识的巩固，又强调基本能力的培养，供高等职业院校、成人高校、本科院校举办的二级职业技术学院和民办高校学生使用。模块十还选配了四套中、高级数控车工职业技能鉴定理论考试模拟试卷，供广大师生参考。

<<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
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
模块十 综合练习 综合试卷一 综合试卷二 综合试卷三 综合试卷四

<<数控车床加工工艺与编程>>

章节摘录

插图：35．在下列因素中对刀具耐用度影响最大的是()。

A．切削速度 B．进给速度 C．背吃刀量 D．切削宽度

36．数控车床的重复定位精度反映了车床的()。

A．随机性误差 B．轮廓误差 C．系统性误差 D．平均误差

37．在现代数控系统中，系统都有子程序功能，并且子程序()嵌套。

A．可以有限层 B．只能有一层 C．可以无限层 D．不能

38．加工精度高、()、自动化程度高、劳动强度低、生产效率高等是数控车床加工的特点。

A．对加工对象的适应性强 B．适于加工轮廓简单、生产批量又特别大的零件 C．适于加工装夹困难或必须依靠人工找正、定位才能保证其加工精度的单件零件 D．适于加工余量特别大、材质及余量都不均匀的坯件

39．机械零件的真实大小是以图样上的()为依据。

A．尺寸数值 B．公差范围 C．技术要求 D．比例

<<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)习题册》为高等职业技术学院数控技术专业教材之一。

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>