

<<数控加工工艺方案设计与实施>>

图书基本信息

书名：<<数控加工工艺方案设计与实施>>

13位ISBN编号：9787538153385

10位ISBN编号：7538153381

出版时间：2008-2

出版时间：辽宁科学技术出版社

作者：段晓旭

页数：239

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>

## <<数控加工工艺方案设计与实施>>

### 内容概要

《数控加工工艺方案设计与实施》从实用的数控加工技术出发，以使读者掌握数控加工技能，在生产实际中灵活应用数控加工工艺知识，提高数控加工岗位操作技术为目标，精选了大量的数控加工实例，针对实例制定详细的数控加工工艺方案，包括零件的装夹、数控机床参数的调整、选择刀具和切削参数等。

通过数控加工实例的引导，方便读者把握学习要点，掌握工艺方案的设计与实施方法，从而达到提高数控加工操作能力与解决数控生产中工艺问题的能力。

## <<数控加工工艺方案设计与实施>>

### 书籍目录

前言第一章 数控加工概述第一节 数控加工基本概念一、数控、数控机床和数控程序二、数控加工步骤第二节 数控机床的安装调试一、机床开箱的检查工作二、机床的连接工作三、数控系统的连接与调整四、通电试车五、机床精度以及功能调试六、组织机床验收工作第二章 数控镗铣编程第一节 程序编制基础一、数控程序结构与程序段格式二、数控机床坐标系三、工件坐标系四、在机床上建立工件坐标系第二节 进给编程指令一、快速定位G00二、直线插补G01指令三、刀具切削圆弧进给——圆弧插补G02、G03四、Z轴移动指令五、返回参考点第三节 刀具补偿指令一、刀具端刃加工——刀具长度补偿二、刀具侧刃加工——刀具半径补偿第四节 孔加工固定循环一、孔加工固定循环组成二、钻孔加工循环G81三、钻孔加工循环实例第五节 子程序一、子程序调用二、子程序的结构三、子程序编程应用实例第三章 数控铣床、加工中心基本操作第四章 数控镗铣工艺方案设计第五章 数控车削编程第六章 数控车床基本操作第七章 数控车削工艺方案设计参考文献

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>