

<<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：9787560975290

10位ISBN编号：7560975291

出版时间：2011-12

出版时间：华中科技大学出版社

作者：石从继

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

合理的工艺是保证数控加工质量、发挥数控机床效能的前提条件，书中将数控机床必备的数控加工工艺规程的制定与数控编程有机联系在一起，紧扣国家数控操作工职业资格鉴定的要求，所选实例具有较强的实用性和代表性，所有实例都经过模拟仿真加工验证，读者可以举一反三。

## <<数控加工工艺与编程>>

### 书籍目录

第1章 数控加工技术基础1.1 数控加工技术概述1.2 数控机床概述1.3 数控加工编程基础习题第2章  
数控车床加工工艺与编程2.1 数控车床概述2.2 数控车床的加工工艺2.3 数控车床编程基础2.4  
数控车削循环指令的编程2.5 车削刀具补偿指令2.6 车床综合编程实例习题第3章 数控铣床加工工  
艺与编程3.1 数控铣床概述3.2 数控铣床的加工工艺3.3 数控铣床编程基础3.4 简化编程指令3.5  
铣床综合编程实例习题第4章 加工中心加工工艺与编程4.1 加工中心概述4.2 加工中心的加工工  
艺4.3 加工中心编程基础4.4 加工中心综合编程实例习题第5章 数控仿真加工系统与机床操作5.1  
斯沃数控仿真加工系统概述5.2 数控车床仿真加工及其操作5.3 数控铣床及加工中心仿真加工及其操  
作参考文献

章节摘录

数控铣床夹具的选用可首先根据生产零件的批量来确定。

对单件、小批量、工作量较大的零件加工来说，一般可直接在机床工作台上通过调整实现定位与夹紧，然后通过加工坐标系的设定来确定零件的位置。

对有一定批量的零件来说，可选用结构较简单的夹具。

数控加工的特点对夹具提出了两个基本要求：一是保证夹具的坐标方向与机床的坐标方向相对固定；二是要能协调零件与机床坐标系的尺寸。

1. 数控铣床对夹具的要求 (1) 为保持工件在本工序中所有需要完成的待加工面充分暴露在外，夹具要做得尽可能开敞，因此夹紧机构元件与加工面之间应保持一定的安全距离，同时要求夹紧机构元件能低则低，以防止夹具与铣床主轴套筒或刀套、刀具在加工过程中发生碰撞。

(2) 为保持零件安装方位与机床坐标系及编程坐标系方向的一致性，夹具应能保证在机床上实现定向安装，还要求能协调零件定位面与机床之间保持一定的坐标联系。

(3) 夹具的刚性与稳定性要好。

尽量不采用在加工过程中更换夹紧点的设计，当非要在加工过程中更换夹紧点不可时，要特别注意不能因更换夹紧点而破坏夹具或工件的定位精度。

&hellip;&hellip;

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>