

<<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：9787040360820

10位ISBN编号：7040360829

出版时间：赵华 高等教育出版社 (2013-01出版)

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>

## &lt;&lt;数控加工工艺与编程&gt;&gt;

## 书籍目录

绪论模块一 零件的加工工艺任务一 零件加工工艺的基本知识 一、基本概念 二、生产纲领与生产类型  
任务二 零件加工工艺规程的制订 一、工艺规程概述 二、工艺规程制订 三、零件的结构工艺性分析  
四、毛坯的选择 五、工艺路线的拟定 六、确定加工余量 七、工艺过程的技术经济性分析任务三 典型  
零件的加工工艺分析 一、轴类零件的加工工艺 二、套筒类零件的加工工艺 三、复杂零件加工工艺  
【思考与习题】模块二 零件的定位与夹紧任务一 零件的定位 一、零件的六点定位 二、工件定位基  
准选择 三、工件定位方式与定位元件任务二 工件的夹紧 一、工件在夹具中的夹紧 二、夹紧装置  
的组成及夹紧力的确定 三、基本夹紧机构任务三 机床夹具 一、夹具的概述 二、夹具的分类 三、夹  
具的组成 四、夹具的作用 五、数控机床夹具简介【思考与习题】模块三 数控加工工艺及编程基础任  
务一 数控编程中的工艺处理 一、数控加工工艺的概述 一、数控车床车削加工工艺特点和加工内容  
三、数控车床车削加工工艺分析 四、数控铣削加工工艺 五、数控铣削加工工艺分析任务二 程序编制  
的基本概念 一、程序编制的内容与步骤 二、数控加工工艺文件 三、加工程序的编制方法任务三 数  
控机床的坐标系 一、机床坐标系 二、工件坐标系 三、数控程序的结构任务四 程序编制中的基本指  
令 一、准备功能指令-G指令 二、辅助功能指令-M指令 三、其他功能指令简介任务五 典型零件的数  
控加工工艺分析 一、典型车削零件的工艺分析 二、典型铣削零件的工艺分析 三、数控加工中心工  
艺分析【思考与习题】模块四 数控车床的编程任务一 轴套类零件的加工 一、典型轴套类零件的加  
工工艺 二、基本指令及相关G功能指令任务二 螺纹类零件的加工 一、典型螺纹类零件的加工工艺 二、相  
关G功能指令任务三 成型面类零件的加工基本指令及相关G功能指令任务四 数控车削综合加工 一、数  
控车削加工工艺 二、数控车削加工工艺二 三、数控车削加工工艺三【思考与习题】模块五 数控铣  
床的编程任务一 直线图形加工 一、程序指令 二、加工工艺分析任务二 圆弧图形加工 一、编程指令  
二、加工工艺分析任务三 轮廓加工 一、编程指令 二、加工工艺分析 三、参考程序编制任务四 平  
面外轮廓加工任务五 平面内轮廓加工 一、编程指令 二、加工工艺分析任务六 轮廓综合加工 一、加  
工知识 二、加工方案确定 三、程序编写 四、注意事项任务七 凹槽加工 一、编程指令 二、加工工  
艺分析 三、参考程序编制 四、加工实例任务八 直沟槽、圆弧槽加工 一、编程指令 二、加工工  
艺分析任务九 三维曲面铣削 一、用户宏指令 二、三维曲面铣削基本知识 三、编程任务十 孔加工 一、数控  
铣中的孔加工方式 二、数铣中孔加工循环及常用功能指令的基本格式 三、钻孔循环 四、镗孔循环 五  
、铰孔循环 六、攻螺纹循环任务十一 数铣综合加工 一、综合训练一 二、综合训练二 三、综合训练  
三【思考与习题】参考文献

## <<数控加工工艺与编程>>

### 编辑推荐

《数控加工工艺与编程(全国高职高专教育规划教材)》由赵华编著,本书在编写过程中,遵从“淡化理论,够用为度,培养技能,重在实用”的编写原则,从高等职业教育的实际出发,以培养高端技能型人才为目的,在理论上以“必需、够用”为度,加强职业培养的针对性和技术的实用性,突出人才创新素质和创新能力的培养,着重介绍数控加工工艺、数控加工定位安装及数控刀具等相关知识。为了培养学生的创新精神,提高技能训练力度,本书的实例大部分来源生产实际和技能鉴定考题,同时还增加了配合件的加工工艺与编程训练,对培养学生数控加工技术方面的能力有极大的促进作用。

本书遵循职业教育的规律,以就业为导向,以培养技能型人才为根本,依据国家职业资格鉴定要求,力求在通用性、实用性、创新性和开放性的基础上,以模块化教学为引领,再配上大量的企业实际案例作为技能训练的蓝本。

本书还结合多年从事高职学生数控车、铣中高级考证老师的经验。

以企业实际产品作为案例进行工艺分析和编制加工程序,有利于实践学做一体、工学结合、理实一体化的教学模式。

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>