

<<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：9787111236726

10位ISBN编号：7111236726

出版时间：2008-4

出版时间：机械工业

作者：张兆隆 编

页数：165

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>

<<数控加工工艺与编程>>

内容概要

《21世纪高职高专规划教材·数控加工工艺与编程》是在调查研究的基础上，总结了近几年来高等职业技术教育课程改革的经验，为适应经济发展、科技进步和生产实际对教学内容提出的新要求而编写的。

《21世纪高职高专规划教材·数控加工工艺与编程》主要介绍了数控加工工艺分析方法，编程方法、技巧及其应用实例。

主要内容包括数控加工工艺与编程基础，数控车削加工工艺与编程，数控镗铣削加工工艺与编程，数控电火花线切割加工工艺与编程，交互式图形编程等。

<<数控加工工艺与编程>>

书籍目录

前言绪论第1章 数控加工工艺与编程基础1.1 数控加工工艺基础1.2 数控编程基础1.3 工艺与编程基础项目实训习题第2章 数控车削加工工艺与编程2.1 数控车削加工工艺分析2.2 数控车床编程2.3 BEJING-FANUC Oi Mate-TB系统的G代码在数控车削中的应用2.4 车削加工项目实训习题第3章 数控镗铣削加工工艺与编程3.1 数控镗铣削加工工艺分析3.2 数控镗铣削编程常识3.3 FANUC0iMA系统的代码在数控铣削中的应用3.4 典型零件的镗铣加工分析及编程3.5 镗铣加工项目实训习题第4章 数控电火花线切割加工工艺与编程4.1 数控电火花线切割加工工艺4.2 数控电火花线切割机床的基本编程方法4.3 计算机自动编程序4.4 线切割加工项目实训习题第5章 交互式图形编程5.1 交互式图形编程概述5.2 交互式图形编程的加工工艺5.3 交互式图形编程软件简介及编程实例习题附录参考文献

<<数控加工工艺与编程>>

章节摘录

第1章 数控加工工艺与编程基础：数控加工前对工件进行工艺设计是必不可少的准备工作。

无论是手工编程还是自动编程，在编程前都要对所加工的工件进行工艺分析、拟订工艺路线、设计加工工序。

因此，合理的工艺设计方案是编制加工程序的依据，工艺设计做不好是数控加工出差错的主要原因之一，往往会造成工作反复，工作量成倍增加的后果。

编程人员必须首先搞好工件的加工工艺设计，再考虑编程。

1.1 数控加工工艺基础 1.1.1 数控加工工艺的基本特点及内容对于某个零件而言，并非全部加工工艺过程都适合在数控机床是完成，而往往只是在其中的一部分适合于数控加工。

这就需要对零件进行仔细的工艺分析，选择那些最适合、最需要进行数控加工的内容和工序。

在选择并作出决定时，应结合本企业设备的实际，立足与解决难题、攻克关键和提高生产效率，充分发挥数控加工的优势。

选择数控加工的内容时，一般可按下列顺序考虑：1) 通用机床无法加工的内容，应作为优先选择内容。

2) 通用机床难加工、质量也难以保证的内容应作为重点选择的内容。

例如，车锥面、断面时，普通车床的转速不恒定，使表面粗糙度不一致，而数控车床具有恒线速度功能，可选择最佳速度，使加工后的表面的粗糙度小而一致。

3) 通用机床效率低、人劳动强度大的内容，应作为优先选择内容。

但应充分考虑数控机床尚存在的富余能力。

一般来说，上述这些加工内容采用数控加工后，在产品质量、生产效率和综合效益等方面都会得到明显提高。

相比之下，下列一些内容则不宜采用数控加工：1) 占机调整时间长，如以毛坯的粗糙基准定位加工第1个基准、要用专用工装协调的加工内容。

2) 加工部位分散，要多次安装、设置原点，这时采用数控加工很麻烦，效果不明显，可安排通用机床加工。

3) 按某些特定的制造依据如样板等加工的型面轮廓，因获取数据困难，易与检验依据发生矛盾，增加编程难度，故不宜进行数控加工。

此外，在选择和决定加工内容时，也要考虑生产批量、生产周期、工序间周转情况等。

总之要尽量做到合理使用数控机床，达到多、快、好、省的目的；要防止把数控机床降格为通用机床使用。

<<数控加工工艺与编程>>

编辑推荐

《21世纪高职高专规划教材·数控加工工艺与编程》可作为高职高专数控技术专业教材，也可供数控工程技术人员参考。

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>