

<<数控实训>>

图书基本信息

书名：<<数控实训>>

13位ISBN编号：9787030159236

10位ISBN编号：7030159233

出版时间：2005-8

出版时间：科学出版社

作者：丁晚景

页数：146

字数：218000

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>

<<数控实训>>

前言

自从20世纪中期数控技术问世以来,它给机械制造业带来了革命性的变化。现在,数控技术已成为制造业实现自动化、柔性化、集成化生产的技术基础,现代的CAD / CAM、FMS、CIMS、敏捷制造和智能制造等先进制造技术,都是建立在数控技术之上的。它不仅是提高产品质量和劳动生产率必不可少的手段,而且是现代各种新兴技术或尖端技术得以存在或发展的技术平台。

以它为基础的相关产业是关系到国家战略地位和体现国家综合国力的重要基础性产业,其技术水平高低已成为衡量一个国家工业现代化水平的重要标志。

随着我国经济的发展,数控技术逐渐成为制造业的核心。

在我国,尤其是沿海地区迫切需要大量高素质、能力强的数控技术人才。

为了配合这一形势,根据基础理论够用、教学内容实用、训练实例好用的宗旨,我们编写了本书。

在编写上,力求反映数控工艺基本知识和数控编程原理,突出数控实训的特点,以实例带原理,做到理论联系实际。

为此在内容方面我们精心挑选了20个加工实例,希望通过对这些实例的讲解,能让学生对各种特征零件的加工有一个全面性的了解。

当然实际情况往往比书中的实例复杂,我们也不可能面面俱到,但是一般来说,各种复杂零件无非就是书中实例的叠加。

因此本书不仅适用于作为数控实训的教材,同时也可以作为数控操作员和工程技术人员的参考资料。

<<数控实训>>

内容概要

本书介绍了数控实训的相关内容，从数控加工工艺分析、工量夹具选用，到数控加工的编程与操作，以典型零件工艺分析和编程实例为重点，强调实际加工训练，体现实际应用能力的培养。内容包括数控机床加工工艺、数控机床附件、手动编程、自动编程、数控机床操作和数控加工实例，共六章。

在零件加工工艺分析方面，突出数控加工工艺。

在编程、操作和实例方面，以一种数控系统为主，兼顾国内外其他主流数控系统。

对作为特种数控加工的线切割加工和编程也有所提及。

本书可作为高职高专数控加工专业实训教材，机械制造、机电一体化、模具设计与制造等相关专业也可以使用，也可供数控加工的科技人员参考。

<<数控实训>>

书籍目录

第1章 数控机床加工工艺 1.1 数控加工工艺概述 1.1.1 数控加工工艺内容 1.1.2 数控加工工艺特点
1.1.3 数控加工的特点 1.1.4 数控加工的适用范围 1.2 数控车削加工工艺 1.2.1 数控车削的主要加工对象
1.2.2 数控车削加工工艺设计 1.3 数控铣削加工工艺 1.3.1 数控铣削的主要加工对象 1.3.2 数控铣削加工工艺设计
第2章 数控机床附件 2.1 常用刀具及选择..... 2.2 常用量具及选用 2.3 常用刀具及选择
2.4 对刀仪器及使用第3章 手工编程 3.1 数控编程基础 3.2 数控编程的一般步骤 3.3 固定循环第4章 自动编程
4.1 常用CAD/CAM软件简介 4.2 造型的方法及基本概念 4.3 实体造型 4.4 轨迹生成及后处理第5章 数控机床操作
5.1 数控车床操作 5.2 数控铣床操作 5.3 加工中心操作简介第6章 数控加工实例 6.1 数控车床编程实例
6.2 数控铣床编程实例 6.3 数控加工中心加工实例 6.4 线切割编程基础及实例附录参考文献

章节摘录

2.3.4 刀具系统 数控机床所用的刀具,虽不是机床本体的组成部分,但它是机床实现切削功能不可分割的部分,提高数控机床的利用率和生产效率,刀具是一个十分关键的因素,应选用适应高速切削的刀具材料和使用可转位刀片。

为使刀具在机床上迅速地定位夹紧,数控机床普遍使用标准的刀具系统。

数控车床、加工中心等带有自动换刀装置的机床所用的刀具,其与主轴连接部分和切削刀具部分都已标准化、系列化。

数控机床采用的标准化、系列化刀具,主要是针对刀柄和刀头两部分规定的。

(1) 刀柄部分 对于车削加工,国家标准已对可转位机夹外圆车刀(如图2.20)和端面车刀作了具体规定,可转位机夹内孔车刀(如图2.21)在有关标准中也有具体规定。

对于加工中心及有关自动换刀装置的机床,其刀具系统的刀柄有直柄和锥柄两类(包含主轴孔)且都已标准化。

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>