

<<全国高等职业教育规划教材>>

图书基本信息

书名：<<全国高等职业教育规划教材>>

13位ISBN编号：9787304052461

10位ISBN编号：7304052465

出版时间：2011-11

出版时间：中央广播电视大学出版社

作者：陈玉阁，陆中宏 编

页数：195

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>

<<全国高等职业教育规划教材>>

内容概要

《全国高等职业教育规划教材：数控加工工艺设计》以培养学生从事实际工作的基本能力和基本技能为目的，本着理论知识以必需、够用为度，注重知识的系统性和实用性，同时尽量反映数控加工工艺领域内的新技术和新趋势。

它以实际应用为目的，以讲清概念、强化应用为教学重点的原则，紧紧围绕数控加工的工艺内容，把数控加工工艺基础、数控机床夹具基础和数控加工刀具的基础知识有机地融合在一起，并在此基础上系统地介绍了数控加工工艺基础、数控加工刀具的基础、数控机床夹具基础、数控加工工艺规程、数控车削加工工艺、数控铣削加工工艺、加工中心工艺及数控线切割加工工艺等内容。

书籍目录

第1章 数控加工工艺概述1.1 数控加工在机械制造业中的地位、作用及发展1.1.1 数控加工在机械制造业中的地位和作用1.1.2 数控加工的发展1.1.3 数控加工的内容1.1.4 数控加工工艺的概念1.1.5 数控加工工艺的特点1.2 数控加工工艺过程的基本概念1.2.1 生产过程1.2.2 工艺过程1.2.3 生产纲领和生产类型1.3 工件获得加工精度的方法1.3.1 获得尺寸精度的方法1.3.2 获得形状精度的方法1.3.3 获得位置精度的方法第2章 数控切削刀具基础2.1 切削运动和切削要素2.1.1 切削运动和工件加工表面2.1.2 切削要素2.2 切削刀具及其几何参数的选择2.2.1 刀具材料及其选择2.2.2 刀具几何参数及其选择2.3 刀具磨损及其耐用度2.3.1 刀具的磨损形式及原因2.3.2 刀具磨损过程与磨钝标准2.3.3 刀具耐用度2.4 切削过程的基本规律及其应用2.4.1 切屑的形成过程和切屑种类2.4.2 积屑瘤2.4.3 切削力、切削热与切削温度2.4.4 切削用量的合理选择2.4.5 切削液的选择第3章 数控机床夹具基础3.1 机床夹具概述3.1.1 机床夹具的组成与分类3.1.2 工件在夹具中的加工误差3.2 工件的定位3.2.1 工件定位的基本原理3.2.2 定位与夹紧的关系3.2.3 常见的定位方式和定位元件3.3 定位误差3.3.1 产生定位误差的原因3.3.2 定位误差的计算3.4 工件的夹紧3.4.1 夹紧装置的组成与要求3.4.2 夹紧力的选择3.4.3 典型夹紧机构3.4.4 组合夹具简介第4章 数控加工工艺规程4.1 工艺规程的概述4.1.1 工艺规程的概念及其作用4.1.2 工艺规程的制定程序4.2 数控加工工艺设计4.2.1 数控加工工艺设计内容的选择4.2.2 数控加工的设计步骤4.2.3 数控加工工艺文件的编写4.3 数控加工工艺分析4.3.1 零件图样的工艺性分析4.3.2 零件结构的工艺性分析4.3.3 毛坯的确定4.4 定位基准的选择4.4.1 基准及其分类4.4.2 定位基准的选择原则4.5 数控加工工艺路线的制订4.5.1 表面加工方法的选择4.5.2 加工阶段的划分4.5.3 加工工序的划分.....第5章 数控车削加工工艺第6章 数控铣削加工工艺第7章 加工中心加工工艺第8章 数控线切割加工工艺参考文献

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>