

<<数控车削加工技术>>

图书基本信息

书名：<<数控车削加工技术>>

13位ISBN编号：9787564006884

10位ISBN编号：7564006889

出版时间：2006-8

出版时间：北京理工大学出版社

作者：姜慧芳

页数：229

字数：300000

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>

<<数控车削加工技术>>

内容概要

本书系统地介绍了数控车床的分类与应用、数控车床的组成、数控车床的加工工艺、数控编程的基础知识、数控车床自动编程技术、详细讲解了FANUCO-TD系统和SINUMERIK 802S系统的编程与加工技术，并参照劳动和社会保障部制定的国家职业标准及相关的职业技能鉴定规范，提供了初、中、高级数控车工典型的考工训练课题。

本书采用国家最新标准，突出实践性、实用性和先进性。

本书既可作为职业技术学院技术院校数近期技术专业，机电一体化专业、机械制造专业和相关专业的教学用书，也可作为企业培训数控加工技术人员的培训教材以及相关技术人员的参考书。

<<数控车削加工技术>>

书籍目录

第1章 数控车床概述 1.1 数控车床的组成 1.2 数控车床的工作过程 1.3 数控车床的特点 1.3.1 数控车床的结构特点 1.3.2 数控车床的加工特点 1.3.3 数控车床的应用特点 1.4 数控车床的分类 1.4.1 按车床主轴位置分类 1.4.2 按加工零件的基本类型分类 1.4.3 按刀架数量分类 1.4.4 按功能分类 1.5 数控车床加工的主要对象 思考与练习第2章 数控车削编程基础 2.1 数控编程概述 2.1.1 数控编程的内容和步骤 2.1.2 数控编程的方法 2.1.3 数控车床编程的特点 2.2 数控机床的坐标系 2.2.1 标准坐标系及其运动 2.2.2 机床坐标系与工件坐标系 2.2.3 数控车床的坐标系 2.3 常用功能指令 2.3.1 准备功能指令 2.3.2 辅助功能指令 思考与练习第3章 数控车削加工工艺 3.1 数控车削加工的工艺特点 3.2 数控车削加工工艺性分析 3.2.1 零件分析 3.2.2 结构工艺性分析 3.3 数控车削加工工艺的制定 3.3.1 选择加工内容 3.3.2 划分加工阶段 3.3.3 划分工序 3.3.4 加工顺序的安排 3.3.5 进给路线的确定 3.3.6 定位与夹紧方案的确定 3.3.7 夹具的选择 3.3.8 刀具的选择 3.3.9 切削用量的选择 3.4 典型零件的车削加工工艺分析 思考与练习第4章 FANUC O-TD系统车床的编程与操作 4.1 FANUC O-TD系统车床概述 4.1.1 CYNC-400P型数控车床 4.1.2 FANUC O-TD系统程序结构 4.1.3 工件坐标系设定 4.2 FANUC O-TD系统车床准备功能指令 4.2.1 编程方式 4.2.2 编程单位 4.2.3 自动返回参考点和从参考点返回 4.2.4 快速点定位 4.2.5 直线插补 4.2.6 圆弧插补 4.2.7 程序暂停 4.2.8 单段螺纹切削 4.2.9 刀具半径补偿 4.2.10 工件坐标系选择 4.2.11 单一形状固定循环 4.2.12 螺纹切削循环 4.2.13 复合循环指令第5章 SINUMERIK 802S系统车床的编程与操作第6章 数控车削加工自动编程技术第7章 数控车工加工考工综合训练课题参考文献

<<数控车削加工技术>>

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>