

<<数控编程与加工>>

图书基本信息

书名：<<数控编程与加工>>

13位ISBN编号：9787040269772

10位ISBN编号：7040269775

出版时间：2010-5

出版时间：高等教育出版社

作者：杨静云 编

页数：253

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>

<<数控编程与加工>>

前言

随着我国装备制造业的振兴与发展,数控设备在机械制造领域迅速普及,对数控编程与加工人才的需求越来越大,如何培养一批既有较强的数控工艺设计和编程能力又有较高的加工过程控制能力的数控高技能人才,已经成为全社会共同关注的问题。

《数控编程与加工(数控技术专业)》突出高职教育特色,适应工学结合人才培养模式的要求,通过校企合作,引入具有丰富数控编程和加工经验的企业一线技术人员和行业专家参与《数控编程与加工(数控技术专业)》的编写工作,使《数控编程与加工(数控技术专业)》内容密切联系企业数控加工的生产实际。

以任务驱动、项目导向的教学模式,参照相关国家职业资格标准,选取和规划《数控编程与加工(数控技术专业)》的教学内容,涵盖了数控编程与加工相关职业资格中级工和高级工的理论和加工知识,充分体现了《数控编程与加工(数控技术专业)》内容的针对性、先进性与实用性。

《数控编程与加工(数控技术专业)》内容涉及五大类零件的数控编程与加工,包括回转体类零件数控编程与加工,平面类零件数控编程与加工,方程曲面类零件数控编程与加工,箱体类零件数控编程与加工和车铣复合类零件数控编程与加工。

所选的14个工作任务都具有企业生产的典型性,编排次序体现了能力递进的设计思路。

项目由工作任务、学习目标、学习内容、工作内容以及项目拓展五大部分组成。

在项目中,通过对工作任务的分析,制订学习目标,进行相关理论知识的学习,最终完成工作任务。实现理论知识与实践操作技能的融会贯通,加强理论知识的理解和实践操作技能的强化,在培养专业能力的同时,注重职业素养的养成。

《数控编程与加工(数控技术专业)》所选项目涉及的理论知识和加工技能不仅全面而且具有一定的难度,训练学生运用已学知识在一定范围内解决实际问题的能力。

对于箱体类零件数控编程与加工和车铣复合类零件数控编程与加工的学习项目可以根据具体情况作为选择性的教学内容。

《数控编程与加工(数控技术专业)》由九江职业技术学院杨静云任主编,九江职业技术学院张文华、中国船舶工业集团公司九江海天设备制造有限公司于龙耀任副主编,九江职业技术学院修辉平、张秀娟、吴金会、胡斌、于晨斯及中国船舶重工集团公司第七。

七研究所(九江)廖云参加了部分内容的编写。

具体分工如下:学习情境1由修辉平、张秀娟编写,学习情境2由张文华、吴金会编写,学习情境3由杨静云编写,学习情境4由于晨斯、于龙耀编写,学习情境5由胡斌、廖云编写。

杨静云负责全书的统稿工作。

《数控编程与加工(数控技术专业)》由武汉船舶职业技术学院邹新宇副教授审阅,他对全书提出了许多宝贵的建议和修改意见。

在编写过程中还得到了有关院系领导的指导和帮助。

编者在此一并表示感谢。

尽管我们在探索《数控编程与加工》教材特色建设的突破方面做出了许多努力,但是由于作者水平有限,数控技术发展迅速,教材编写中难免存在疏漏之处,恳请各相关单位和读者在使用《数控编程与加工(数控技术专业)》的过程中给予关注,提出宝贵意见。

<<数控编程与加工>>

内容概要

《数控编程与加工（数控技术专业）》是根据教育部《关于全面提高高等职业教育教学质量的若干意见》的指导思想，按照高职教育工学结合的人才培养模式，密切联系企业数控加工的生产实际而开发编写的。

《数控编程与加工（数控技术专业）》涵盖了回转体类零件，平面类零件，方程曲面类零件，箱体类零件及车铣复合类零件的数控编程知识与实训加工内容。

《数控编程与加工（数控技术专业）》以企业产品的工作任务为依据设计了14个典型学习性工作任务，按照任务驱动、项目导向的教材设计思想，组织和编排了各个项目的教学内容。

《数控编程与加工（数控技术专业）》一方面注重学生在数控编程与工艺方面理论知识的学习，另一方面注重典型零件加工实践操作技能的培养，内容精练，深入浅出，充分体现了工学结合、能力递进的设计思路。

《数控编程与加工（数控技术专业）》可作为高职高专院校数控技术、模具设计与制造和计算机辅助设计与制造等专业的教材，也可作为机械设计制造及其自动化专业本科生的教材，并可供机械加工及自动化行业广大工程技术人员参考。

<<数控编程与加工>>

书籍目录

学习情境1 回转体类零件数控编程与加工项目1 圆柱、圆锥、圆弧面零件编程与加工项目2 复合形状零件编程与加工项目3 螺纹零件编程与加工项目4 轴套类零件编程与加工项目5 配合件编程与加工学习情境2 平面类零件数控编程与加工项目1 平面凸廓类零件编程与加工项目2 平面型腔类零件编程与加工项目3 盘类零件编程与加工项目4 配合件编程与加工学习情境3 方程曲面类零件数控编程与加工项目1 回转体方程曲面零件编程与加工项目2 平面类方程曲面零件编程与加工项目3 潜望镜侧罩编程与加工学习情境4 箱体类零件数控编程与加工学习情境5 车铣复合类零件数控编程与加工参考文献

章节摘录

(二) FANUC Oi系统的用户宏程序 FANUC Oi系统提供两种用户宏程序,即用户宏程序功能A和用户宏程序功能B。

用户宏程序功能A可以说是FANUC系统的标准配置功能,任何配置的FANUC系统都具备此功能,而用户宏程序功能B虽然不算是FANUC系统的标准配置功能,但是绝大部分的FANUC系统也都支持用户宏程序功能B。

由于用户宏程序功能A的宏程序需要使用格式为G65Hm的宏指令来表达各种数学运算和逻辑关系,极不直观,因而导致在实际工作中很少人使用它。

所以,只对用户宏程序功能A作简单介绍,不进行深入讲述,将以用户宏程序功能B为重点深入介绍宏程序的相关知识。

1.变量 普通加工程序直接用数值指定G代码和移动距离,例如G01和x100.0。

使用用户宏程序时,数值可以直接指定或用变量指定,当用变量时,变量值可用程序或用MDI设定或修改。

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>