

<<数控机床加工技术>>

图书基本信息

书名：<<数控机床加工技术>>

13位ISBN编号：9787115187567

10位ISBN编号：7115187568

出版时间：2008-11

出版时间：人民邮电出版社

作者：刘战术，史东才 编

页数：237

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>

<<数控机床加工技术>>

前言

目前, 高职高专教育已经成为我国普通高等教育的重要组成部分。在高职高专教育如火如荼的发展形势下, 高职高专教材也百花齐放。根据教育部发布的《关于全面提高高等职业教育教学质量的若干意见》(简称16号文)的文件精神, 本着为进一步提高高等教育的教学质量和服务的的基本原则, 同时针对高职高专院校机电一体化、数控、模具类专业教学思路和方法的不断改革和创新, 人民邮电出版社精心策划了这套高质量、实用型的教材——“21世纪高等职业教育机电类规划教材”。

本套教材主要遵循“以就业为导向, 工学结合”的原则, 以实用为基础, 根据企业的实际需求来进行课程体系设置和相应教材内容的选取, 注重和提高案例教学的比重, 突出培养机械类应用型人才的实际工程技术问题解决能力, 满足高等职业教育“社会评估”的教学特征。

本套教材中的每一部作品都特色鲜明, 集高质量与实用性于一体。

本套教材中绝大多数品种是我社多年来高职高专机电类精品教材的积淀, 经过了广泛的市场检验, 赢得了广大师生的认可。

为了适应新的教学要求, 紧跟新的技术发展, 我社再一次进行了广泛深入的调研, 组织了上百名教师、专家对原有教材做认真的分析和研讨, 在此基础上重新修订出版。

本套教材中还有一部分品种是首次出版, 其原稿也在教学过程中多次使用, 是教师们多年来教学经验的总结, 集中反映了高等职业教育近几年来教学改革的成果。

本套教材的作者都具有丰富的教学经验和写作经验, 思路清晰, 文笔流畅。

教材编写充分体现了高职高专教学的特点, 深入浅出, 言简意赅, 理论知识以“够用”为度, 突出工作过程导向, 突出实践技能的培养。

本套教材配套的教学辅助包充分利用现代技术手段, 提供丰富的教学辅助资料, 其中包括由电子教案、实例素材、习题库及答案、试卷及答案等组成的一般教辅资料, 部分教材配有由图片、动画或视频等组成的电子课件。

我们期望, 本系列教材的编写和推广应用, 能够进一步推动我国机电类职业教育的教学模式、课程体系和教学方法的改革, 使我国机电类职业教育日臻成熟和完善。

欢迎更多的老师参与到本系列教材的建设中来。

<<数控机床加工技术>>

内容概要

《数控机床加工技术（第2版）》对数控车床、数控铣床以及电加工机床的基本编程指令和编程方法作了详细介绍。

在应用编程指令编制典型零件的加工程序时，综合应用机械制造工艺、金属切削刀具、公差等方面的知识，构建了完整的知识应用链条，对加工过程的基本操作方法和加工监控措施，均有明晰的介绍。书中用到的实例均已由编写人员在实训过程中用相关设备验证。

《数控机床加工技术（第2版）》内容讲解简明扼要、浅显易懂，理论结合实践，可作为高职高专数控技术、机电一体化和机械制造专业的教材，也可作为数控技术从业人员的自学和培训用书，还可供从事数控机床销售与维护服务的工程技术人员参考。

<<数控机床加工技术>>

书籍目录

第1章 概论1.1 数控机床及其适用范围1.1.1 数控机床的分类1.1.2 数控机床的优势1.1.3 数控机床的适用范围1.2 数控机床刀具1.2.1 切削运动及刀具几何参数1.2.2 常用刀具材料1.3 数控机床的切削用量选择1.3.1 车削加工切削用量的选择1.3.2 铣削加工切削用量的选择思考与练习题第2章 数控车床简介2.1 数控车床机械结构的组成2.1.1 数控机床的传动系统2.1.2 数控车床床身结构及布局2.2 数控车床刀架结构及刀具安装2.2.1 四方形刀架2.2.2 回轮式刀架2.3 刀具类型和选用2.4 数控机床控制系统及功能2.4.1 FANUC-0iT数控系统2.4.2 SIEMENS数控系统思考与练习题第3章 数控车床的基本编程3.1 数控车床加工的编程基础3.1.1 程序编制的步骤3.1.2 数控机床的坐标系3.1.3 加工准备和工艺处理3.1.4 程序段的构成3.2 数控编程指令3.2.1 M指令介绍3.2.2 G代码介绍3.2.3 G指令功能及应用思考与练习题第4章 数控车床编程综合举例4.1 外圆及螺纹加工4.2 套类零件加工4.3 盘类零件加工思考与练习题第5章 数控铣床简介5.1 数控铣床的基本组成5.1.1 数控铣床的构成和功能5.1.2 数控铣床坐标系的定义5.1.3 数控铣床的主要技术参数5.2 主轴部件的端部结构与刀柄5.2.1 主轴的传动方式5.2.2 主轴部件的构成5.2.3 主轴端部的结构形状与刀柄5.3 进给系统的机械传动结构及元件5.3.1 进给传动系统5.3.2 进给系统的主要机械传动部件5.4 数控铣床加工工艺范围和常用刀具5.4.1 数控铣床加工工艺范围5.4.2 数控铣床常用刀具及其适用场合5.4.3 铣刀类型选择思考与练习题第6章 数控铣床的编程与加工6.1 华中世纪星HNC-21M数控系统简介6.2 常用编程指令6.2.1 铣削编程加工的工艺要求6.2.2 常用编程指令6.3 固定循环与子程序应用6.3.1 华中世纪星HNC-21M数控系统的固定循环6.3.2 华中世纪星HNC-21M数控系统的子程序6.4 宏程序编程6.4.1 宏程序编程简介6.4.2 宏程序编程举例6.5 刀具测量与补偿6.5.1 刀具测量6.5.2 刀具半径补偿6.5.3 刀具长度补偿6.6 自动编程简介6.6.1 常用CAD/CAM软件简介6.6.2 自动编程的步骤思考与练习题第7章 数控铣床编程综合举例7.1 平面加工7.2 轮廓加工7.3 外廓和孔加工7.4 型腔加工思考与练习题第8章 电火花机床与编程8.1 数控线切割机床加工8.1.1 数控线切割机床及其组成8.1.2 DK7725数控线切割机床的操作与调整8.1.3 加工中的问题与对策8.1.4 加工操作实例8.2 电火花成型机床加工8.2.1 电火花成型机床的组成及功能8.2.2 电火花成型机床的操作思考与练习题参考文献

<<数控机床加工技术>>

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>