

<<数控车项目式课程>>

图书基本信息

书名：<<数控车项目式课程>>

13位ISBN编号：9787030199461

10位ISBN编号：7030199464

出版时间：2007-9

出版时间：科学出版社

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>

<<数控车项目式课程>>

前言

本书是根据数控加工生产一线岗位职责要求和国家职业技能鉴定标准数控车初级工标准要求，结合目前数控生产实际及作者多年数控教学实践编写而成的。

本书从初学数控的读者实际出发，针对数控技术技能型人才的培养要求，采用项目式课程的教学方法，在实习项目中融入数控工艺、刀具等方面的理论知识，理论与项目实习完全一体。

项目安排以数控车削的加工操作次序为主线，同时各个单元又相对独立，便于现场组织。

读者通过学习与练习，可以真正实现理论与实践的统一，达到数控车初级工应知应会的要求。

本书共有21个项目，每个项目由项目任务、知识、机床操作、学生练习等部分组成。

项目一～项目四主要介绍南京宇航数控仿真软件的使用及数控程序输入、数控车操作等基本知识。

项目五～项目二十主要介绍数控编程、操作及与其相关的理论知识，每个项目课题都是结合作者多年的教学实践精心选择，符合初学者的学习思维。

项目二十一是一个加工程序示例。

附录部分主要是与数控机床有关的阅读材料，使读者对数控机床有更进一步的了解。

本书可作为职业学校数控车教学教材，也可作为初学数控的读者的自学教材，或作为数控培训班的培训教材。

<<数控车项目式课程>>

内容概要

<<数控车项目式课程>>

书籍目录

项目一 仿真软件的使用项目二 仿真软件中手动操作机床项目三 数控程序的输入项目四 程序的仿真项目五 外圆车削项目六 端面车削项目七 粗车台阶项目八 粗精加工编程项目九 倒角项目十 切槽项目十一 子程序应用项目十二 增量坐标及编程项目十三 圆弧插补项目十四 外轮廓切削循环及子程序项目十五 恒螺距的螺纹切削项目十六 螺纹切削循环指令项目十七 通孔项目十八 阶台孔项目十九 内轮廓循环项目二十 综合练习项目二十一 程序编制示例附录一 认识数控机床附录二 安全规程和入门目标参考文献

<<数控车项目式课程>>

章节摘录

插图：知识2.机夹可转位车刀的选用为了减少换刀时间和方便对刀，便于实现机械加工的标准化，数控车削加工时，应尽量采用机夹刀和机夹刀片，机夹刀片常采用可转位车刀。

这种车刀就是把经过研磨的可转位多边形刀片用夹紧组件夹在刀杆上。

车刀在使用过程中，一旦切削刃磨钝后，通过刀片的转位，即可用新的刀刃继续切削，只有当多边形刀片所有的刀刃都磨钝后，才需要更换刀片。

(1) 刀片材质的选择常见刀片材料有高速钢、硬质合金、涂层硬质合金、陶瓷、立方氮化硼和金钢石等，其中应用最多的是硬质合金和涂层硬质合金刀片。

选择刀片材质的主要依据是被加工工件的材料、被加工表面的精度、表面质量要求、切削载荷的大小以及切削过程有无冲击和振动等因素。

(2) 可转位车刀的选用由于刀片的形式多种多样，并采用多种刀具结构和几何参数，因此可转位车刀的品种越来越多，使用范围很广，下面介绍与刀片选择有关的几个问题。

<<数控车项目式课程>>

编辑推荐

<<数控车项目式课程>>

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>