第一图书网, tushu007.com

<<数控加工工艺与编程基础>>

图书基本信息

书名：<<数控加工工艺与编程基础>>

13位ISBN编号：9787115144522

10位ISBN编号：7115144524

出版时间：2006-5

出版时间：人民邮电出版社

作者：于万成

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基础》共分7章。
主要内容包括数控机床的组成、分类及特点，切削用量的选择方法、刀具几何参数的选择和影响数控加工精度与表面质量的因素；工件的装夹方法、数控加工工艺分析与工艺设计的方法；程序的结构与格式和常用编程指令的使用方法；数控车削加工工艺与编程方法、宏程序及其调用方法；数控铣削加工工艺与编程方法和子程序编写与调用方法；加工中心的加工工艺与编程方法；数控电火花加工和线切割加工工艺与编程方法。
《数控加工工艺与编程基础》以项目训练为载体，突出技能训练，强调学生分析问题和解决问题能力的培养。

《数控加工工艺与编程基础》可作为中等职业学校数控技术应用专业教材，也可作为机械制造专业和模具专业的教材。

<<数控加工工艺与编程基础>>

书籍目录

第1章　数控机床概论　11.1　数控机床的组成、分类及其功能　11.1.1　数控机床的组成　21.1.2　数控机床的分类　31.2　数控加工技术　61.2.1　数控加工的特点　61.2.2　数控加工的对象　81.2.3　数控技术的发展方向　81.3　数控加工的切削基础　91.3.1　金属切削过程中的基本规律　91.3.2　金属材料的切削加工性　111.3.3　刀具几何参数的合理选择　131.3.4　切削用量的选择　161.4　机械加工精度与表面质量　191.4.1　基本概念　201.4.2　影响数控加工精度的因素　211.4.3　影响工件表面质量的工艺因素　221.4.4　数控加工中的振动　221.4.5　数控加工质量的控制方法　221.5　综合实训　23第2章　数控加工工艺基础　252.1　工件在数控机床上的装夹　252.1.1　工件定位的基本原理　262.1.2　定位方法与定位基准的选择　272.1.3　工件的夹紧　322.2　数控加工工艺概述　342.2.1　编制数控加工工艺应注意的问题　342.2.2　数控加工工艺的基本特点　362.2.3　数控加工工艺的主要内容　372.3　数控加工工艺分析与工艺设计　372.3.1　数控机床加工工艺分析　372.3.2　数控加工工艺路线设计　382.4　数控加工工艺文件的编制　432.4.1　数控加工工序卡片　442.4.2　数控加工刀具卡片　442.4.3　数控加工走刀路线图　452.5　综合实训　45第3章　数控机床编程基础　473.1　程序编制的内容与方法　473.1.1　编程的内容与步骤　473.1.2　编程的方法　483.2　数控机床的坐标系　493.2.1　机床坐标系　503.2.2　工件坐标系　503.3　程序结构与格式　533.3.1　程序的结构　533.3.2　程序段格式　543.3.3　主程序和子程序　553.4　常用编程G指令　563.4.1　数控车床基本指令　563.4.2　数控铣床和加工中心基本指令　583.5　数控编程中数值的计算方法　613.5.1　基本坐标点的计算方法　613.5.2　工件表面坐标点的计算　62第4章　数控车削加工工艺与编程方法　654.1　数控车削加工的主要对象　654.1.1　数控车削加工的主要对象　654.1.2　数控车削加工的基本特点　664.2　数控车削加工工艺分析　664.2.1　基本概念　664.2.2　零件加工的工艺性分析　674.3　常用复合指令的编程方法　734.3.1　FANUC数控车床常用指令的含义　734.3.2　西门子数控车床常用指令的含义　844.3.3　华中数控车床常用指令的含义　884.4　宏程序及其调用　904.4.1　宏程序　904.4.2　宏程序的调用　934.5　综合实训　94第5章　数控铣削加工工艺与编程方法　975.1　数控铣削加工工艺概述　975.1.1　数控铣削加工的主要对象　975.1.2　数控铣削加工中的基本问题　985.2　数控铣削加工工艺分析　995.2.1　加工零件的工艺性分析　995.2.2　项目训练　1045.3　常用坐标系设置指令和循环指令的使用方法　1045.3.1　FANUC 0i MC数控铣床系统常用循环指令的含义　1045.3.2　西门子802D数控铣床系统常用循环指令的含义　1095.3.3　HNC-22M数控铣床常用循环指令的含义　1185.4　子程序　1205.4.1　子程序的概念和构成　1205.4.2　子程序的应用　1225.5　计算参数和程序跳转指令　1235.5.1　计算参数R　1235.5.2　程序跳转　1245.6　综合实训　125第6章　加工中心的加工工艺与编程方法　1286.1　加工中心加工工艺概述　1286.1.1　加工中心加工的基本特点　1286.1.2　加工中心的刀柄　1286.1.3　夹具系统　1296.2　加工中心加工工艺的确定　1326.2.1　零件的工艺性分析　1326.2.2　加工工艺方案的确定　1326.2.3　编写加工中心工艺时应注意的问题　1346.3　综合实训　136第7章　数控电火花成形加工与线切割加工工艺与编程方法　1427.1　数控电火花成形加工概述　1427.1.1　基本概念　1427.1.2　电火花成形加工的特点　1437.1.3　电火花成形加工机床　1437.1.4　电火花加工原理　1447.1.5　电火花加工机床的主要技术规格　1457.2　电火花加工工艺　1467.2.1　加工前的准备　1467.2.2　电极的装夹与校正　1467.2.3　电规准的选择与转换　1487.2.4　电火花加工的工艺过程　1497.3　数控电火花线切割加工　1527.3.1　基本概念　1527.3.2　电火花线切割加工特点　1537.3.3　电火花线切割加工机床　1537.3.4　电火花线切割加工工艺　1547.4　数控线切割编程　1567.4.1　3B程序格式　1567.4.2　ISO代码　1587.5　综合实训　162参考文献　165

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