

数控加工编程与操作9787810995405国防科技大学出版社教材图书籍

产品名称	数控加工编程与操作9787810995405国防科技大学出版社教材图书籍
公司名称	北京创世隆泰图书有限公司
价格	14.00/本
规格参数	题材:教材教辅考试类 书名:数控加工编程与操作 作者:吕勇
公司地址	北京市门头沟区滨河路81号79室
联系电话	15910895976

产品详情

题材	教材教辅考试类	书名	数控加工编程与操作
作者	吕勇	出版社	国防科技大学出版社
开本	16开	书号	9787810995405
赠送光碟	否	图书定价	¥ 23.00 元

基本信息

书名：数控加工编程与操作出版社：国防科技大学出版社开本：16开isbn：9787810995405定价：¥ 23.00元

内容简介

本书是为高职高专数控及相关专业编写的教材。书中介绍了数控加工编程与操作的相关知识，主要包括数控加工编程基础、数控加工工艺基础、数控车床编程与操作、数控铣床编程与操作、数控电火花线切割编程等。本书力求内容系统完整，讲解深入浅出，通过相应模块的练习，使学生很好地掌握所学知

识。本书适合高职高专学生使用，也可供相关技术人员参考。

目录

第1章 数控加工编程基础	1.1 数控加工编程概述	1.1.1 数控编程的方法	1.1.2 数控编程的步骤	1.2 数控机床的坐标系	1.2.1 数控机床坐标系与坐标轴确定原则	1.2.2 机床坐标系	1.2.3 数控机床原点与参考点	1.2.4 数控机床的工件坐标系	1.2.5 绝对坐标与增量坐标编程	1.3 程序编制的结构	1.3.1 编程指令	1.3.2 程序段的格式	1.4 编程中的数学应用	1.4.1 基点	1.4.2 节点	本章小结	习题1							
第2章 数控加工工艺基础	2.1 数控加工工艺概述	2.1.1 数控加工工艺基本特点	2.1.2 数控加工工艺分析的主要内容	2.2 数控加工工艺分析的一般步骤	2.2.1 数控机床的选用	2.2.2 零件的工艺分析	2.2.3 加工方法与加工方案的确定	2.2.4 工序与工步的划分	2.2.5 零件的安装与夹具的选择	2.2.6 刀具选择与切削用量的确定	2.2.7 对刀点与换刀点的确定	2.2.8 走刀路线的确定	2.3 数控加工工艺技术文件	2.3.1 数控编程任务书	2.3.2 工件安装和原点设定卡片	2.3.3 加工工序卡片	2.3.4 加工工艺卡片	2.3.5 刀具卡片	2.3.6 走刀路线图	2.3.7 加工程序单	本章小结	习题2		
第3章 数控车床编程与操作	3.1 数控车床编程概述	3.1.1 数控车床的类型	3.1.2 数控车床的主要加工对象	3.1.3 数控车床编程与加工特点	3.2 数控车床编程的常用指令	3.2.1 数控车床坐标系与参考点	3.2.2 快速点定位指令g00	3.2.3 直线插补指令g01	3.2.4 圆弧插补指令g02、g03	3.2.5 倒角指令g01	3.2.6 程序暂停指令g04	3.2.7 循环加工指令	3.2.8 螺纹加工指令	3.3 数控车床操作简介	3.3.1 数控车床的操作面板	3.3.2 数控车床的操作方法	3.3.3 数控车床刀具类型及选用原则	3.4 数控车床零件加工编程实例	3.4.1 轴类零件编程	3.4.2 套类零件编程	3.4.3 轴套类零件编程	本章小结	习题3	
第4章 数控铣床编程与操作	4.1 数控铣床编程概述	4.1.1 数控铣床的类型	4.1.2 数控铣床的主要加工对象	4.1.3 数控铣床编程与加工特点	4.2 数控铣床编程常用指令	4.2.1 数控铣床坐标系与参考点	4.2.2 加工平面的选择	4.2.3 直线插补指令g01	4.2.4 圆弧插补指令g02、g03	4.2.5 刀具补偿	4.2.6 极坐标编程	4.2.7 子程序	4.2.8 平面铣床固定循环	4.2.9 缩放、旋转、镜像	4.3 数控铣床的操作简介	4.3.1 数控铣床的操作面板	4.3.2 数控铣床的操作方法	4.3.3 数控铣刀类型与选用原则	4.4 数控铣床零件加工编程实例	4.4.1 型腔类零件编程	4.4.2 端盖类零件编程	4.4.3 带镜子程序的复合编程	本章小结	习题4
第5章 数控加工中心编程与操作	5.1 数控加工中心编程概述	5.1.1 数控加工中心的类型	5.1.2 数控加工中心的主要加工对象	5.1.3 数控加工中心编程与加工特点	5.2 数控加工中心编程常用指令	5.2.1 数控加工中心坐标系与参考点	5.2.2 刀具的选择	5.2.3 换刀指令	5.2.4 孔加工固定循环指令g73~g8.9	5.3 数控加工中心操作简介	5.3.1 数控加工中心的操作面板	5.3.2 数控加工中心的操作方法	5.4 自动换刀装置	5.4.1 刀具的类型与选用原则	5.4.2 刀库的形式	5.4.3 换刀装置与换刀形式	5.5 数控加工中心零件加工编程实例	5.5.1 带单一孔类零件编程	5.5.2 多孔类零件循环编程	5.5.3 攻螺纹编程	5.5.4 复合循环带子程序编程	本章小结	习题5	
第6章 数控电火花线切割编程	6.1 数控电火花线切割机概述	6.1.1 电火花线切割机床的结构与加工原理	6.1.2 电火花线切割机床分类与加工特点	6.1.3 电火花线切割机床的加工对象	6.2 数控电火花线切割机床加工工艺	6.2.1 工艺分析	6.2.2 电极丝选择与穿丝孔位置确定	6.2.3 工艺参数	6.2.4 工作液选配	6.2.5 加工过程控制	6.3 数控电火花线切割机床编程	6.3.1 3b编程	6.3.2 4b编程	6.3.3 g代码编程	6.3.4 编程实例	本章小结	习题6	参考文献						

