

<<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：9787564012083

10位ISBN编号：7564012080

出版时间：2007-08-01

出版时间：北京理工大学出版社

作者：庞浩，等编

页数：259

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

《数控加工工艺（机电类）》是以数控加工工艺为主线，从工艺实施的生产实际出发，将常规机械加工工艺和数控加工工艺、常用的夹具、刀具和量具等内容有机地结合为一体。

全书共分10章，内容包括数控加工工艺规程制订、数控加工质量、数控机床夹具、数控加工用刀具、数控车削加工工艺、数控铣削加工工艺、加工中心加工工艺、数控磨削加工工艺、数控电加工工艺和数控加工与现代制造技术。

《高职高专“十一五”规划教材：数控加工工艺（机电类）》可作为高等职业学校机电技术应用专业和数控技术专业的教学用书，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学习参考。

## &lt;&lt;数控加工工艺&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章 数控加工工艺规程制订1.1 基本概念1.2 制订数控工艺规程的准备1.3 定位基准的选择1.4 数控加工工艺路线的拟定1.5 数控加工工序设计1.6 工艺尺寸链1.7 数控加工过程的生产率与经济性第2章 数控加工质量2.1 数控加工精度2.2 数控加工表面质量2.3 数控加工质量的分析2.4 数控加工质量分析实例第3章 数控机床夹具3.1 数控机床夹具概述3.2 工件在夹具中的定位3.3 定位误差及其计算3.4 工件的夹紧3.5 夹具设计方法与步骤第4章 数控加工用刀具4.1 数控加工刀具概述4.2 数控用机夹刀具4.3 数控工具系统第5章 数控车削加工工艺5.1 数控车削加工的对象5.2 工件在数控车床上的装夹5.3 数控车削刀具与选用5.4 数控车削加工工艺制订5.5 确定工件的检测方法5.6 典型工件的数控车削工艺规程制订与分析第6章 数控铣削加工工艺6.1 数控铣削加工的对象6.2 工件在数控铣床上的装夹6.3 数控铣削刀具与选用6.4 数控铣削加工工艺制订6.5 典型工件的数控铣削工艺规程制订与分析第7章 加工中心加工工艺7.1 加工中心加工的对象7.2 工件在加工中心上的装夹7.3 加工中心刀具与选用7.4 加工中心加工工艺制订第8章 数控磨削加工工艺8.1 数控磨削加工的对象8.2 数控磨削加工工艺制订8.3 实训典型工件的数控磨削加工工艺规程制订与分析第9章 数控电加工工艺9.1 电火花加工9.2 数控线切割加工第10章 数控加工与现代制造技术10.1 概述10.2 计算机辅助设计与制造10.3 计算机辅助工艺过程设计10.4 柔性制造系统 (FMs) 10.5 计算机集成制造系统 (CIMS) 参考文献

编辑推荐

数控加工工艺是数控编程与操作的基础，合理的工艺是保证数控加工质量、提高生产效率及降低成本的关键。

《高职高专“十一五”规划教材：数控加工工艺（机电类）》正是从数控加工的实用角度出发，以数控加工的实际生产为基础，以掌握数控加工工艺为目标，介绍数控加工工艺规程制订、数控加工用刀具、数控加工中工件定位与装夹以及数控加工质量，分析了数控车削、数控铣削、加工中心、数控磨削及数控电加工等加工工艺，并介绍现代制造技术。

全书系统性、综合性强，前后各章联系紧密；书中精选了大量的典型实例，均经过实践检验，具有很高的可信度和可操作性。

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>