

<<数控加工工艺规划>>

图书基本信息

书名：<<数控加工工艺规划>>

13位ISBN编号：9787302200536

10位ISBN编号：730220053X

出版时间：2009-6

出版时间：清华大学出版社

作者：张明建，杨世成 主编，张丽萍，唐耀红 副主编

页数：318

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>

<<数控加工工艺规划>>

内容概要

本书根据高等职业院校学生认知及职业成长规律,设计由简单到复杂、由单要素数控加工工艺分析编制到多要素中等以上复杂程度零件综合数控加工工艺分析编制,共十个项目(不含绪论)。

项目一~项目九采用“项目驱动、任务引领”的方式,按典型数控加工零件的分类——回转体类零件(分为轴类、套类、盘类和薄壁套类零件)、箱体类零件(分为平面类、型腔曲面类和镗铣箱体类零件)及异形类零件数控加工工艺分析编制;项目十按数控车、数控铣(含孔系)高级工国家职业技能要求,进行数控加工工艺职业能力的综合考核。

本书项目案例大多数来源于生产实际,具有示范性,有利于培养学生的职业能力,同时本书还具有内容全面、系统、实用性强的特点。

本书可作为高职高专、成人高校及本科院校举办的二级职业技术学院数控技术、模具等专业的教材,也可作为工厂中从事数控加工方面的技术人员和操作人员的培训教材,还可供其他有关技术人员参考。

<<数控加工工艺规划>>

书籍目录

绪论 一、数控加工过程与 数控加工工艺系统 二、数控加工工艺的特点与 数控加工工艺过程的主要内容
 项目一 简易回转体轴类零件数控 车削加工工艺编制 项目总体能力目标 项目总体工作任务
 单元一 数控车削加工工艺设计入门 单元能力目标 单元工作任务 完成工作任务需再查阅的背景知识 单元能力训练 单元能力巩固提高 单元能力评价 单元二 编制短光轴零件数控车削 加工工艺 单元能力目标 单元工作任务 加工案例工艺分析与编制 单元能力训练 单元能力巩固提高 单元能力评价 单元三 编制阶梯轴数控车削加工工艺 单元能力目标 单元工作任务 完成工作任务需再查阅的背景知识 加工案例工艺分析与编制 单元能力训练 单元能力巩固提高 单元能力评价 单元四 编制细长轴数控车削加工工艺。
 单元能力目标 单元工作任务 完成工作任务需再查阅的 背景知识 加工案例工艺分析与编制 单元能力训练 单元能力巩固提高 单元能力评价 单元五 编制螺纹数控车削加工工艺 单元能力目标 单元工作任务 完成工作任务需再查阅的背景知识 加工案例工艺分析与编制 单元能力训练 单元能力巩固提高 单元能力评价 单元六 编制外圆弧曲面零件数控 车削加工工艺 单元能力目标 单元工作任务 完成工作任务需再查阅的背景知识 加工案例工艺分析与编制 单元能力训练 单元能力巩固提高 单元能力评价
 项目二 简易回转体盘、套类零件 数控车削加工工艺编制 项目总体能力目标项目三 简易偏心回转体类零件数控车削加工工艺编制项目四 回转体类零件数控车削综合加工工艺分析编制项目五 简易数控铣削零件加工工艺编制项目六 数控铣削零件综合加工工艺分析编制项目七 简易数控镗铣孔加工零件(含螺纹孔)加工工艺编制项目八 箱体类零件加工中心综合加工工艺分析编制项目九 异形类零件数控综合加工工艺分析编制项目十 数控加工工艺职业能力综合考核参考文献

<<数控加工工艺规划>>

章节摘录

项目一 简易回转体轴类零件数控车削加工工艺编制 项目总体能力目标 (1) 会对数控车削零件图进行数控车削加工工艺性分析, 包括: 会分析零件图纸技术要求, 会检查零件图的完整性和正确性, 会分析零件的结构工艺性。

(2) 会拟定数控车削加工工艺路线, 包括: 选择数控车削外回转表面、螺纹及端面的加工方法, 划分加工阶段, 划分加工工序, 拟定加工走刀路线, 确定加工顺序。

(3) 会根据数控车削加工工艺熟练选用数控机夹可转位车刀与中心钻。

(4) 会识别数控车刀与带涂层刀片。

(5) 会根据数控车削常用夹具用途来正确选择夹具, 并确定装夹方案。

(6) 会选择合适的切削用量与机床。

(7) 会确定常用螺纹切削的进给次数与背吃刀量。

(8) 会编制简易回转体轴类零件数控车削加工工艺文件。

项目总体工作任务 (1) 分析简易回转体轴类零件图的数控车削加工工艺性。

(2) 拟定简易回转体轴类零件的数控车削加工工艺路线。

(3) 选择回转体轴类零件的数控车削加工刀具。

(4) 选择回转体轴类零件的数控车削加工夹具, 并确定装夹方案。

(5) 按简易回转体轴类零件的数控车削加工工艺选择合适的切削用量与机床。

(6) 编制简易回转体轴类零件的数控车削加工工艺文件。

<<数控加工工艺规划>>

编辑推荐

融“教、学、做”为一体，工学结合，教学内容及编排符合行动体系的“时序串行”；结构严谨，内容丰富，实用性强；项目案例源于生产实际，具有示范性，有利于培养学生的职业能力；理论知识阐述条理清晰，详简得当，易于掌握。

<<数控加工工艺规划>>

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>