

<<数控车工实用技术手册>>

图书基本信息

书名：<<数控车工实用技术手册>>

13位ISBN编号：9787534548345

10位ISBN编号：7534548349

出版时间：2006-1

出版时间：江苏科学技术出版社

作者：张思弟

页数：664

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>

<<数控车工实用技术手册>>

内容概要

《数控车工实用技术手册》以数控车床编程加工为主线组织素材，首先介绍与数控车床编程加工紧密相关的一些基础知识，包括金属切削原理与刀具、数控车床结构、数控车削加工工艺、数控车床编程基础等。

然后，选择目前较为普及的西门子-802D和发那科-Oi系统为典型，展开具体分析。

在介绍系统指令过程中，注意从本质上进行分析解剖，并通过大量的应用示例，使读者理解并掌握数控车床编程加工的实质。

《数控车工实用技术手册》取材新颖，求精务实，深入浅出，并注重相关知识间的联系与结合，便于自学。

《数控车工实用技术手册》既可作为各类中、高职院校、职大、电大等数控技术、模具和机电类专业的教材或教学参考书，也可作为各类培训机构的培训教材和数控车工职业技能鉴定参考读本，还可作为机械加工及其自动化行业广大科研、工程技术人员和其他相关工种人员的自学参考书或案头手册。

<<数控车工实用技术手册>>

书籍目录

前言第一章 绪论第一节 金属切削加工技术的发展历史一、机床与刀具技术的发展历史二、加工质量与生产效率的提高第二节 数控机床的产生与发展一、数控机床的产生二、数控机床的发展第三节 数控加工的任务、特点与学习方法第四节 数控编程与数控系统第二章 金属切削原理与刀具第一节 切削运动与切削要素一、切削所需要的运动二、切削所产生的表面三、切削用量、切削时间与材料切除率第二节 刀具组成及几何角度一、刀具组成二、刀具角度参考系三、刀具几何角度的基本定义四、刀具的工作角度第三节 切削层与切削方式一、切削层参数二、切削方式第四节 刀具材料一、刀具材料必须具备的基本性能二、刀具材料类型三、高速钢四、硬质合金五、硬质合金涂层刀具六、陶瓷刀具七、超硬材料刀具第五节 金属切削过程及其基本规律一、切削变形区二、切屑类型三、积屑瘤四、鳞刺五、已加工表面的变形与加工硬化六、切削力七、切削热与切削温度第六节 刀具磨损与刀具寿命一、刀具磨损形式二、刀具磨损过程和磨钝标准三、刀具磨损原因及改善途径四、刀具寿命五、合理刀具寿命确定原则第七节 工件材料的切削加工性一、切削加工性指标二、难加工材料切削加工性特点三、改善难加工材料切削加工性的途径第八节 合理使用切削液一、切削液的作用二、切削液的种类与选择三、切削液的使用方法-第九节 切屑控制与加工表面粗糙度一、切屑形状的分类二、切屑流向三、切屑的折断.....第三章 数控车床基础知识第四章 数控车床加工工艺第五章 数控车床编程基础第六章 西门子802D数控车床编程第七章 数控车床编程加工应用示例第八章 发那科Oi数控车床编程附录参考文献

<<数控车工实用技术手册>>

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>