<<数控加工工艺及编程>>

图书基本信息

书名：<<数控加工工艺及编程>>

13位ISBN编号：9787111201755

10位ISBN编号：7111201752

出版时间：2007-1

出版时间：机械工业出版社

作者：刘万菊

页数：259

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>

<<数控加工工艺及编程>>

内容概要

本教材注重培养学生数控加工的实践能力。

通过学习本课程使学生能够较全面地掌握数控工艺知识和数控机床编程基本知识及代码指令功能，熟练应用数控机床的编程指令编制出符合加工工艺过程的程序并在数控设备上完成从工件的装卡定位到加工出符合图样要求的合格零件。

本教材主要内容为数控加工工艺与编程基础、数控刀具、数控车削加工工艺制定与编程、数控铣削加工工艺制定与编程、加工中心加工工艺制定与编程、数控电火花线切割加工工艺制定与编程。

本教材可作为高等职业学校、高等专科学校、成人高校及本科二级职业技术学院和民办高校数控技术应用专业、机械工程自动化专业、模具设计与制造等专业学生教材，也可供有关工程技术人员参考。

<<数控加工工艺及编程>>

书籍目录

前言第一章 数控加工工艺与编程基础 第一节 数控加工工艺基本内容 第二节 数控机床的坐标系 第三节 数控编程基础 思考练习题第二章 数控刀具 第一节 数控刀具的种类及特点 第二节 数控刀具材料 第三节 可转位刀片 第四节 工具系统 思考练习题第三章 数控车削加工工艺制订与编程 第一节 数控车削加工工艺概述 第二节 数控车刀的类型及选用 第三节 数控车削加工工件的装夹及对刀 第四节 数控车削加工工艺的制订 第五节 数控车床的程序编制 思考练习题第四章 数控镗铣削加工工艺制订与编程 第一节 概述 第二节 数控镗铣削加工刀具的选择 第三节 数控镗铣削加工工艺的制订 第四节 复杂曲线曲面数控铣削加工的刀具轨迹 第五节 复杂表面自动编程工艺处理 第六节 数控镗铣削加工的程序编制 第七节 典型零件的数控镗铣削加工工艺制订及程序编制 思考练习题第五章 数控电火花线切割加工工艺制订与编程 第一节 概述 第二节 数控线切割加工工艺的制订 第三节 电火花线切割加工工艺指标的主要影响因素 第四节 数控电火花线切割加工的程序编制 思考练习题参考文献

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>