第一图书网, tushu007.com

<<数控加工工艺与编程>>

图书基本信息

书名：<<数控加工工艺与编程>>

13位ISBN编号：9787564045418

10位ISBN编号：7564045418

出版时间：2011-6

出版时间：北京理工大学出版社

作者：卢万强，饶小创 编

页数：255

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

《数控加工工艺与编程》共分为“课程认识”“数控加工工艺基础”“数控加工编程基础”“数控车削加工工艺与编程”“数控镗、铣加工工艺与编程”“用户宏程序编程”“数控电火花线切割加工工艺与编程”等7个教学单元。

除基础教学单元外，其他的每个教学单元都按照“数控技术类专业岗位职业能力要求”，确定每个单元承担的典型工作任务，选择合适的载体，构建主体学习单元。

全书按照任务驱动、项目导向的原则，以职业能力培养为重点，推行“校企合作、工学结合”，将真实生产过程融入教学全过程。

<<数控加工工艺与编程>>

书籍目录

教学单元1 课程认识1-1 课程的性质和作用1-2 课程的主要内容以及与前后课程的衔接1-3 课程学习方法教学单元2 数控加工工艺基础2-1 知识引入2-2 概述2-2-1 数控机床的组成、工作原理2-2-2 数控加工的特点2-2-3 我国数控机床生产和使用现状2-3 数控加工工艺分析2-3-1 数控加工内容确定2-3-2 数控加工工序划分2-3-3 数控加工方法的选择2-3-4 数控加工刀具2-3-5 数控加工顺序安排2-3-6 数控加工路线确定2-3-7 数控加工余量2-3-8 数控加工切削用量2-4 数控加工工艺规程2-4-1 工序卡片2-4-2 刀具卡片2-4-3 量具卡片2-4-4 数控加工走刀路线图2-4-5 数控加工程序单2-5 数控加工编程的数学处理2-6 数控加工编程误差2-7 数控加工工艺编制应用思考题速测题教学单元3 数控加工编程基础3-1 知识引入3-2 数控机床程序编制的有关规定3-2-1 数控机床坐标系的确定3-2-2 数控程序的结构3-2-3 数控程序编制方式3-3 数控编程的内容和步骤3-4 数控编程常用指令3-4-1 准备功能指令——G指令3-4-2 辅助功能指令——M指令3-4-3 其他功能指令（F/S/T）3-5 数控机床加工调整3-5-1 3-件原点的选取与设定3-5-2 对刀点、换刀点的确定思考题速测题教学单元4 数控车削工艺与编程4-1 任务引入4-2 相关知识4-2-1 数控车削加工概述4-2-2 数控车床的基本结构4-2-3 数控车削加工的主要对象和内容4-2-4 数控车削加工零件的工艺性分析4-2-5 数控车削编程特点4-2-6 数控车削常用编程指令4-3 任务实施4-3-1 零件的工艺分析4-3-2 编制并填写零件的数控加工工艺文件4-3-3 零件的数控加工程序编制4-4 数控车削加工综合举例4-5 数控车削中心4-5-1 数控车削中心的特点4-5-2 数控车削中心编程介绍4-5-3 数控车削中心编程实例思考题速测题教学单元5 数控镗、铣及加工中心加工工艺与编程5-1 任务引入5-2 相关知识5-2-1 数控镗、铣床及加工中心的基本结构5-2-2 数控镗、铣削及加工中心加工的主要对象和内容5-2-3 数控镗、铣削及加工中心加工艺分析5-2-4 数控镗、铣削及加工中心的编程特点5-2-5 数控镗、铣削及加工中心常用编程指令5-2-6 数控加工中心换刀方式与编程5-3 任务实施5-3-1 零件的工艺分析5-4 数控加工中心编程综合应用5-4-1 综合实例5-4-2 综合实例二思考题速测题教学单元6 用户宏程序编制6-1 任务引入6-2 相关知识6-2-1 用户宏程序概述6-2-2 变量的运算6-2-3 用户宏程序控制6-2-4 用户宏程序的应用6-3 任务实施6-3-1 零件的工艺分析6-3-2 编制并填写零件的数控加工工艺文件6-3-3 零件的数控加工程序编制6-4 用户宏程序编程综合应用思考题教学单元7 数控电火花线切割加工工艺与编程7-1 任务引入7-2 相关知识7-2-1 电火花线切割机床的组成与工作原理7-2-2 电火花加工的极性效应7-2-3 数控电火花线切割机床的加工对象和特点7-2-4 数控电火花线切割的工件装夹7-2-5 数控电火花线切割加工的主要工艺问题7-2-6 数控电火花线切割加工编程方法7-3 任务实施7-3-1 零件的工艺分析7-3-2 编制并填写零件的数控线切割加工工艺文件7-3-3 零件的数控线切割加工程序编制思考题速测题参考文献

编辑推荐

《数控加工工艺与编程》的编写始终以“数控技术类专业岗位职业能力要求”所确定的该门课程所承担的典型工作任务为依托，以基于工厂“典型零件的数控加工”真实加工过程为向导，结合企业生产实际和零件制造的工作流程，分析完成每个流程所必须的知识和能力结构，归纳了“数控加工工艺与编程”课程的主要工作任务，选择合适的载体，构建主体学习单元；按照任务驱动、项目导向，以职业能力培养为重点，推行“校企合作、工学结合”，将真实生产过程融入教学全过程。

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