

<<数控加工中心典型零件加工>>

图书基本信息

书名：<<数控加工中心典型零件加工>>

13位ISBN编号：9787118079050

10位ISBN编号：7118079057

出版时间：2012-8

出版时间：谭积明 国防工业出版社 (2012-08出版)

作者：谭积明 编

页数：287

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>

<<数控加工中心典型零件加工>>

内容概要

《数控加工中心典型零件加工》共7个模块，主要内容包括异形轮廓、半圆柱面的加工，腔槽、薄壁零件的加工，凸轮槽零件的加工，复合零件的加工，配合零件的加工，四轴零件的加工，竞赛实操试题的加工，还介绍了加工中涉及的相关知识。

本书可作为技师学院、技校和中等职业学校数控机床加工专业加工中G操作工技师实训教学的通用教材，可作为高级技术人员的培训用书，也可作为从事数控机床工作的工程技术人员参考用书。

<<数控加工中心典型零件加工>>

书籍目录

模块一 异形轮廓、半圆柱面的加工 1.1 图样与技术要求 1.2 图纸分析 1.3 工艺规程设计 1.4 程序编制 1.5 加工前准备 1.6 实际零件加工 1.7 零件精度检测 1.8 加工误差分析及后续处理 1.9 综合评价 1.10 思考题 1.11 练习题 模块二 腔槽、薄壁零件的加工 2.1 图样与技术要求 2.2 图纸分析 2.3 工艺规程设计 2.4 程序编制 2.5 加工前准备 2.6 实际零件加工 2.7 零件精度检测 2.8 加工误差分析及后续处理 2.9 综合评价 2.10 思考题 2.11 练习题 模块三 凸轮槽零件的加工 3.1 图样与技术要求 3.2 图纸分析 3.3 工艺规程设计 3.4 程序编制 3.5 加工前准备 3.6 实际零件加工 3.7 零件精度检测 3.8 加工误差分析及后续处理 3.9 综合评价 3.10 思考题 3.11 练习题 模块四 复合零件的加工 4.1 图样与技术要求 4.2 图纸分析 4.3 工艺规程设计 4.4 加工程序编制 4.5 加工前准备 4.6 实际零件加工 4.7 零件精度检测 4.8 加工误差分析及后续处理 4.9 综合评价 4.10 思考题 4.11 练习题 模块五 配合零件加工 5.1 图样与技术要求 5.2 图纸分析 5.3 工艺规程设计 5.4 加工程序编制 5.5 加工前准备 5.6 实际零件加工 5.7 零件精度检测 5.8 加工误差分析及后续处理 5.9 综合评价 5.10 思考题 5.11 练习题 模块六 四轴零件的加工 6.1 图样与技术要求 6.2 图纸分析 6.3 工艺规程设计 6.4 加工程序编制 6.5 加工前准备 6.6 实际零件加工 6.7 零件精度检测 6.8 加工误差分析及后续处理 6.9 综合评价 6.10 思考题 6.11 练习题 模块七 竞赛实操试题的加工 7.1 竞赛实操试题图及评分表 7.2 实操试题分析 7.3 图纸分析 7.4 参考程序 7.5 加工前准备 7.6 实际零件加工 7.7 零件关键尺寸测量 7.8 加工误差分析及后续处理 7.9 综合评价 7.10 思考题 7.11 练习题 附录 相关知识 参考文献

<<数控加工中心典型零件加工>>

章节摘录

版权页：插图：2.加工注意事项（1）加工前须认真检查刀库里的刀具是否与程序中使用的刀具一致。

（2）加工前须认真检查所执行的程序是不是应该执行的程序。

（3）加工前须认真检查光标所在位置是否正确。

3.加工时切削参数的调整（1）加工时若工件排屑不畅可适当增加冷却液的流量、流速，冲走铁屑。

（2）加工时若出现由于刀具震动可适当降低主轴转速。

（3）加工时若工件表面粗糙度达不到要求可适当提高主轴旋转速度和降低进给速度。

4.零部件批量加工时需注意的事项 零部件批量加工时为减少装夹、找正、对刀等辅助时间，可在虎钳上设置一限位，或设计专用夹具装夹工件。

2.7 零件精度检测 1.检验 83.640 ± 0.03 mm尺寸，检查表面粗糙度 $Ra3.2\ \mu\text{m}$ 用0.01mm精度的千分尺进行测量，根据测量结果和被测尺寸的公差要求判断是否合格。

（有条件时，最好采用工具显微镜、轮廓测量仪等高精度测量仪器进行检测）检查表面粗糙度，用表面粗糙度比较样本进行比较验定。

2.检验 $10+0.030$ mm尺寸，检查表面粗糙度 $Ra3.2\ \mu\text{m}$ 用0.01mm精度的内径千分尺沿被测尺寸的三个素线方向进行测量，根据测量结果和被测尺寸的公差要求判断是否合格。

或用塞规进行测量，根据测量结果和被测尺寸的公差要求判断是否合格（有条件时，最好采用工具显微镜、轮廓测量仪等高精度测量仪器进行检测）。

检查表面粗糙度，用表面粗糙度比较样本进行比较验定。

<<数控加工中心典型零件加工>>

编辑推荐

《数控高技能人才一体化课程实训教材:数控加工中心典型零件加工》是数控高技能人才一体化课程的配套教材,以数控加工典型零件为工作任务,从接受加工图样与技术要求开始,进行图纸分析、工艺规程设计、程序编制、加工前准备、实际零件加工、零件精度检测、加工误差分析及后续处理等全过程训练。

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>