

<<数控加工工艺>>

图书基本信息

书名：<<数控加工工艺>>

13位ISBN编号：9787810925235

10位ISBN编号：7810925237

出版时间：2012-12

出版时间：潘冬 西北农林科技大学出版社 (2012-12出版)

作者：潘冬

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>

<<数控加工工艺>>

内容概要

本书按照项目教学的方式组织教学内容，每个项目都经过企业专家论证。

全书共设计8个教学项目，主要包括：数控加工工艺基础知识，数控加工工艺装备，轴类零件加工工艺编制及实施，盘套类零件加工工艺编制及实施，凸轮类零件加工工艺编制及实施，壳体类零件加工工艺编制及实施。

<<数控加工工艺>>

书籍目录

绪论项目一 数控加工工艺基础知识 1.1 数控加工工艺概述 1.2 数控加工工艺的基本概念 1.2.1 生产过程和工艺过程 1.2.2 机械加工工艺过程的组成 1.2.3 机械加工的生产纲领、生产类型及工艺特征 1.3 工件获得加工精度的方法 1.3.1 获得尺寸精度的方法 1.3.2 获得形状精度的方法 1.3.3 获得位置精度的方法 1.4 加工余量的确定 1.4.1 加工余量的概念 1.4.2 工序加工余量的影响因素 1.4.3 确定加工余量的计算方法 1.5 零件图分析 1.5.1 分析零件图样 1.5.2 零件的结构工艺性分析 1.6 零件毛坯的确定 1.6.1 毛坯的种类 1.6.2 毛坯的选择 1.6.3 零件—毛坯综合图的绘制方法 1.7 数控加工工艺路线拟定 1.7.1 工件定位基准的选择 1.7.2 工艺路线的拟定 1.8 工序尺寸及公差的确 1.8.1 基准重合时，工序尺寸和公差的计算 1.8.2 基准不重合时，工序尺寸和公差的计算 1.9 数控加工工艺规程制定 1.9.1 工艺规程的概念、制定的作用原则、主要依据和步骤 1.9.2 数控加工工艺文件的格式 1.10 数控加工走刀路线、工件原点、对刀点、换刀点等的确定 1.10.1 刀具走刀路线的确定 1.10.2 机床原点、工件原点、对刀点、换刀点等的确定 1.11 数控加工工艺技术的发展 1.11.1 CAPP技术的概念 1.11.2 CAPP技术的发展 1.11.3 CAPP系统的分类 1.11.4 CAPP系统的基本结构 思考与练习项目二 数控加工工艺装备 2.1 数控刀具选用 2.1.1 数控机床刀具的特点 2.1.2 数控刀具的类型 2.1.3 数控刀具的选择 2.1.4 切削用量及切削液的合理选择 2.2 数控机床夹具使用 2.2.1 数控机床夹具概述 2.2.2 夹具的组成 2.2.3 定位原理 2.2.4 定位元件分析 2.2.5 加紧装置要求 2.2.6 常用的数控机床夹具 2.3 量具使用 2.3.1 常用检测工具 2.3.2 量具选择 2.4 机外对刀仪使用 2.4.1 快速启动 2.4.2 PSC控制&功能 2.4.3 PSC控错操作 2.4.4 维护保养 2.5 三坐标测量机 2.5.1 开关机注意事项 2.5.2 AC-DMIS测量软件 思考与练习项目三 轴类零件加工工艺编制及实施 3.1 轴类零件的结构工艺性分析 3.1.1 轴类零件的功用 3.1.2 轴类零件的技术要求 3.1.3 轴类零件的结构、工艺性分析 3.2 毛坯确定 3.2.1 毛坯类型的选择 3.2.2 轴类零件毛坯尺寸确定 3.2.3 轴类零件毛坯图绘制 3.3 拟定工艺路线 3.3.1 轴类零件表面加工方法 3.3.2 轴类零件的装夹 3.3.3 轴类零件工序设计 3.4 轴类零件加工工艺装备的选择 3.4.1 轴类零件加工常用设备 3.4.2 轴类零件的加工刀具及切削用量的确定 3.4.3 轴类零件的装夹 3.4.4 轴类零件的测量 3.5 填写工艺文件 3.5.1 