

<<数控车削加工工艺与编程操作>>

图书基本信息

书名：<<数控车削加工工艺与编程操作>>

13位ISBN编号：9787111289500

10位ISBN编号：7111289501

出版时间：2010-8

出版时间：机械工业出版社

作者：王增杰 编

页数：181

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

本书是根据教育部关于职业教育教学改革的意见、职业教育的特点和数控技术的发展以及对职业院校学生的培养要求,在总结了近几年各院校数控技术改革经验的基础上编写的,是“项目式”教学模式的教改成果之一。

本书以培养学生从事数控技术基本技能为目标,将数控车削设备、数控车削加工工艺、数控车削编程、数控车工中级工鉴定样题解析融合在一起,进行优化,突出实用性、综合性和先进性。本书以编程为基础,以典型零件为例,按照由浅入深的顺序介绍,以便学生一边学习专业知识,一边进行实践操作,以充分调动学生的学习积极性,使学生学有所成。

本书的编写还始终坚持以就业为导向,将数控车削加工工艺(工艺路线、刀具选择、切削用量等)和程序编制方法等融合到实训操作中,充分体现了“教、学、做合一”的职教办学特色。

本书由石家庄铁路运输学校(河北省技师学院)王增杰任主编并负责全书的统稿和修改,石家庄工程技术学校苏汉明、河北衡水技师学院杨国群任副主编,河北省邢台工业学校刘桂霞任主审。全书共分4单元,单元一、单元三(部分内容)由王增杰编写;单元二由苏汉明和杨国群编写;单元四由石家庄铁路运输学校(河北省技师学院)郑香金编写;单元三中的课题六由石家庄鹿泉市职教中心郝超栋编写;此外,石家庄技师学院方建京、童伟、于英梅对本书提出了许多宝贵意见和建议,在此表示谢意。

本书适合于中等职业技术学校 and 成人教育院校数控技术应用专业使用,也可供机械加工技术、机电技术应用等机电类相关专业选用,还可供从事模具设计和制造的工程技术人员参考。

由于时间仓促和编者水平有限,书中错误和缺点在所难免,恳请广大读者批评指正。

## <<数控车削加工工艺与编程操作>>

### 内容概要

《数控车削加工工艺与编程操作》系统地介绍了数控车削加工工艺与编程操作的基本知识。全书共分4个单元，内容包括数控车削设备、数控车削加工工艺、数控车削编程、数控车工中级工鉴定样题解析。

各单元的内容与实际相结合，注重提高学生的实践能力和岗位就业竞争力。

《数控车削加工工艺与编程操作》内容丰富，详简得当，既注重先进性又考虑到实用性，既有理论又有实例。

为了便于学生自学及巩固所学内容，各章的后面均附有习题。

《数控车削加工工艺与编程操作》适合于中等职业技术学校 and 成人教育院校数控技术应用专业使用，也可供机械加工技术、机电技术应用等机电类相关专业选用，还可供从事模具设计和制造的工程技术人员参考。

另外，《数控车削加工工艺与编程操作》还配有电子教案，可登录机械工业出版社教材网后下载。

## <<数控车削加工工艺与编程操作>>

### 书籍目录

前言  
单元一 数控车削设备  
课题一 数控车床的基本结构和功能  
课题二 操作面板及软键的功能介绍  
课题三 数控车床的开机、准备工作及基本操作  
课题四 数控车床的基本操作方式(FANUC0i系统)  
课题五 对刀、换刀与刀具参数设定  
课题六 数控设备的日常维护  
小结习题与训练  
单元二 数控车削加工工艺  
课题一 数控车削的主要加工对象  
课题二 数控车床常用的工装夹具和工件装夹  
课题三 车削刀具的类型及选用  
课题四 选择切削用量  
课题五 车削零件的常用测量工具及精度检验  
小结习题与训练  
单元三 数控车削编程  
课题一 数控车削编程基础  
课题二 刀具补偿指令应用  
课题三 固定循环功能自动返回参考点的应用  
课题四 数控车削手工编程训练  
课题五 CAXA数控车削计算机编程训练  
课题六 几种基本程序的编制及实训  
课题七 螺纹加工  
小结习题与训练  
单元四 数控车工中级工鉴定样题解析  
课题一 数控车工中级工应会试题(1)  
课题二 数控车工中级工应会试题(2)  
课题三 数控车工中级工应会试题(3)  
课题四 数控车工中级工应会试题(4)  
课题五 数控车工中级工应会试题(5)  
课题六 数控车工中级工应会试题(6)  
小结  
附录  
附录A 数控车床操作工技能考核标准  
附录B 车削用量的选择  
附录C 数控车床操作工应知考核试题及参考答案  
参考文献

## <<数控车削加工工艺与编程操作>>

### 章节摘录

20世纪40年代末,美国开始研究数控机床。

1948年,美国帕森斯公司接受美国空军委托,研制飞机螺旋桨叶片轮廓样板的加工设备。

由于样板形状复杂多样,精度要求高,一般加工设备难以适应,于是提出计算机控制机床的设想。

1949年,该公司在美国麻省理工学院伺服机构研究室的协助下,开始数控机床研究,并于1952年试制成功第一台由大型立式仿形铣床改装而成的三坐标数控铣床,不久即开始正式生产,并于1957年投入使用。

这是制造技术发展过程中的一个重大突破,标志着制造领域中数控加工时代的开始。

数控加工是现代制造技术的基础,这一发明对于制造行业而言,具有划时代的意义和深远的影响。

世界上主要工业发达国家都十分重视数控加工技术的研究和发展。

我国于1958年开始研制数控机床,成功试制出配有电子管数控系统的数控机床,1965年开始批量生产配有晶体管数控系统的三坐标数控铣床。

经过几十年的发展,目前,我国在数控系统研究制造领域获得了长足发展,如华中数控、广州数控、南京四开、北京凯迪等系统在我国机床业得到了广泛应用。

同时数控机床已实现了计算机控制并在工业界得到广泛应用,在模具制造行业的应用尤为普及。

针对车削、铣削、磨削、钻削和刨削等金属切削加工工艺及电加工、激光加工等特种加工工艺的需求,开发了各种门类的数控加工机床。

数控机床种类繁多。

其中广泛应用的数控机床分为数控车床、数控铣床和加工中心机床。

在模具制造业常用的数控加工机床有数控铣床、数控电火花成型机床、数控电火花线切割机床、数控磨床及数控车床。

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>