

<<数控加工工艺>>

图书基本信息

书名：<<数控加工工艺>>

13位ISBN编号：9787811144901

10位ISBN编号：7811144905

出版时间：2008-3

出版时间：电子科技大学出版社

作者：宋书善 编

页数：353

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>>

内容概要

《高等职业教育机电类“十一五”规划教材：数控加工工艺》除绪论外共分为9章，主要包括金属切削原理与刀具、数控机床夹具、数控加工工艺等方面的内容。

第1章介绍了数控加工工艺基础方面的知识，让读者了解工艺过程的基本概念和数控加工工艺系统。

第2章主要论述了金属切削原理与刀具，包括金属的切削过程、基本规律、切削参数的选择以及切削过程基本规律的应用，同时还对刀具材料进行了介绍。

第3章讲述的是数控机床及其夹具，主要包括数控机床和夹具的基本知识、工件的定位和夹紧以及数控加工中常用的夹具等。

第4章是普通机械加工和数控加工工艺的设计部分。

第5、6、7章对轴、套、箱体类及盘盖类零件的数控加工方法及数控加工工艺的制定原则进行论述，通过大量实例，重点突出数控加工工艺的基本思路 and 关键问题，使读者把握学习要点，基本掌握编制工艺的方法与技巧，以提高解决实际问题的能力。

第8章是数控电加工内容的介绍，是数控专业学生学习中不可缺少的内容；最后一章是对计算机辅助工艺设计的相关内容进行阐述，让学生对CAPP有一定的了解。

本课程建议授课学时为72小时。

为帮助学生能更好地理解教学内容，每章后附有小结和习题。

<<数控加工工艺>>

书籍目录

绪论第1章 金属切削基础知识1.1 金属切削加工的基本概念1.1.1 切削运动1.1.2 切削过程中的工件表面1.1.3 切削用量三要素1.1.4 切削层横截面三要素1.1.5 切削时间与材料切除率1.2 刀具切削部分的几何参数1.2.1 刀具切削部分的组成1.2.2 刀具切削部分的几何角度1.2.3 刀具工作角度1.3 金属切削过程的基础理论及规律1.3.1 金属切削过程1.3.2 积屑瘤1.3.3 切削力及其影响因素1.3.4 切削热与切削温度1.3.5 刀具的磨损与寿命1.4 刀具几何参数的合理选择1.4.1 前角的合理选择1.4.2 后角的合理选择1.4.3 主副偏角及过渡刃合理选择1.4.4 刃倾角的合理选择1.4.5 切削刃区的剖面形式1.5 工件材料的切削加工性1.5.1 材料切削加工性的评定1.5.2 影响材料切削加工性的主要因素1.5.3 改善工件材料切削加工性的途径1.6 切削用量的选择1.6.1 切削用量的选择原则1.6.2 切削用量的合理选择1.6.3 切削用量的优化设计1.7 切削液的选择1.7.1 切削液的作用1.7.2 切削液的种类1.7.3 切削液的选择1.8 金属切削机床基础知识1.8.1 金属切削机床的类型和型号1.8.2 金属切削机床的运动1.8.3 金属切削机床的传动第2章 金属切削刀具2.1 刀具材料及其选用2.1.1 刀具材料应具备的基本性能2.1.2 刀具材料的种类及其选用2.2 车削刀具及刀片2.2.1 硬质合金焊接式车刀2.2.2 机夹可转位式车刀2.3 孔加工刀具2.3.1 孔加工刀具的种类2.3.2 孔加工刀具的选择2.4 铣削刀具2.4.1 铣刀的种类2.4.2 铣刀的选择2.5 数控工具系统及其特点2.5.1 数控工具系统2.5.2 数控车床转塔式刀架的工具系统2.5.3 刀具管理系统2.5.4 数控机床附件2.6 数控刀具的选择2.6.1 数控车刀的选择2.6.2 数控铣削刀具的选择2.6.3 加工中心刀具的选择2.6.4 刀具寿命的选择第3章 数控机床及夹具3.1 数控机床概述3.1.1 数控机床的产生及发展3.1.2 数控机床的组成3.1.3 数控机床加工原理3.1.4 数控机床的加工特点及应用范围3.2 数控机床的分类3.2.1 按照工艺用途分类3.2.2 按照控制运动的方式分类.....第4章 机械加工工艺基础第5章 轴类零件加工的数控工艺第6章 箱体类零件数控加工工艺第7章 盘盖类零件数控加工工艺第8章 数控电加工工艺第9章 计算机辅助工艺设计

<<数控加工工艺>>

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>