

<<数控车床工实用技术上>>

图书基本信息

书名：<<数控车床工实用技术上>>

13位ISBN编号：9787807625728

10位ISBN编号：7807625724

出版时间：2008-10

出版单位：吉林出版集团

作者：郎一民

页数：146

字数：119000

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>

## <<数控车床工实用技术上>>

### 内容概要

全书围绕数控车床的设备、工艺、编程与操作等核心内容，以数控车削加工为主线，全面、系统地介绍了数控技术的基础知识、数控车床的数控系统与机械结构、车削加工的工艺分析、编程技术、数控车床的操作和常见故障的分析与消除方法。

本书适用于数控车床技术工人的培训教材，也可供传统制造业技术工人更新知识、提高职业技能、学习数控知识使用。

## <<数控车床工实用技术上>>

### 书籍目录

第一章 数控切削加工基础 第一节 数控车削常用刀具 第二节 常见零件图与测量 第三节 金属材料及热处理  
第二章 数控车床应用及加工工艺基础 第一节 数控车床的组成及原理 第二节 数控车床的特点及分类 第三节 数控车削加工工艺 第四节 加工路线的选择与优化  
第三章 数控车削编程基础 第一节 数控车削编程基础知识 第二节 数控车床坐标系 第三节 数控加工程序指令 第四节 数控车常用编程基本指令 第五节 数控车床刀具功能  
第四章 子程序与车削固定循环 第一节 子程序概述 第二节 内、外圆切削固定循环 第三节 端面切削循环 第四节 螺纹切削循环 第五节 螺纹切削编程应用  
第五章 复合形状粗、精车多重循环 第一节 外(内)粗、精车复合循环 第二节 端面粗、精车复合循环 第三节 封闭轮廓粗、精车复合循环 第四节 外槽切削复合循环 第五节 螺纹切削复合循环

## 章节摘录

第一章 数控切削加工基础第二节 常见零件图与测量一、零件图的尺寸标注合理地标注尺寸，是指所注尺寸既符合设计要求，又满足工艺要求，便于零件的加工、测量和检验。

本节着重介绍合理标注尺寸的方法和原则。

尺寸是图样中的重要内容之一，也是图样中指令性最强的部分。

因此，GB/T4458.4—1984《机械制图 尺寸注法》和GB/T16675.2—1996《技术制图 简化表示法第2部分：尺寸注法》中对其标注作了专门的规定。

1. 尺寸基准及其分类 尺寸基准指标注尺寸的起点，是指确定零件上几何元素位置的一些点、线、面。

在零件设计和生产实践中，尺寸基准按作用分类，可以分成设计基准和工艺基准。

(1) 设计基准根据零件的构造特点及对零件的设计要求而选定的基准。

(2) 工艺基准为零件便于加工和测量而选定的基准。

标注尺寸时，最好是把设计基准和工艺基准统一起来。

可以同时满足设计要求和工艺要求。

2. 标注尺寸的基本原则 (1) 重要的尺寸一定要单独注出。

(2) 避免出现封闭尺寸链。

<<数控车床工实用技术上>>

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>