

<<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：9787111185291

10位ISBN编号：7111185293

出版时间：2006-4

出版时间：机械工业

作者：田春霞 编

页数：302

字数：477000

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

本书是根据教育部机械职业教育数控专业教学指导委员会2005年制订的“数控技术应用专业教学计划与大纲”编写的，并被确定为国家高等职业技术教育数控技术应用专业的规划教材，同时也是配合专业教学改革的系列教材之一。

全书共分十章，内容包括数控加工的切削基本知识、工件在数控机床上的装夹、数控加工的工艺基础、数控车削加工工艺、数控铣削加工工艺、加工中心加工工艺、磨削加工、特种加工、数控加工技术与机械制造自动化的发展、机械加工质量等。

全书以数控加工工艺为主线，从工艺实施的生产实际出发，将切削加工基本理论和知识，各种常用加工方法，常规机械加工工艺和数控加工工艺，常用的刀具、夹具和辅具等内容有机地结合为一体。教材通过典型零件的数控车削、数控铣削、加工中心加工分析将数控加工基本理论和知识融会贯通。教材注重理论知识的实际应用和学生实践能力的培养，从学生的认知规律出发，以适应培养生产一线技术应用型人员的需求。

教材内容丰富，详简得当，实用性强，既有理论又有实例，内容体系符合教学规律。

各章均附有习题，供教学参考。

本书可作为高等职业学校数控技术应用专业和机电技术应用专业的教学用书，可供三年或五年制教学使用，也可作为职工大学、业余大学、电大等相关专业的教材，还可供有关工程技术人员参考。

<<数控加工工艺>>

书籍目录

前言

绪论

第一章 数控加工的切削基本知识

第一节 切削运动与切削要素

第二节 刀具切削部分的几何角度

第三节 刀具材料

第四节 金属切削过程及控制

第五节 切削基本理论的应用

第六节 金属切削条件的合理选择

习题

第二章 工件在数控机床上的装夹

第一节 机床夹具概述

第二节 工件的定位

第三节 工件的夹紧

第四节 专用夹具设计

习题

第三章 数控加工的工艺基础

第一节 机械加工工艺规程概述

第二节 制订机械加工工艺规程的准备性工作

第三节 定位基准的选用

第四节 机械加工工艺路线的拟定

第五节 机床加工工序设计与实施

第六节 数控加工工艺设计与实施

第七节 加工工艺过程的生产率

第八节 典型零件加工工艺分析与数控加工工序实例

习题

第四章 数控车削加工工艺

第一节 数控车削的主要加工对象

第二节 数控车削的刀具与选用

第三节 工件在数控车床上的装夹

第四节 切削用量的选择

第五节 数控车削加工工艺的制定

第六节 数控车削加工前的调整与安全生产规范

第七节 典型零件数控车削加工工艺分析

习题

第五章 数控铣削加工工艺

第一节 数控铣削加工概述

第二节 数控铣削的刀具与选用

第三节 工件在数控铣床上的装夹

第四节 切削用量的选择

第五节 数控铣削加工工艺的制定

第六节 数控铣削加工前的调整与安全生产规范

第七节 典型零件数控铣削加工工艺分析

习题

第六章 加工中心加工工艺

<<数控加工工艺>>

- 第一节 加工中心加工概述
- 第二节 加工中心的刀具
- 第三节 工件在数控加工中心上的装夹
- 第四节 切削用量的选择
- 第五节 数控加工中心加工前的调整与安全生产规范
- 第六节 典型零件加工中心加工工艺分析

习题

第七章 磨削加工

- 第一节 磨削加工概述
- 第二节 砂轮
- 第三节 磨削运动与磨削用量的选择
- 第四节 典型零件数控磨削工艺分析

习题

第八章 特种加工

- 第一节 概述
- 第二节 电火花加工
- 第三节 数控线切割加工工艺分析
- 第四节 电解加工
- 第五节 超声波加工
- 第六节 激光加工

习题

第九章 数控加工技术与机械制造自动化的发展

- 第一节 数控加工技术的发展
- 第二节 成组技术
- 第三节 计算机辅助制造和计算机辅助工艺设计
- 第四节 柔性制造系统及计算机集成制造系统

第十章 机械加工质量

- 第一节 概述
- 第二节 机械加工精度
- 第三节 机械加工表面质量

习题

参考文献

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>