第一图书网, tushu007.com

<<数控机床编程与操作>>

图书基本信息

书名：<<数控机床编程与操作>>

13位ISBN编号：9787040261080

10位ISBN编号：7040261081

出版时间：2009-1

出版时间：张君 高等教育出版社 (2009-01出版)

作者：张君 编

页数：243

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

前言

本书是平顶山工业职业技术学院国家示范性高职院校建设项目成果之一，由学院教师和企业人员共同编写。
本书以满足高等职业教育人才培养为基本宗旨，在本书的编写过程中，我们始终注重把握高职教育的特点，以工学结合为原则设计教学内容，力求贴近生产，使本书内容适应生产现状和发展的需要，力求做到：1.针对性强本书内容选取针对数控车工、数控铣工的国家职业标准要求，以就业为导向，以专业人才培养目标为标准，以数控车工、数控铣工职业综合能力为中心，以岗位（群）所必备的知识、能力、职业素质要求和国家职业标准为依据，以岗位需求为目标，以基于工作过程为原则，以零件加工为载体，以典型工作任务为引导，满足就业岗位对所需人才能力的要求，进行面向岗位的内容设计。
充分体现教材内容来源于企业，又服务于企业的教学宗旨。
2.适用性强本书内容在设计过程中依据数控车工、数控铣工的国家职业标准，通过广泛调研，经过企业工程技术专家的多次论证，归纳职业岗位的典型工作任务，根据典型工作任务，形成两大内容模块，设计学习性工作任务，形成19个学习性工作任务的内容结构体系，同时充分考虑了相关工种职业资格取证的需要，因此不仅适用于高职高专机电一体化技术及数控技术专业的教学，同时也可作企业员工培训教材使用。
3.内容结构体系重构本书内容结构体系打破传统的章节结构，把数控车床、数控铣床、加工中心的操作以完成典型零件加工为载体，基于工作过程，以每一个具体的工作任务为基本单元，按照工作过程的步骤组织教材内容，内容涵盖了数控车、铣工艺分析，数控车、铣编程指令应用，数控机床操作与加工模拟、仿真，数控机床操作与零件加工等知识和技能。
4.两大内容模块相对独立，自成体系在内容结构上，将数控编程、加工工艺基本知识和机床操作技能，按车、铣工种（岗位）进行了设计、组合，促进编程、工艺和操作技能的融合，形成了两大教学模块，两大教学模块相对独立，自成体系，便于选择学习。

内容概要

《数控机床编程与操作》基于工作过程设置了若干典型工作任务，以完成典型零件加工为载体，介绍数控车床、数控铣床、加工中心的操作过程和方法由简单到复杂、南单一到综合，形成2个内容模块、19个学习性工作任务。
内容涵盖了数控车、铣工艺分析，数控车、铣编程指令应用，数控机床操作与加工模拟、仿真，数控机床操作与零件加工等知识和技能。
《数控机床编程与操作》结构新颖，有较强的综合性和实践性。
每一个模块后均配有技能训练项日，帮助学生及时训练学习内容。
《数控机床编程与操作》可以作为高等职业院校、高等专科学校及本科院校举办的二级职业技术学院数控技术及机电一体化专业教材使用，同时也可作为中级数控机床操作工职业资格培训教程，还可供从事数控加工的技术人员学习参考。

第一图书网, tushu007.com

<<数控机床编程与操作>>

书籍目录

模块一 数控车床编程与操作加工任务1 数控车床面板操作任务2 数控车床对刀任务3 轴类零件加工任务4 套类零件加工任务5 螺纹加工任务6 支架零件的加工任务7 壳体零件的加工任务8 复杂零件的加工任务9 数控车床日常维护技能训练项目模块二 数控铣床／加工中心编程与操作加工任务1 面板操作任务2 数控铣床对刀任务3 平面加工任务4 轮廓加工任务5 曲面加工任务6 孔加工任务7 槽类加工任务8 型腔加工任务9 复杂零件的加工任务10 数控铣床／加工中心的日常维护技能训练项目参考文献

章节摘录

插图：一、数控车床安全操作规程1）操作人员必须熟悉数控车床使用说明书等有关资料。
如主要技术参数、传动原理、主要结构、润滑部位及保养等一般知识。
2）开机前应对数控车床进行全面细致的检查，确认无误后方可操作。
3）数控车床通电后，检查各开关、按钮和按键是否正常、灵活，机床有无异常现象。
4）检查电压、油压是否正常，有手动润滑的部位先要进行手动润滑。
5）各坐标轴手动回零。
6）程序输入后，应仔细核对代码、地址、数值、正负号、小数点及语法是否正确。
7）正确测量和计算工件坐标系，并对所得结果进行检查。
8）输入工件坐标系，并对坐标、坐标值、正负号及小数点进行认真核对。
9）未装工件前，空运行一次程序，看程序能否顺利运行，刀具和夹具安装是否合理，有无超程现象。
10）无论是首次加工的零件，还是重复加工的零件，首件都必须对照图样、工艺规程、加工程序和刀具调整卡进行试切。
11）试切时快速进给倍率开关必须调到较低挡位。
12）每把刀首次使用时，必须先验证它的实际长度与所给刀补值是否相符。
13）试切进刀时，在刀具运行至工件表面30～50mm处，必须在进给保持下，验证z轴和x轴坐标剩余值与加工程序是否一致。
14）试切和加工中，刃磨刀具和更换刀具后，要重新测量刀具位置并修改刀补值和刀补号。
15）程序修改后，对修改部分要仔细核对。
16）手动进给连续操作时，必须检查各种开关所选择的位置是否正确，运动方向是否正确，然后再进行操作。
17）必须在确认工件夹紧后才能启动机床，严禁工件转动时进行测量或触摸工件。
18）操作中出现工件跳动、打抖、异常声音、夹具松动等异常情况时必须立即停车处理。
19）加工完毕，清理机床。

编辑推荐

《数控机床编程与操作(机电一体化技术专业)》：平顶山工业职业技术学院国家示范性高职高校建设项目成果机电一体化技术专业

第一图书网, tushu007.com

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