

<<数控加工工艺及刀具>>

图书基本信息

书名：<<数控加工工艺及刀具>>

13位ISBN编号：9787564023546

10位ISBN编号：7564023546

出版时间：2009-8

出版时间：北京理工大学出版社

作者：于辉 编

页数：209

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>

<<数控加工工艺及刀具>>

内容概要

《数控加工工艺及刀具》是根据国防科技工业局“十一五”国防特色规划职业教育教材的有关精神，以及高职高专培养数控技术应用型专门人才的教学需要编写的。

全书共八章，主要包括数控加工刀具、数控车削加工工艺、数控铣削加工工艺、加工方法和加工技巧。

《数控加工工艺及刀具》内容较全面、较系统，层次清晰，实用性强。

通过对大量实例的论述，重点突出了数控加工工艺的基本思路和关键问题，使读者能把握学习要点，基本掌握编制数控加工工艺方法，提高解决实际问题的能力。

《数控加工工艺及刀具》为高职高专、成人高校的机械类、近机类，特别是数控技术及应用专业的教学用书，也可供有关的工程技术人员参考。

<<数控加工工艺及刀具>>

书籍目录

绪论第一章 数控加工工艺概述1.1 数控加工工艺概述1.2 数控加工工艺设计第二章 数控加工刀具2.1 概述2.2 数控机床刀具的选择2.3 数控加工中心的工具系统2.4 数控加工刀具选择实例第三章 数控车削加工工艺3.1 概述3.2 数控车削加工工艺的制定3.3 典型数控车削零件的加工工艺分析与设计3.4 数控车床上车削螺纹时的工艺处理3.5 数控车床上车削薄壁套筒零件时的工艺处理第四章 数控铣削加工工艺4.1 概述4.2 数控铣削加工工艺的分析与制定4.3 典型数控铣削零件的加工工艺分析与设计第五章 加工中心加工工艺5.1 概述5.2 加工中心加工工艺的制定5.3 典型零件的加工中心工艺分析与设计第六章 数控电加工工艺6.1 数控电火花成形加工工艺6.2 数控线切割加工工艺第七章 其他数控加工工艺简介7.1 数控外圆磨削加工工艺7.2 数控冲压加工工艺第八章 数控机床操作规程及相关技术8.1 数控加工程序的调试8.2 手工对刀方法简介8.3 数控机床操作规范参考文献

章节摘录

第一章 数控加工工艺概述 1.1 数控加工工艺概述 1.1.1 数控加工的特点 1.数控机床加工的特点 (1) 适应性强。

数控机床的一个运动方向定义为一个坐标轴，数控机床能实现多个坐标轴的联动，所以数控机床能完成复杂型面的零件加工，特别是对于可用数学方程式和坐标点表示的形状复杂的零件加工。

同一台数控机床，在加工不同的零件时，只需变换加工程序、调整刀具参数等，不必用凸轮、靠模、样板或其他模具等专用工艺装备，且可采用成组技术的成套夹具。

因此，零件生产的准备周期短，有利于机械产品的迅速更新换代，特别适合多品种、中小批量和复杂型面的零件加工。

所以，数控机床的适应性非常强。

(2) 加工质量稳定。

对于同一批零件，由于使用同一类数控机床和刀具及同一个加工程序，刀具的运动轨迹完全相同，且数控机床是根据数控程序自动地进行加工的，可以避免人为的误差，因此这就保证了零件加工的一致性和质量稳定。

(3) 生产效率高。

数控机床跟普通机床相比较，由于其刚度高、功率大、主轴转速和进给速度范围大且为无级变速，所以每道工序都可选择较大而合理的切削用量，大大减少了机动时间。

数控机床加工可免去零件加工过程中的划线工作。

数控机床加工的空行程速度大大高于普通机床，缩短了刀具快进、快退的时间。

数控机床的定位精度、加工精度较稳定，一般可省去加工过程中的中间检验，而只作关键工序间的尺寸抽样检验，减少了停机检验时间。

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>