

<<数控加工工艺学>>

图书基本信息

书名：<<数控加工工艺学>>

13位ISBN编号：9787504524195

10位ISBN编号：7504524190

出版时间：2005-7

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：韩鸿鸾

页数：266

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>

## <<数控加工工艺学>>

### 前言

全国中等职业技术学校数控加工专业教材自出版以来,为满足中等职业技术学校教学及相关职业培训发挥了重要作用,受到了广大师生的好评。

但是,随着我国社会主义市场经济和现代加工技术的迅速发展,社会及企业对技能人才的知识与技能结构提出了更新、更高的要求,数控技术和设备也有了很大的进步。

为适应培养21世纪技能人才的需要,满足全国中等职业技术学校数控加工专业教学,我们根据劳动和社会保障部培训就业司颁发的《数控加工专业教学计划和教学大纲(2005)》,组织有关专家对原版教材进行了全面修订,修订后的教材包括:《数控加工工艺学(第二版)》《数控机床编程与操作(第二版数控车床分册)》《数控机床编程与操作(第二版数控铣床、加工中心分册)》《数控加工技术》,其中,前三种教材还配有习题册。

在本套教材的编写过程中,我们始终坚持了以下几个原则: 以学生就业为导向,以企业用人标准为依据。

在专业知识的安排上,紧密联系培养目标特征,坚持够用、实用的原则,摒弃“繁难偏旧”的理论知识,同时,进一步加强技能训练的力度,特别是加强基本技能与核心技能的训练。

## <<数控加工工艺学>>

### 内容概要

《全国中等职业技术学校数控加工专业教材：数控加工工艺学（第2版）》以学生就业为导向，以企业用人标准为依据。在专业知识的安排上，紧密联系培养目标的特征，坚持够用、实用的原则，摒弃“繁难偏旧”的理论知识，同时，进一步加强技能训练的力度，特别是加强基本技能与核心技能的训练。

## &lt;&lt;数控加工工艺学&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 数控机床概述&sect;1-1 数控机床的产生与发展&sect;1-2 数控机床的特点及主要技术指标&sect;1-3 数控机床的组成与工作原理&sect;1-4 数控机床的分类&sect;1-5 数控机床坐标系\*&sect;1-6 数控机床的插补原理&sect;1-7 数控机床的维护思考与练习高新技术阅读 先进制造技术第二章 数控机床的机械结构&sect;2-1 概述&sect;2-2 数控机床的主传动系统&sect;2-3 数控机床的进给传动系统&sect;2-4 数控机床用导轨&sect;2-5 自动换刀装置&sect;2-6 数控回转工作台与分度工作台&sect;2-7 高速动力卡盘与其他辅助装置&sect;2-8 金属切削数控机床&sect;2-9 电加工数控机床思考与练习高新技术阅读 高速切削加工技术第三章 数控加工工艺基础&sect;3-1 数控加工工艺概述&sect;3-2 数控加工工艺文件&sect;3-3 加工路线的确定&sect;3-4 手工编程中的数学处理&sect;3-5 加工余量的确定&sect;3-6 工序尺寸及其公差的确定&sect;3-7 数控加工工艺设计过程&sect;3-8 机械加工精度及表面质量&sect;3-9 成组技术在数控加工中的应用思考与练习高新技术阅读 虚拟制造第四章 数控加工用刀具与夹具系统&sect;4-1 数控加工用刀具的种类与特点&sect;4-2 数控车削用刀具&sect;4-3 数控铣削用刀具系统&sect;4-4 对刀仪简介&sect;4-5 数控加工用夹具思考与练习高新技术阅读 刀具材料和涂层技术第五章 数控机床切削加工工艺&sect;5-1 数控车削加工工艺&sect;5-2 数控铣削加工工艺&sect;5-3 加工中心的加工工艺思考与练习高新技术阅读 五轴联动数控技术第六章 数控电加工工艺&sect;6-1 概述&sect;6-2 数控电火花成形加工&sect;6-3 数控线切割机床的加工工艺思考与练习高新技术阅读 虚拟轴机床附录 数控基本术语金属切削数控机床的基本术语电加工与特种加工数控机床的基本术语

## 章节摘录

近年来,有少数专业生产单位已研制出商品的数控平动头,平动轨迹除圆形外,还可作x、十字等平动,功能大有扩展,是非常有用的功能附件。

与一般电火花加工工艺相比较,采用平动头电火花加工有如下特点: a.它可以通过改变轨迹半径来调整电极的作用尺寸,因此尺寸加工不再受放电间隙的限制。

b.用同一尺寸的工具电极,通过轨迹半径的改变,可以实现换规准修整。

即采用一个电极就能由粗至精直接加工出一副型腔。

c.在加工过程中,工具电极的轴线与工件的轴线相偏移,除了电极处于放电区域的部分外,工具电极与工件的间隙都大于放电间隙,实际上减小了同时放电的面积,这有利于电蚀产物的排除,提高加工稳定性。

d.工具电极移动方式的改变,可使加工的表面粗糙度大大改善,特别是底平面处。

e.由于有平动轨迹半径的存在,它无法加工有清角的型腔。

只有采用数控平动头或数控工作台两轴或三轴联动进行摇动加工,才能加工出清棱清角的型孔和型腔。

3) 油杯,在电火花加工中,油杯是实现工作液冲油或抽油强迫循环的一个主要附件,其侧壁和底边上开有冲油和抽油孔。

<<数控加工工艺学>>

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>