第一图书网, tushu007.com

<<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：9787122121899

10位ISBN编号：7122121895

出版时间：2011-11

出版时间：化学工业出版社

作者：王继明，王彩英 编

页数：190

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

《高职高专“十二五”数控技术专业规划教材：数控加工工艺》是在课程教学改革成功经验基础上编写的一本专业教材。
《高职高专“十二五”数控技术专业规划教材：数控加工工艺》共分六章，重点介绍金属切削加工基础与刀具、工件的装夹、数控加工工艺基础、数控车削加工工艺、数控铣削及加工中心加工工艺、数控加工技术的发展。
《高职高专“十二五”数控技术专业规划教材：数控加工工艺》内容全面系统，实用性强，层次清楚。
通过大量实例的讲述，重点介绍数控加工工艺的基本知识和关键问题，使读者能把握学习要点，提高学习效率，掌握编制数控工艺的方法与技巧，提高解决实际问题的能力。
《高职高专“十二五”数控技术专业规划教材：数控加工工艺》主要为高职高专院校、成人高等学校数控技术、机械设计与制造、机械制造与自动化等机械类专业使用，也可作为数控工艺员培训教材，也可供相关的机械类专业技术人员参考。

<<数控加工工艺>>

书籍目录

绪论第1章 金属切削加工基础与刀具1.1 切削运动和切削用量1.1.1 切削运动和加工中的工件表面1.1.2 切削要素1.2 金属切削刀具1.2.1 常用刀具的分类1.2.2 常用刀具材料1.2.3 刀具切削部分的几何角度与合理选择1.2.4 刀具的磨损和耐用度1.3 金属切削过程1.3.1 切屑的形成过程1.3.2 切屑的种类1.3.3 积屑瘤1.3.4 切削力、切削热与切削温度1.4 金属材料的切削加工性1.4.1 切削加工性的概念和指标1.4.2 影响切削加工性的因素1.4.3 改善金属材料切削加工性的途径1.5 切削用量与切削液的选择1.5.1 切削用量的选择1.5.2 切削液的选择习题第2章 工件的装夹2.1 工件的装夹方式2.1.1 直接找正装夹2.1.2 划线找正装夹2.1.3 采用夹具装夹2.2 机床夹具的概述2.2.1 机床夹具的分类2.2.2 机床夹具的组成2.3 工件的定位2.3.1 六点定位原理2.3.2 定位与夹紧的关系2.4 定位基准的选择2.4.1 基准及其分类2.4.2 定位基准的选择2.5 常用定位元件及定位方式2.5.1 工件以平面定位2.5.2 工件以内孔定位2.5.3 工件以外圆柱面定位2.5.4 工件以一面两孔定位2.6 工件的夹紧2.6.1 夹紧装置的组成与要求2.6.2 夹紧力的确定2.6.3 典型的夹紧机构习题第3章 数控加工工艺基础3.1 数控加工工艺的基本概念3.1.1 机械加工工艺过程的基本概念3.1.2 数控加工的主要内容3.1.3 数控加工内容的选定3.1.4 数控加工工艺的基本特点3.1.5 数控加工工艺规程的制订3.2 数控加工工艺规程的设计3.2.1 数控加工工艺性分析3.2.2 毛坯的确定3.3 数控加工工艺路线的设计3.3.1 加工方法与加工方案的选择3.3.2 加工阶段的划分3.3.3 工序的划分3.3.4 加工顺序的安排3.4 数控加工工序的设计3.4.1 机床的选择3.4.2 工件的定位与夹紧方案的确定和夹具的选择3.4.3 数控刀具的选择3.4.4 对刀点、换刀点的确定3.4.5 走刀路线的确定和工步顺序的安排3.4.6 切削用量的确定3.4.7 加工余量3.4.8 工序尺寸及公差的确定3.4.9 零件的加工质量习题第4章 数控车削加工工艺4.1 数控车床概述4.1.1 数控车床简介4.1.2 数控车床分类4.1.3 数控车床的用途4.2 数控车床的主要加工对象4.3 数控车床加工零件的工艺制订4.3.1 数控车削内容的选择4.3.2 数控加工零件的工艺性分析4.3.3 数控车床加工工艺路线的设计4.4 数控车削刀具及夹具的选用4.4.1 夹具的选择4.4.2 数控车刀的类型4.5 切削用量的选择4.5.1 背吃刀量ap的确定4.5.2 进给量f的确定4.5.3 主轴转速的确定4.6 典型零件的数控车削工艺习题第5章 数控铣削及加工中心加工工艺5.1 数控铣床和加工中心概述5.1.1 数控铣床5.1.2 加工中心5.2 数控铣削及加工中心加工工艺分析5.2.1 数控铣床及加工中心的加工范围5.2.2 数控铣削加工零件的工艺性5.3 数控铣削及加工中心的刀具及其选用5.3.1 数控铣削及加工中心对刀具的基本要求5.3.2 常用铣削刀具及孔加工刀具5.3.3 数控铣削及加工中心的标准刀具系统5.3.4 铣刀及孔加工刀具的选用5.3.5 数控铣削刀具的对刀5.4 数控铣床及加工中心加工工艺设计5.4.1 加工顺序的确定5.4.2 走刀路线的确定5.4.3 切削用量的选择5.5 典型零件的数控铣削工艺5.5.1 盖板零件的数控铣削加工工艺5.5.2 拨动杆零件的数控铣削加工工艺5.5.3 箱体零件的数控铣削加工工艺习题第6章 数控加工技术的发展6.1 数控技术的发展趋势6.1.1 数控技术向高速度、高精度、多轴控制和复合方向发展6.1.2 柔性制造系统6.1.3 向集成化、信息化发展的数控技术6.2 高速切削加工技术6.2.1 高速切削加工的概念及理论基础6.2.2 高速切削加工的特点6.2.3 高速切削加工的实现6.3 数控多轴加工技术6.3.1 多轴加工机床的结构形式6.3.2 多轴加工的特点6.3.3 五轴数控加工顺序6.3.4 五轴加工编程刀具轨迹生成习题参考文献

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