

<<数控加工与编程>>

图书基本信息

书名：<<数控加工与编程>>

13位ISBN编号：9787118067910

10位ISBN编号：7118067911

出版时间：2010-3

出版时间：国防工业出版社

作者：顾拥军，顾海 主编

页数：240

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>

<<数控加工与编程>>

内容概要

本书是根据项目教学和基于工作过程的要求编写，从数控技能的应知、应会两方面入手，全面系统地介绍了数控加工及相关的基础知识和操作技能。

全书主要包括：数控机床概述，机加工基础知识，数控车、数控铣、加工中心、数控电火花线切割程序编程与加工，数控自动编程、通信与加工等。

本书力求紧密联系实际，以解决实际工作任务为目标，以培养学生能力为中心，突出实用性，理论浅显、通俗易懂，题例丰富，每个项目中均附有机床操作指导。

本书可作为高职高专院校数控、机械制造、模具、机电一体化等专业的教材，也可作为技能鉴定的参考用书。

<<数控加工与编程>>

书籍目录

第1章 数控机床概述 1.1 数控机床的工作原理及组成 1.2 数控机床的分类 1.2.1 按有无检测装置分类 1.2.2 按加工工艺方法分类 1.2.3 按控制运动轨迹方式分类 1.3 数控机床的使用与维护 1.3.1 数控设备的常用操作规程 1.3.2 数控机床的日常维护与保养 第2章 机加工基础知识 2.1 金属材料 2.1.1 金属材料分类 2.1.2 常用材料的牌号、性能和用途 2.1.3 钢的热处理 2.2 刀具材料 2.2.1 刀具材料应具备的性能 2.2.2 常用刀具材料 2.2.3 切削液的合理使用 2.3 公差及测量 2.3.1 公差及其加工误差的概念 2.3.2 常用量具及其使用方法 2.3.3 量具的维护与保养 第3章 数控加工工艺与编程基础 3.1 数控加工工艺设计 3.1.1 数控加工工艺设计准备 3.1.2 数控加工工艺设计过程 3.1.3 数控加工专用技术文件的编制 3.2 数控机床的坐标系 3.2.1 机床坐标系与运动方向 3.2.2 坐标系的原点 3.2.3 坐标系的设定指令——C92 (G50)、G54—G59 3.3 数控编程基础 第4章 数控车程序编制与加工 4.1 外圆、端面的编程与加工 4.2 槽的编程与加工 4.3 内孔的编程与加工 4.4 成形面的编程与加工 4.5 螺纹的编程与加工 4.6 综合件的编程与加工 4.7 宏程序类零件的编程与加工 第5章 数控铣程序编制与加工 5.1 轨迹的编程与加工 5.2 平面轮廓的编程与加工 5.3 孔系的编程与加工 5.4 配合件的编程与加工 5.5 宏程序类零件的编程与加工 第6章 加工中心程序编制与加工 6.1 棘轮的编程与加工 6.1.1 加工中心的功能、工艺及特点 6.1.2 切削用量及使用 6.2 曲面的编程与加工 6.3 螺纹孔的编程与加工 第7章 数控电火花线切割程序编制与加工 7.1 数控电火花线切割机床的编程与加工 7.2 电火花成形机床加工 第8章 数控自动编程、通信与加工 8.1 产品的建模、自动编程与后处理 8.2 数据的通信与加工 附录1 FANUC 0i—TB数控系统常用G指令 附录2 FANUC 0i—MB数控系统常用G指令 附录3 FANUC数控系统辅助功能M指令 附录4 数控车操作工国家职业标准 附录5 数控铣(加工中心)操作工国家职业标准 参考文献

<<数控加工与编程>>

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>