

<<数控车典型零件加工>>

图书基本信息

书名：<<数控车典型零件加工>>

13位ISBN编号：9787118078626

10位ISBN编号：711807862X

出版时间：2012-8

出版时间：徐国胜 国防工业出版社 (2012-08出版)

作者：徐国胜 编

页数：217

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>

## <<数控车典型零件加工>>

### 内容概要

《数控高技能人工一体化课程实训教材：数控车典型零件加工》以培养数控预备技师为目标，以工作任务为纽带，将操作技能和理论知识有机结合，以实用，够用为宗旨，采用大量实例，图文并茂，形象直观，语言通俗易懂。

力求使读者阅读后，能很快地应用到实际工作中，达到花最少的时间，学到最实用的技术技能的目的。

《数控高技能人工一体化课程实训教材：数控车典型零件加工》共八个模块，主要内容包括槽类配合件的加工、大螺距螺纹的加工、圆弧配合件的加工、公式曲线类零件的加工、溜板齿轮的加工、溜板轴的加工、数控系统数据传输、竞赛实操试题的加工训练。

《数控高技能人工一体化课程实训教材：数控车典型零件加工》为技师学院、技校和中等职业学校数控维修专业（机械类方向）的通用教材，也可以作为职业培训的教材。

## &lt;&lt;数控车典型零件加工&gt;&gt;

## 书籍目录

模块一 槽类配合件的加工 1.1 图样与技术要求 1.2 图纸分析 1.3 工艺规程设计 1.4 程序编制 1.5 加工前准备 1.6 实际零件加工 1.7 零件测量 1.8 加工误差分析及后续处理 1.9 综合评价 模块二 大螺距螺纹的加工 2.1 图样与技术要求 2.2 图纸分析 2.3 工艺规程设计 2.4 程序编制 2.5 加工前准备 2.6 实际零件加工 2.7 零件测量 2.8 加工误差分析及后续处理 2.9 综合评价 模块三 圆弧配合件的加工 3.1 图样与技术要求 3.2 图纸分析 3.3 工艺规程设计 3.4 程序编制 3.5 加工前准备 3.6 实际零件加工 3.7 零件关键尺寸测量 3.8 加工误差分析及后续处理 3.9 综合评价 模块四 公式曲线类零件的加工 4.1 图样与技术要求 4.2 图纸分析 4.3 工艺规程设计 4.4 程序编制 4.5 加工前准备 4.6 实际零件加工 4.7 零件关键尺寸测量 4.8 加工误差分析及后续处理 4.9 综合评价 模块五 溜板齿轮的加工 5.1 读图、分析零件 5.2 图纸分析 5.3 填写工艺卡片 5.4 车削工序卡片 5.5 编写加工程序 5.6 加工前准备 5.7 实际零件加工 5.8 零件精度检测 5.9 综合评价 模块六 溜板轴的加工 6.1 读图、分析零件 6.2 图纸分析 6.3 填写工艺卡片 6.4 车削工序卡片 6.5 编写加工程序 6.6 加工前准备 6.7 实际零件加工 6.8 零件精度检测 6.9 综合评价 模块七 数控系统数据传输 7.1 数控系统数据传输的基本知识 7.2 数控系统数据通信与传输步骤 7.3 数控系统数据通信的主要报警信息及注意事项 7.4 综合评价 模块八 竞赛实操试题的加工训练 8.1 竞赛实操试题图及评分表 8.2 竞赛操作试题分析 8.3 图纸分析 8.4 工艺规程设计 8.5 程序编制 8.6 加工前准备 8.7 零件测量 8.8 加工误差分析及后续处理 8.9 综合评价 附录

## &lt;&lt;数控车典型零件加工&gt;&gt;

## 章节摘录

版权页：插图：（2）通过在零件上设置的多种几何形状，考查选手编排合理加工工艺的能力，考查选手对手工编程水平掌握程度，考查选手对合理运用切削参数的掌握程度，考查选手对刀具加工路线安排、刀具干涉检查的能力，考查选手对把握零件加工质量、加工效率的能力。

（3）通过对零件的加工，考查选手装夹、找正工件的能力，加工技能。

（4）通过设置蜗杆几何形状，考查选手合理安排加工蜗杆的切削工艺和尺寸控制能力。

（5）通过设置薄壁槽几何形状，考查选手合理安排加工薄壁部分的切削工艺和控制薄壁部分的几何尺寸和形位公差能力。

（6）通过设置圆弧配合，考查选手对配合圆弧精度的控制能力及圆弧配合后装配尺寸的测量能力。

（7）通过设置锥面配合，考查选手对配合圆锥精度的控制能力及锥面配合后装配尺寸的测量能力。

（8）通过设置多个圆弧相接，考查选手对圆弧切点的计算能力。

（9）通过设置二次曲线轮廓，考查选手宏程序应用能力。

8.2.2加工工艺评述 作为竞赛，就是在规定的时间内完成符合图纸要求零件的加工，因此在加工中遵循工艺集中原则，尽量减少工序，合理安排工序，合理装夹工件，合理选用加工刀具，合理选择切削参数，尽量减少辅助时间，合理编写加工程序，尽可能减少空走刀，在保证加工质量的前提下，高效地完成零件加工。

8.2.3编程技巧（1）刀具轨迹设计以加工工艺为基础，依照刀具轨迹设计编写加工程序，对几何形状类似的轮廓图形，采用在原有程序的基础上通过改变循环点和相应精加工程序的方法减少编程工作量。

（2）在整套零件的内外三角螺纹加工中，采用G76复合循环指令编程。

（3）蜗杆部分的分层和左右移动切削可以结合宏程序使用。

8.2.4操作技巧（1）仔细分析图纸，按工艺要求，正确快速装夹、找正工件，保证装夹牢固，加工过程中不出现松动现象，夹紧力选择合理，防止零件加工变形，影响加工精度。

（2）根据加工内容，选择合适刀具。

粗加工尽可能选择强度较大的刀具来去除加工余量，提高加工效率。

精加工选择刃口锋利，耐磨性高的刀具，更好地保证零件加工精度。

刀具安装时，在保证加工长度的情况下，尽可能缩短刀具伸出长度，提高刀具刚性。

（3）切削用量选择。

根据零件加工精度和表面粗糙度的要求和选用的刀具材料，以及机床主轴的刚性，冷却条件，选择合理的切削参数。

## <<数控车典型零件加工>>

### 编辑推荐

《数控高技能人才一体化课程实训教材:数控车典型零件加工》为技师学院、技校和中等职业学校数控维修专业（机械类方向）的通用教材，也可以作为职业培训的教材。

<<数控车典型零件加工>>

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>