机械加工工艺过程卡 3.5.2 工序卡及工序附图的绘制 3.5.3 刀具卡 3.5.4 走刀路线图 3.6 拓展知识 思考与练习项目四 盘套类零件加工工艺编制及实施 4.1 盘套类零件的工艺分析 4.1.1 零件分析 4.1.2 零件加工内容分析 4.2 毛坯选择 4.3 拟定工艺路线 4.4 工艺过程设计 4.5 工装选择及数控加工工艺文件制定 4.6 拓展知识 思考与练习项目五 凸轮类零件加工工艺编制及实施 5.1 凸轮类零件的结构工艺性分析 5.1.1 凸轮类零件的功用 5.1.2 凸轮类零件的技术要求 5.1.3 凸轮类零件的结构、工艺性分析 5.2 毛坯确定 5.2.1 毛坯类型的选择 5.2.2 凸轮类零件毛坯尺寸确定 5.2.3 凸轮类零件毛坯图绘制 5.3 拟定工艺路线 5.3.1 凸轮类零件表面加工方法 5.3.2 凸轮类零件的装夹 5.3.3 凸轮类零件工序设计 5.4 工序设计 5.4.1 凸轮类零件加工常用设备 5.4.2 凸轮类精简的加工刀具及切削用量的确定 5.4.3 凸轮类零件的测量 5.5 填写工艺文件 5.5.1 工序卡的填写 5.5.2 刀具卡 5.5.3 走刀路线图 思考与练习项目六 壳体类零件加工工艺编制及实施 6.1 壳体类零件的结构工艺性分析 6.1.1 壳体类零件的功用及工艺性 6.1.2 壳体类零件的技术要求 6.1.3 壳体类零件加工注意事项 6.2 毛坯的制造形式及工艺过程 6.3 拟定工艺路线 6.3.1 壳体类零件表面加工方法 6.3.2 壳体类零件的装夹 6.3.3 壳体类零件工序设计 6.4 工序设计 6.4.1 壳体类零件加工设备 6.4.2 壳体类精简切削的用量及加工刀具的确定 6.4.3 壳体类零件的装夹 6.4.4 壳体类零件的测量 6.5 填写工艺文件 6.5.1 机械加工工艺过程卡 6.5.2 工序卡 思考与练习项目七 支架类零件加工工艺编制及实施 7.1 支架类零件的结构工艺性分析 7.1.1 推动架零件的作用 7.1.2 推动架零件的结构、工艺性分析 7.2 毛坯确定 7.2.1 毛坯类型的选择 7.2.2 毛坯尺寸的确定 7.3 拟定工艺路线 7.3.1 基面的选择 7.3.2 制定机械加工工艺路线 7.4 推动架零件加工工艺装备的选择 7.4.1 选择加工设备与工艺设备 7.4.2 确定工序尺寸 7.4.3 确定切削用量及基本时间 7.5 填写工艺文件 7.5.1 机械加工工艺过程卡 7.5.2 工序卡 思考与练习项目八 箱体零件加工工艺编制及实施 8.1 箱体零件的结构工艺性分析 8.1.1 箱体零件精度要求 8.1.2 箱体结构工艺性分析 8.2 箱体的材料及毛坯 8.3 箱体零件机械加工工艺过程分析 8.4 箱体零件工艺过程设计 8.5 箱体检验 8.6 拓展知识 8.6.1 箱体平面的加工方法 8.6.2 箱体孔系的加工方法 8.6.3 主轴孔加工 8.6.4 箱体零件的高效自动化加工 思考与练习参考文献

<<数控加工工艺>>

编辑推荐

数控加工工艺是数控技术专业的一门专业核心课程。

潘冬主编的《数控加工工艺》根据企业生产的实际需要，以数控加工工艺编制为主线设计教学内容。全书共分为八个教学项目，项目一介绍了数控加工工艺基础知识；项目二讲解数控加工工艺装备，包括数控加工刀具及切削用量选择、数控机床夹具、量具、机外对刀仪、三坐标测量机等数控加工工艺装备的应用；项目三，轴类零件加工工艺编制及实施；项目四，盘套类零件加工工艺编制及实施；项目五，凸轮类零件加工工艺编制及实施；项目六，壳体类零件加工工艺编制及实施；项目七，支架类零件加工工艺编制及实施；项目八，箱体零件加工工艺编制及实施。每个项目后面都有“思考与练习”，供读者练习，将所学知识融会贯通。

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>