

<<数控加工技术>>

图书基本信息

书名：<<数控加工技术>>

13位ISBN编号：9787564049492

10位ISBN编号：7564049499

出版时间：2011-8

出版时间：北京理工大学出版社

作者：卢万强 编

页数：216

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>

<<数控加工技术>>

内容概要

《数控加工技术（第2版）》以数控加工为主线，融入机床、夹具、刀具、量具及数控加工质量控制等内容，详细介绍了数控车削加工、数控铣削加工、数控电火花加工等工艺与编程内容，在阐明概念的基础上突出实用技术的应用性。

《数控加工技术（第2版）》共分8章。

第1章介绍数控加工技术的概念、加工原理等；第2章介绍数控机床坐标系及常用装备；第3章介绍数控加工工艺基础；第4章阐述数控加工程序的规划；第5章重点介绍数控车削技术；第6章重点介绍数控铣削技术；第7章介绍数控电加工方法；第8章介绍先进制造技术等知识。

《数控加工技术（第2版）》适用于高等院校、成人高校机电类专业教学，同时也可供相关技术人员参考。

<<数控加工技术>>

书籍目录

第1章 绪论1.1 数控技术概述1.1.1 数控技术的产生1.1.2 数控的定义1.1.3 数控技术在国民经济中的地位1.1.4 数控技术的发展趋势1.2 传统加工和数控加工1.3 数控加工过程1.3.1 数控机床的组成1.3.2 数控机床的工作过程1.4 数控加工人员的要求1.4.1 数控编程人员1.4.2 数控操作人员1.4.3 安全意识第2章 数控机床及装备2.1 数控机床及坐标系2.1.1 标准坐标系2.1.2 坐标轴及方向的确定2.2 常用坐标系2.2.1 机床坐标系2.2.2 工件坐标系2.2.3 刀具参考点2.3 数控加工常用装备2.3.1 机床的选择2.3.2 夹具及选择2.3.3 刀具及选择2.3.4 量具及选择第3章 数控加工工艺处理3.1 数控加工内容及加工质量3.1.1 数控加工内容的确定3.1.2 数控加工质量3.2 数控加工工序的划分3.2.1 基本概念3.2.2 数控加工工序的划分3.3 工件的定位与装夹3.3.1 工件定位的原理与应用3.3.2 夹紧装置及应用3.4 对刀点与换刀点的确定3.4.1 对刀点的作用与确定3.4.2 换刀点的作用与确定3.5 加工路线的确定3.5.1 加工路线的定义3.5.2 加工路线的确定原则3.6 切削用量的选择3.6.1 背吃刀量3.6.2 进给量3.6.3 切削速度第4章 程序规划4.1 程序字及程序结构4.1.1 字符与代码4.1.2 程序字及其功能4.1.3 程序段格式4.2 程序规划的基本内容4.2.1 原始信息及处理4.2.2 生产能力评估4.2.3 工艺分析和工艺文件制订4.2.4 质量控制第5章 数控车削技术5.1 数控车削基础5.1.1 概述5.1.2 数控车削编程特点5.1.3 数控车削刀具及对刀5.2 编程指令介绍5.2.1 编程方法5.2.2 插补平面指令5.2.3 参考点指令5.2.4 工件坐标系设定5.2.5 基本插补指令5.2.6 进给速度指令5.2.7 主轴速度控制指令5.2.8 刀具控制指令5.2.9 螺纹加工指令5.2.10 刀尖圆弧补偿指令5.2.11 复合固定循环指令5.2.12 子程序5.3 编程实例5.3.1 工艺分析5.3.2 数值处理5.3.3 编写数控加工技术文件5.3.4 编写零件的数控加工程序第6章 数控铣削技术6.1 数控铣削基础6.1.1 概述6.1.2 数控铣削编程特点6.1.3 数控铣床的对刀6.2 编程指令介绍6.2.1 参考点G27 G28 G29 G306.2.2 工件坐标设定G92 G546.2.3 进给设定G94 G956.2.4 刀具控制M066.2.5 刀具半径补偿G41 G42 G406.2.6 刀具长度补偿G43 G44 G496.2.7 孔加工循环G80 ~ G896.2.8 旋转指令G68 G696.2.9 子程序M98 M996.3 编程实例6.3.1 工艺分析6.3.2 数值处理6.3.3 编写数控加工技术文件6.3.4 编写零件的数控加工程序6.4 用户宏程序6.4.1 概述6.4.2 用户宏程序实例第7章 数控电火花加工技术7.1 概述7.1.1 数控电火花加工原理7.1.2 数控电火花加工的特点7.1.3 数控电火花加工的分类7.2 数控电火花线切割加工7.2.1 数控电火花线切割加工原理7.2.2 数控电火花线切割加工分类、特点7.2.3 数控电火花线切割加工工艺基础7.2.4 数控电火花线切割加工编程7.2.5 数控电火花线切割编程举例7.3 数控电火花成型加工7.3.1 数控电火花成型加工原理7.3.2 数控电火花成型加工的特点7.3.3 数控电火花成型加工工艺基础7.3.4 数控电火花成型加工编程第8章 先进制造技术介绍8.1 高速切削技术概述8.1.1 高速切削加工机床的特点8.1.2 高速切削加工的刀柄和刀具8.1.3 高速加工工艺8.1.4 高速切削数控编程的特点8.2 自动编程技术概述8.2.1 自动编程原理及类型8.2.2 自动编程软件系统概述8.3 柔性制造技术概述8.3.1 柔性制造的分类及特点8.3.2 柔性制造在制造业中的作用8.3.3 发展柔性制造技术参考文献

<<数控加工技术>>

编辑推荐

《数控加工技术（第2版）》力求取材新颖实用，尽可能全面介绍现代数控技术各方面的主要内容，以应用为目的，以必需、够用为原则，力求从实际出发，较好地体现了数控加工技术的新发展、新成果。

本教材详细地介绍了数控编程的常用指令和应用，以及必须具备的数控加工基本知识，是一本内容全面、系统性较强、知识结构连贯、实用价值高的教材。

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>