第一图书网, tushu007.com

<<数控加工中心操作工实用技术>>

图书基本信息

书名：<<数控加工中心操作工实用技术>>

13位ISBN编号：9787807625766

10位ISBN编号：7807625767

出版时间：2008-10

出版时间：吉林出版集团有限责任公司

作者：刘欣欣

页数：184

字数：15000

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

《新农村建设丛书》是一套针对“农家书屋”、“阳光工程”、“春风工程”专门编写的丛书，是吉林出版集团组织多家科研院所及千余位农业专家和涉农学科学者，倾力打造的精品工程。
本丛书共分五辑，每辑100册，每册介绍一个专题。
第一辑为农村科技致富系列；第二辑为12316专家热线解答系列；第三辑为普通初中绿色证书教育暨初级职业技术教育教材系列；第四辑为农村富余劳动力向非农产业转移培训教材系列；第五辑为新农村建设综合系列。
本书为第四辑的其中一册，主要介绍了数控加工中心操作工应该掌握的基本知识。
主要内容包括：零件识图的基本知识；数控加工中心加工基础及加工工艺；数控加工中心编程基础等。

书籍目录

第一章 零件识图的基本知识 第一节 投影基础 第二节 零件图 第三节 公差第二章 数控加工中心加工基础及加工工艺 第一节 数控加工中心概述 第二节 数控加工中心的坐标系统 第三节 数控加工中心加工工艺第三章 数控加工中心编程基础 第一节 编程基础知识 第二节 与工件坐标系有关的指令 第三节 直线运动类指令 第四节 与圆弧运动有关指令 第五节 刀具半径补偿功能 第六节 刀具长度补偿功能 第七节 固定循环指令 第八节 子程序与可编程镜像、比例功能第四章 实训基础及训练 课题一 数控加工中心操作基础 课题二 外轮廓加工技术 课题三 内轮廓加工技术 课题四 沟槽加工技术 课题五 孔系加工技术 课题六 双面加工技术 课题七 综合练习附录参考书目

章节摘录

第一章 零件识图的基本知识第三节　公差零件的精度是由公差来体现的，合格件的误差大小由公差控制。
所谓公差就是指零件的尺寸、几何形状、几何位置关系及表面粗糙度参数值允许变动的范围。
公差值的大小已经标准化。
公差被用来限制误差。
公差主要分为以下几种：尺寸公差、形状公差、位置公差、表面粗糙度公差。
对同一尺寸来说，公差值大就是允许的加工误差大，加工容易，零件的制造成本低；公差值小就是允许的加工误差小，精度高，加工困难，零件的制造成本高。
所以零件的公差值大小与零件的加工难易程度密切相关，直接影响产品成本的高低。
一、极限与配合在同一批相同的零件中任取一个，不需要修配便可以装到机器上并能满足使用要求的性质，称为互换性。
为使零件具有互换性，必须保证零件的尺寸、表面粗糙度、几何形状及零件上有关要素的相互位置等技术要求的一致性。
就尺寸而言，互换性要求尺寸的一致性，并不是要求零件都准确地加工成一个指定的尺寸，而是使加工的零件尺寸限定在一个合理的范围内变动。
1．基本术语及定义（1）孔通常指工件的圆柱形内表面，也包括非圆柱形内表面（由两个平行平面或切面形成的包容面），如图1—3所示，其特点是：加工过程中零件实体材料变小，而孔的尺寸由小变大；装配后是包容面。
……

编辑推荐

《数控加工中心操作工实用技术》由吉林出版集团有限责任公司出版。

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