

<<数控铣削（加工中心）>>

图书基本信息

书名：<<数控铣削（加工中心）>>

13位ISBN编号：9787111239697

10位ISBN编号：7111239695

出版时间：1970-1

出版时间：机械工业出版社

作者：赵军华，肖珑 主编

页数：155

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

自中国加入世界贸易组织后，中国的经济飞速发展，对各层次专业人才的需求不断增加。随着经济全球化进程的不断深入，发达国家的制造能力加速向发展中国家转移，我国已成为全球的加工制造基地，这样就造成了高技能型人才的严重短缺。

媒体在不断呼吁现在是“高薪难聘高素质的高技能型人才”，高技能型人才的严重短缺成为社会普遍关注的热点问题。

针对这一问题，国家先后出台了《国务院关于大力推进职业教育改革与发展的决定》、《关于全面提高高等职业教育教学质量的若干意见》和《国务院关于大力发展职业教育的决定》、《关于进一步加强高技能人才工作的意见》等相关政策和法规，决定大力发展职业教育，加强高技能型人才的培养。

作为高技能型人才的重要培养基地，高职高专和高级技工学校如何突破传统的课程设置和教学模式，主动适应未来经济发展对人才的要求已经成为非常迫切的任务。

教学过程中，实训是培养高技能型人才的重要途径，而教材的质量直接影响着高技能型人才培养的质量。

因此，编制一套真正适合于高职高专和高级技工学校教学的实训教材迫在眉睫。

为了全面学习和贯彻国家相关文件的精神，突出“加强高技能型人才的实践能力和职业技能的培养，高度重视实践和实训环节教学”的要求，结合国家职业标准，我们编写了“数控专业高技能型人才教学用书”。

《数控铣削（加工中心）加工操作实训》是本套教材中的一本，其编写特色是：1.教材编写以职业能力建设为核心，在职业分析、专项能力构成分析的基础上，把职业岗位对人才的素质要求，即将知识、技能以及态度等要素进行重新整合，突破传统的学科教育对学生技术应用能力培养的局限，以模块构架实训教学体系。

2.内容上涵盖最新国家职业标准对各学科知识和技能的要求，从而准确把握理论知识在教材建设中的“必需、够用”，又有足够技能实训内容的原则；注重现实社会发展和就业需求，以培养职业岗位群的综合能力为目标，从而有效地开展对学生实际操作技能的训练与职业能力的培养。

3.教材结构采用模块化，一个模块包含若干个项目，一个项目就是一个知识点，重点突出，主题鲜明，打破原有的教材编写习惯，以其良好的弹性和便于综合的特点适应实践教学环节的需求。

4.以现行的相关技术为基础，以项目任务驱动教学，从提出训练目的和要求开始，设定训练内容，突出工艺要领和操作技能的培养。

在项目的“相关知识点析”部分，将项目涉及的理论知识进行梳理，努力使实训不再依赖理论教材。将每个实训项目的训练效果进行量化，在“成绩评分标准”中对训练过程进行记录，并相应地给出量化参考标准。

本书由赵军华、肖珑任主编，并编写了模块一、模块二；冯金广、李晓东、张瑞珠任副主编，并编写了模块六、模块七、模块八；胡世超、王家驹、禹医编写了模块三、模块四、模块五；曹西安、彭伟编写了模块九。

在本书的编写中参考了有关资料和文献，在此向其作者表示衷心的感谢！

由于编者水平有限，编写的时间仓促，书中难免有疏漏和不足之处，恳请读者批评指正。

<<数控铣削（加工中心）>>

内容概要

本书是为培养机电一体化技术专业高技能型人才而编写的实训教材。以FANUC（法那科）、华中等典型数控系统为主，介绍了数控铣削（加工中心）加工工艺基础知识及加工零件的工艺分析、数控铣削（加工中心）操作实例应用等。其内容包括：数控铣削（加工中心）基础知识和基本操作、平面铣削、外形轮廓、型腔的编程与加工、孔系的几种加工方式与编程、加工中心的编程技巧、运用变量编程进行特形曲面的编程及应用、综合零件的实例应用分析。

本书可作为高职高专机电类专业实训教材，也可供工程技术人员自学参考。

<<数控铣削（加工中心）>>

书籍目录

前言
模块一 基础知识 项目1.1 文明生产与安全操作技术 项目1.2 数控机床的日常维护
模块二 数控铣床（加工中心）的基本操作 项目2.1 机床操作面板介绍 项目2.2 常用刀具、夹具的应用 项目2.3 切削用量的选用 项目2.4 对刀 项目2.5 加工中心的基本操作
模块三 平面铣削 项目3 平面铣削加工
模块四 外形铣削 项目4.1 外形铣削（一） 项目4.2 外形铣削（二）
模块五 凹腔铣削 项目5.1 凹腔铣削（一） 项目5.2 凹腔铣削（二）
模块六 孔加工及攻螺纹 项目6.1 钻孔 项目6.2 镗孔 项目6.3 攻螺纹
模块七 综合练习 项目7.1 综合加工（一） 项目7.2 综合加工（二）
模块八 加工中心的程序编制 项目8 加工中心编程应用
模块九 变量编程 项目9.1 变量编程基础知识 项目9.2 凸半球面变量编程 项目9.3 凹半球面变量编程 项目9.4 外椭圆面变量编程 项目9.5 内椭圆面变量编程 项目9.6 方圆过渡曲面变量编程（一） 项目9.7 方圆过渡曲面变量编程（二）
参考文献

<<数控铣削（加工中心）>>

章节摘录

模块一 基础知识 项目1.1 文明生产与安全操作技术 项目目的 掌握安全文明生产和安全操作技术，掌握数控铣床和加工中心的操作规程。

项目内容 了解数控铣床和加工中心的安全操作技术和机床操作规程。

相关知识点析 一、文明生产与安全操作技术 1.文明生产 文明生产是现代企业管理的一项十分重要的内容。

数控加工是一种先进的加工方法，它与通用机床相比较，在许多方面遵循的原则基本一致，使用方法上也大致相同。

但数控机床自动化程度较高，为了充分发挥其优越性，提高生产率，管好、用好、修好数控机床，显得尤为重要。

操作者除了掌握数控机床的性能和精心操作以外，还必须养成良好的文明生产习惯和严谨的工作作风，具有较好的职业素质、责任心和良好的合作精神。

操作时应做到以下几点： 1) 严格遵守数控机床的安全操作规程，熟悉数控机床的操作顺序。

2) 保持数控机床周围的环境整洁。

3) 操作人员应穿戴好工作服、工作鞋，不得穿、戴有危险性的服饰品。

2.安全操作技术 (1) 数控机床起动前的注意事项 1) 起动前，要熟悉数控机床的性能、结构、传动原理、操作顺序及紧急停机方法。

2) 检查润滑油和齿轮箱内的油量情况。

3) 检查紧固螺钉，不得松动。

4) 清扫机床周围环境，机床和控制部分要保持清洁，不得取下罩盖后开动机床。

5) 校正刀具，使其达到使用要求。

(2) 调整程序时的注意事项 1) 使用正确的刀具，严格检查机床原点、刀具参数是否正确。

2) 确认运转程序和加工顺序是否一致。

3) 不得进行超出机床加工能力的作业。

4) 在机床停机时进行刀具调整，确保刀具在换刀过程中不和其他部位发生碰撞。

<<数控铣削（加工中心）>>

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>