函授类教材、成考教材)、出版物批发、零售发行业务,拥有出版物一级批发和零售资质,在学历性教材、图书馆、及其它各类批零图书采购发行方面已具有较强的综合实力,拥有完善的图书采购发行机制和专业的数据加工业务人员。组织机构公司下设采购部、销售部、信息部、馆配中心、物流部、财务部等六个部门,全面实行微机管理。其中采购部和销售部负责图书馆科目预订、客户和出版社的收报订业务以及公司日常经营业务,馆配中心负责为图书馆提供采访和编目数据,以及馆配图书数据加工、销售、服务工作,信息部负责为客户提供信息资讯服务。行业优势本公司坚决抵制各类盗版、劣质图书及配件,严格控制图书进货渠道,遵守国家新闻出版、发行的相关规定,直接从经过国家出版发行行政部门审核批准的出版社进货,与电子工业、机械工业、化学工业、科学、法律、上海外教、北大、清华、人大、复旦、武大、南大、广西师大、北京出版集团、等全国知名的300余家出版社建立了良好的合作关系,所采购的图书均经所在地图书市场审读办公室审读合格后,方上市发行,100%正版、优质,订购速度快,数据提供及时,加工全方位,能全面符合客户的需求。获得了武汉大学,上海交通大学,北京邮电大学,国防科技大学,西南财经大学,北京工业大学,中国商业,西北工业大学,西南师范大学,中国传媒大学,江西教育集团,中国党史等多家出版社的代理权。服务宗旨让客户满意是本公司的一贯服务宗旨,我们也会始终将这一宗旨贯彻到底,并赋与其更丰富的涵义,不断扩大我们的老顾客群,开拓新客户群!对于任何客户,我们都一致对待,在产品价格、服务态度和服务质量上,坚信“我们还能做得更好”,让客户体会实实在在的优惠和到我们无处不在的真诚。

公司信息机构代码证:69504422-8公司执照号:110109012222898出版物经营许可证:京字第门090051号

主营:批发中职中专、高职高专、本科、函授、成考、自考、等级考试、培训、图书馆配等各类教材、图书!

因书目众多无法一一展示,欢迎来电咨询洽谈!

联系人:武先生

联系电话:010-51793774(兼传真)15910895976

阿里旺旺:jerry5820895

咨询qq:1527842552 1259910811