

<<数控加工工艺与编程>>

图书基本信息

书名：<<数控加工工艺与编程>>

13位ISBN编号：9787122005496

10位ISBN编号：7122005496

出版时间：2007-7

出版时间：7-122

作者：赵华 编

页数：231

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>

<<数控加工工艺与编程>>

内容概要

本教材着重介绍了机床的基本知识、刀具的几何角度、数控车床、数控铣床及加工工艺等内容。突出实用性及技能培养，以项目培养为目的，培养出具有较强数控加工操作技能和较丰富加工工艺知识的数控编程工艺人员。

本书强调教与学、学与练的结合，数控技术与机床的结合，理论与实践的结合。

本书可作为高等职业技术学院数控及相关专业的专业教材，也可作为普通大专或从事数控技术工作的工程技术人员的参考书。

<<数控加工工艺与编程>>

书籍目录

绪论 一、数控加工在机械制造业中的地位和作用 二、数控加工的发展 三、数控加工的特点 四、数控加工工艺与编程研究的内容及任务第一章 普通机床 第一节 金属切削机床概述 一、金属切削机床的分类 二、机床型号的编制 第二节 车床 一、普通车床 二、立式车床 三、六角车床 第三节 铣床 一、卧式万能铣床 二、立式铣床 三、龙门铣床 第四节 其他机床 一、磨床 二、钻床 三、镗床 四、刨床、插床和拉床 思考与练习题第二章 金属切削知识 第一节 金属切削概述 一、零件表面形成 二、切削加工基本运动 第二节 金属切削刀具几何参数 一、金属切削刀具概述 二、车刀 三、铣刀 第三节 金属切削要素 一、切削用量要素 二、切削层要素 第四节 刀具几何参数选择 一、前角的选择 二、后角的选择 三、主偏角的选择 四、副偏角的选择 五、刃倾角的作用及其选择 六、其他几何参数的选择 第五节 切削用量的合理选择 一、切削用量选择原则 二、切削用量选择方法 第六节 刀具材料 一、刀具材料基本要求 二、常用的刀具材料 思考与练习题第三章 金属切削过程及规律 一、金属切削过程中三个变形区及其变形规律 二、影响切削变形的因素 三、金属切削过程的现象 思考与练习题第四章 机床夹具 第一节 夹具概述 一、夹具的概述 二、机床夹具的分类 三、夹具的组成 四、夹具的作用 五、数控加工中组合夹具的发展 第二节 工件六点定位 一、六点定位原理 二、六点定位原理的应用 第三节 工件定位基准选择 一、基准概念 二、定位基准的选择 第四节 工件定位方式与定位元件 第五节 工件的夹紧 第六节 车削加工复杂零件夹具 一、车削精密偏心套夹具 二、齿轮泵体车削夹具 思考与练习题第五章 零件加工工艺第六章 数控机床第七章 数控车床基本知识第八章 数控加工工艺第九章 数控程序编制基础第十章 数控车床编程第十一章 数控铣床程序编制数控机床综合理论习题参考文献

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>