第一图书网, tushu007.com

<<数控铣削技术>>

图书基本信息

书名：<<数控铣削技术>>

13位ISBN编号：9787301209455

10位ISBN编号：7301209452

出版时间：2012-7

出版时间：陈晓罗 北京大学出版社 (2012-07出版)

作者：陈晓罗 编

页数：312

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

《21世纪全国高职高专机电系列技能型规划教材：数控铣削技术》以任务驱动为导向，在淡化理论学习的基础上，将必要的基础知识自然有序地融于实训教学任务之中，使学生易于理解数控铣削基本知识，掌握数控铣削操作技能。

《21世纪全国高职高专机电系列技能型规划教材：数控铣削技术》根据高职高专教学的基本要求，以强化应用、培养技能为重点，以典型零件加工为载体，介绍了数控铣削加工工艺、数控铣削编程和数控铣床操作等基本知识和技能。

本书共分为9个模块：数控铣床及加工中心的基本知识、平面类零件的加工、凹槽加工、轮廓加工、孔加工、加工中心、典型零件的加工、宏程序、自动编程。

各模块均配有典型任务、仿真加工、实训任务、思考与练习等，方便读者学习和实训练习。

《21世纪全国高职高专机电系列技能型规划教材：数控铣削技术》适合作为高职院校、中等职业技术学校数控技术专业、机电一体化专业、机械制造及自动化专业、模具设计与制造专业、计算机辅助设计与制造专业的相关课程及实训教学用书，也可作为各类技能培训的教材，还可供数控铣削及加工中心技术人员参考使用。

书籍目录

模块1 数控铣床及加工中心的基本知识 1.1 数控铣床的基本知识 1.2 数控铣削加工工艺 1.3 加工中心基本知识 小结 思考与习题 模块2 平面类零件的加工 2.1 中小平面的加工 2.2 台阶面加工 2.3 阶梯面的加工 小结 思考与习题 模块3 凹槽加工 3.1 窄槽加工 3.2 键槽加工 3.3 宽槽类零件加工 3.4 平面凸轮槽加工 小结 思考与习题 模块4轮廓加工 4.1 外轮廓加工 4.2 内轮廓零件加工（腔槽类零件） 4.3 复杂轮廓加工（带岛屿件） 小结 思考与习题 模块5 孔加工 5.1 中小孔的加工 5.2 中、大孔的加工 5.3 螺纹孔的加工 小结 思考与习题 模块6 加工中心 6.1 孔系加工 6.2 孔、腔组合加工 6.3 壳体类零件加工 小结 思考与习题 模块7 典型零件的加工 7.1 塑料模具型腔的加工 7.2 模具型芯（凸模）的加工 7.3 其他复杂轮廓面加工 小结 思考与习题 模块8 宏程序 8.1 非圆曲线轮廓的铣削加工 8.2 斜面与锥台加工 8.3 曲面加工 8.4 倒角加工 小结 思考与习题 模块9 自动编程 9.1 槽轮的工艺设计与制造 小结 附录 参考文献

章节摘录

版权页： 插图： 1.加工工序划分的方法在数控机床上加工的零件，一般按工序集中的原则划分工序，划分的方法有以下几种。
1）按所使用刀具划分 以同一把刀具完成的工艺过程作为一道工序，这种划分方法适用于工件的待加工表面较多的情形。
加工中心常采用这种方法完成。
2）按工件安装次数划分 以零件一次装夹能够完成的工艺过程作为一道工序，这种方法适合于加工内容不多的零件，在保证零件加工质量的前提下，一次装夹完成全部的加工内容。
3）按粗精加工划分 将粗加工中完成的那一部分工艺过程作为一道工序，将精加工中完成的那一部分工艺过程作为另一道工序。
这种划分方法适用于零件有强度和硬度要求，需要进行热处理或零件精度要求较高，需要有效去除内应力，以及零件加工后变形较大，需要按粗、精加工阶段进行划分的零件加工。
4）按加工部位划分 将完成相同型面的那一部分工艺过程作为一道工序，对于加工表面多而且比较复杂的零件，应合理安排数控加工、热处理和辅助工序的顺序，并解决好工序间的衔接问题。
2.确定加工工序顺序的原则 零件是由多个表面构成的，这些表面有自己的精度要求，各表面之间也有相应的精度要求。
为了达到零件的设计精度要求，加工顺序安排应遵循一定的原则。
1）先粗后精的原则 各表面的加工顺序按照粗加工、半精加工、精加工和光整加工的顺序进行， 目的是逐步提高零件加工表面的精度和表面质量。
如果零件的全部表面均由数控机床加工，工序安排一般按粗加工、半精加工、精加工的顺序进行，即粗加工全部完成后再进行半精加工和精加工。
粗加工时可快速去除大部分加工余量，再依次精加工各个表面，这样可提高生产效率，又可保证零件的加工精度和表面粗糙度。
该方法适用于位置精度要求较高的加工表面。
这并不是绝对的，如对于一些尺寸精度要求较高的加工表面，考虑到零件的刚度、变形及尺寸精度等要求，也可以考虑这些加工表面分别按粗加工、半精加工、精加工的顺序完成。
对于精度要求较高的加工表面，在粗、精加工工序之间，零件最好搁置一段时间，使粗加工后的零件表面应力得到完全释放，减小零件表面的应力变形程度，这样有利于提高零件的加工精度。

编辑推荐

《21世纪全国高职高专机电系列技能型规划教材:数控铣削技术》以任务驱动为导向，在淡化理论学习的基础上，将必要的基础知识自然有序地融于实训教学任务之中，使学生易于理解数控铣削基本知识，掌握数控铣削操作技能。
《21世纪全国高职高专机电系列技能型规划教材:数控铣削技术》适合作为高职院校、中等职业技术学校数控技术专业、机电一体化专业、机械制造及自动化专业、模具设计与制造专业、计算机辅助设计与制造专业的相关课程及实训教学用书，也可作为各类技能培训的教材，还可供数控铣削及加工中心技术人员参考使用。

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