第一图书网, tushu007.com

<<数控加工编程与操作>>

图书基本信息

书名：<<数控加工编程与操作>>

13位ISBN编号：9787562323976

10位ISBN编号：7562323976

出版时间：2006-8

出版时间：华南理工大

作者：陆曲波

页数：277

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

本书全面、系统地介绍了数控切削加工的工艺分析方法和数值计算方法，工艺方案的技术经济分析，数控加工的刀具系统、新型刀具材料及其选用方法，数控车床、数控铣床与加工中心的基本编程知识和变量编程知识及机床基本操作规程，数控电火花线切割机床的基本知识及机床基本操作规程。
本书共分9章：数控加工工艺分析、数控刀具及其选用、数控编程基础、数控车削加工编程、数控铣削加工编程、加工中心编程、数控电火花线切割编程与操作、工艺方案的技术经济分析、数控机床操作。
本书图文并茂，在内容编排上，力求遵循职业教育的特点，注重理论联系实际。
每章配有典型实例进行详细分析，并附有综合训练题。
本书可作为高等职业学校、高等专科学校、成人院校及本科院校开办的二级职业技术学校和民办高校数控技术专业、模具制造专业、机电一体化等专业的教材，也可作为从事数控机床工作的工程技术人员、数控机床操作人员的参考用书。

<<数控加工编程与操作>>

书籍目录

第1章 数控加工工艺分析 1.1 概述 1.2 数控加工工艺分析方法 1.3 工件的定位和夹紧方案的确定 1.4 工序的划分 1.5 加工顺序的安排 1.6 确定走刀路线和工步顺序 1.7 切削用量的选择 1.8 数控加工工艺文件 1.9 典型零件数控加工工艺分析实例 1.10 综合训练内容及要求第2章 数控刀具及其选用 2.1 数控加工刀具的种类及特点 2.2 可转位刀片的应用及代码 2.3 数控加工刀具的选择 2.4 典型零件数控加工刀具选择实例 2.5 综合训练内容及要求第3章 数控编程基础 3.1 数控编程概述 3.2 坐标系的确定 3.3 编程尺寸的取值方法 3.4 程序编制中的数值计算 3.5 数控加工程序的一般格式 3.6 G功能 3.7 刀具功能T、进给功能F、主轴功能S 3.8 M功能 3.9 程序实例 3.10 综合训练内容及要求第4章 数控车削加工编程 4.1 数控车削编程概述 4.2 车床数控系统功能 4.3 典型零件数控车削编程综合实例 4.4 综合训练内容及要求第5章 数控铣削加工编程 5.1 数控铣削编程概述 5.2 数控铣床系统指令 5.3 典型零件数控铣削编程综合实例 5.4 综合训练内容及要求第6章 加工中心编程 6.1 加工中心概述 6.2 典型零件加工中心编程综合实例 6.3 综合训练内容及要求第7章 数控电火花线切割编程与操作 7.1 概述 7.2 数控电火花线切割机床 7.3 数控线切割加工工艺 7.4 数控线切割编程 7.5 典型零件线切割编程综合实例 7.6 综合训练内容及要求第8章 工艺方案的技术经济分析 8.1 工艺方案的技术经济分析 8.2 工艺方案分析综合实例 8.3 综合训练内容及要求第9章 数控机床操作 9.1 FANUC 0i rrH系统操作 9.2 FANUC 0i MC数控铣削系统操作 9.3 SIEMENS 802D数控铣削系统操作参考文献

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