

<<数控铣削加工工艺及应用>>

图书基本信息

书名：<<数控铣削加工工艺及应用>>

13位ISBN编号：9787118070392

10位ISBN编号：7118070394

出版时间：2010-8

出版时间：国防工业出版社

作者：常旭睿

页数：204

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>

## <<数控铣削加工工艺及应用>>

### 内容概要

《数控铣削加工工艺及应用》主要内容包括数控铣床简介、数控铣削加工工艺、数控铣床的合理使用与日常维护、数控铣床编程、Pro / ENGINEERwildfire5 . 0简介、数控铣削加工常用知识、常用铣削方法及应用，特殊铣削方法及应用，后置处理技术及应用、数控铣削综合实例。

并且《数控铣削加工工艺及应用》附有一张光盘，存放了书中所有实例源文件和实例结果文件。

《数控铣削加工工艺及应用》可以作为广大工程技术人员学习Pro / ENGINEERWildfire5 . 0数控铣削编程的自学教程和参考书，也可以作为大中专院校相关专业学生和各类培训学校学员的培训教程

。

## &lt;&lt;数控铣削加工工艺及应用&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章 数控铣床简介1.1 数控机床概述1.1.1 数控机床的基本概念1.1.2 数控机床的特点和用途1.2 数控机床的构成1.3 数控机床的分类第2章 数控铣削加工工艺2.1 数控铣削加工的工艺特点2.2 数控铣削加工工艺性分析2.2.1 数控铣削加工的内容2.2.2 零件图样的工艺性分析2.2.3 零件毛坯的工艺性分析2.3 数控铣削加工方法的合理选择2.4 工件的定位与装夹方式的合理选择2.4.1 工件的定位2.4.2 装夹方式的合理选择2.5 数控铣削常用刀具及合理选用2.5.1 铣刀的分类2.5.2 铣刀的合理选用2.6 数控铣削加工切削用量的合理选用2.7 切削液的合理选用第3章 数控铣床的合理使用与日常维护3.1 数控铣床的合理使用3.2 数控铣床的精度检验3.2.1 数控铣床的几何精度检验3.2.2 数控铣床的定位精度检验3.2.3 数控铣床的工作精度检验3.3 数控铣床通电前的检查3.4 数控铣床通电后的检查3.5 数控铣床的日常维护保养3.6 数控铣床常见故障诊断及排除3.6.1 机械故障3.6.2 电气故障第4章 数控铣床编程4.1 数控铣床编程概述4.1.1 数控编程的定义4.1.2 数控编程的步骤4.1.3 数控编程的方法4.2 数控铣床的坐标系4.3 数控加工程序的格式与组成4.3.1 程序的组成4.3.2 程序段格式4.4 常用编程指令4.4.1 准备功能4.4.2 辅助功能4.5 常用CAD / CAM软件简介4.5.1 Pro / ENGINEER软件4.5.2 UG软件4.5.3 MasterCam软件4.5.4 Cimatron软件4.5.5 CAXA制造工程师第5章 Pro / ENGINEER Wildfire 5.0简介5.1 Pro / ENGINEER Wildfire 5.0概述5.2 Pro / ENGINEER Wildfire 5.0的工作界面5.3 Pro / ENGINEER Wildfire 5.0的文件管理5.3.1 重命名文件5.3.2 拭除内存中的文件5.3.3 删除文件5.3.4 打开旧版本文件5.4 ENGINEERWildfire5.0的基本操作5.4.1 设置工作目录5.4.2 设置单位5.4.3 设置精度5.4.4 对象的选取5.5 Pro / ENGINEER Wildfire 5.0常用模块简介5.5.1 零件设计模块5.5.2 钣金件设计模块5.5.3 组件设计模块5.5.4 制造模块5.5.5 模具设计模块5.5.6 绘图模块第6章 数控铣削加工常用知识6.1 数控铣削加工概述6.1.1 数控铣削加工的基本概念6.1.2 数控铣削加工操作流程6.2 制造模型6.2.1 以装配方式创建制造模型6.2.2 以创建方式创建制造模型6.2.3 实战演练6.3 制造设置6.3.1 操作设置6.3.2 机床设置6.3.3 刀具设置6.3.4 夹具设置6.3.5 加工零点设置6.3.6 退刀平面设置6.3.7 实战演练6.4 加工范围设置6.4.1 铣削窗口6.4.2 铣削曲面6.4.3 铣削体积块6.4.4 钻孔组6.5 加工设置6.5.1 加工序列6.5.2 加工参数6.5.3 实战演练6.6 模拟刀具路径6.7 CL数据设置6.7.1 CL数据环境6.7.2 CL数据6.8 后置处理6.8.1 生成后置处理文件6.8.2 查看后置处理文件6.8.3 实战演练第7章 常用铣削方法及应用7.1.体积块粗加工铣削7.1.1 创建NC序列7.1.2 参数设置7.1.3 实战演练7.2 局部铣削7.2.1 创建NC序列7.2.2 参数设置7.2.3 实战演练7.3 曲面铣削7.3.1 创建NC序列7.3.2 参数设置7.3.3 切削方式7.3.4 实战演练7.4 平面铣削7.4.1 创建NC序列7.4.2 参数设置7.4.3 实战演练7.5 轮廓铣削7.5.1 创建NC序列7.5.2 参数设置7.5.3 实战演练7.6 孔加工7.6.1 钻孔7.6.2 镗孔7.6.3 铰孔第8章 特殊铣削方法及应用8.1 螺纹加工8.1.1 创建NC序列8.1.2 参数设置8.1.3 实战演练8.2 腔槽加工8.2.1 创建NC序列8.2.2 参数设置8.2.3 实战演练8.3 雕刻加工8.3.1 创建NC序列8.3.2 参数设置8.3.3 实战演练8.4 钻削式粗加工8.4.1 创建NC序列8.4.2 参数设置8.4.3 实战演练8.5 轨迹铣削8.5.1 创建NC序列8.5.2 参数设置8.5.3 实战演练第9章 后置处理技术及应用9.1 后置处理概述9.2 后置处理器9.2.1 主菜单介绍9.2.2 查看后置处理器9.2.3 创建后置处理器9.2.4 实战演练9.3 数控代码的生成9.3.1 同时生成CL文件和MCD文件9.3.2 由现有的CL文件生成MCD文件第10章 数控铣削综合实例10.1 笔筒凸模铣削实例10.1.1 加工流程10.1.2 具体步骤10.2 顶盖凹模铣削实例10.2.1 加工流程10.2.2 具体步骤参考文献

<<数控铣削加工工艺及应用>>

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>