

《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：9787122019998

10位ISBN编号：7122019993

出版时间：2008-4

出版社：化学工业出版社

页数：226

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

《数控加工工艺》

内容概要

《国家数控职业教育示范性教材·实用数控技术丛书·数控加工工艺》比较全面、系统地介绍了数控加工工艺的基本知识，结合典型实例，具体分析了数控车床、铣床、加工中心的加工工艺。在保留第一版教材体系和特点的基础上，删减了部分理论性或陈旧的内容，加强和突出了实用性方面的内容。在选材上又增加了近几年发展起来的丁MG、HSK等工具系统以及刀具预调仪的选用与管理等内容，每章配有一定数量的习题，从而使《国家数控职业教育示范性教材·实用数控技术丛书·数控加工工艺》变得更加系统、完善，更具有先进性和实用性。书中精选的大量实例均经过实践检验。

《数控加工工艺》

书籍目录

第1章 数控加工的切削基础1.1 数控加工工艺系统概述1.2 刀具几何角度及切削要素1.2.1 切削运动和切削用量1.2.2 刀具切削部分的几何形状和角度1.2.3 刀具的工作角度1.2.4 切削层1.3 金属切削过程的基本理论及规律1.3.1 切削过程中的变形1.3.2 积屑瘤与鳞刺1.3.3 影响切屑变形的因素1.3.4 切削力1.3.5 切削热与切削温度1.3.6 刀具磨损和耐用度1.4 金属切削过程基本规律的应用1.4.1 切屑的种类及其控制1.4.2 金属材料的切削加工性1.4.3 切削用量与切削液的合理选择1.5 刀具几何参数的合理选择1.5.1 前角及前面形状的选择1.5.2 后角及后面形状的选择1.5.3 主偏角及副偏角的选择1.5.4 刃倾角的功用及其选择习题

第2章 数控刀具与数控工具系统2.1 数控刀具材料及其选用2.1.1 刀具材料应具备的基本性能2.1.2 数控刀具材料的种类及其选用2.2 数控刀具种类及特点2.2.1 数控刀具的种类2.2.2 数控刀具的特点2.3 可转位刀片及其代码2.3.1 可转位刀具的优点2.3.2 可转位刀片的代码及其标记方法2.4 数控刀具的选择要点2.5 数控工具系统2.5.1 数控工具系统概述2.5.2 镗铣类数控工具系统习题

第3章 数控加工中工件的定位与装夹3.1 机床夹具概述3.2 工件的定位3.2.1 六点定位原理3.2.2 六点定位原理的应用3.2.3 定位与夹紧的关系3.3 定位基准的选择原则3.3.1 粗基准的选择原则3.3.2 精基准的选择原则3.3.3 辅助基准的选择3.4 常见定位方式及定位元件3.5 定位误差3.6 工件的夹紧3.7 数控机床典型夹具简介3.7.1 车床夹具3.7.2 铣床夹具习题

第4章 数控加工工艺基础4.1 基本概念4.1.1 生产过程和工艺过程4.1.2 生产纲领和生产类型4.2 数控加工工艺分析4.2.1 选择适合数控加工的零件4.2.2 确定数控加工的内容4.2.3 数控加工零件的工艺性分析4.3 数控加工工艺路线设计4.3.1 加工方法的选择4.3.2 加工阶段的划分4.3.3 工序的划分4.3.4 加工顺序的安排

第5章 数控车削加工工艺第6章 数控铣削加工工艺第7章 加工中心加工工艺参考答案

《数控加工工艺》

章节摘录

第1章 数控加工的切削基础 1.1 数控加工工艺系统概述 数控加工工艺是以数控机床加工中的工艺问题为研究对象的一门综合性基础技术课程，以机械制造中的工艺基本理论为基础，结合数控机床高精度、高效率和高柔性等特点，综合应用多方面的知识，解决数控加工中的工艺问题。

《数控加工工艺》

编辑推荐

《国家数控职业教育示范性教材·实用数控技术丛书·数控加工工艺》可作为高等职业教育数控技术应用、CAD/CAM技术应用和模具设计与制造专业学生的教材或社会培训用书，也可作为机械设计制造及自动化专业本科生的教材，还可供从事数控加工的工程技术人员参考。

《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:www.tushu000.com