

<<数控加工工艺设计与程序编制>>

图书基本信息

书名：<<数控加工工艺设计与程序编制>>

13位ISBN编号：9787115194312

10位ISBN编号：7115194319

出版时间：2009-2

出版时间：周虹 人民邮电出版社 (2009-02出版)

作者：周虹 编

页数：227

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

职业教育是现代国民教育体系的重要组成部分，在实施科教兴国战略和人才强国战略中具有特殊的重要地位。

党中央、国务院高度重视发展职业教育，提出要全面贯彻党的教育方针，以服务为宗旨，以就业为导向，走产学结合的发展道路，为社会主义现代化建设培养千百万高素质技能型专门人才。

因此，以就业为导向是我国职业教育今后发展的主旋律。

推行“双证制度”是落实职业教育“就业导向”的一个重要措施，教育部《关于全面提高高等职业教育教学质量的若干意见》（教高[2006]16号）中也明确提出，要推行“双证书”制度，强化学生职业能力的培养，使有职业资格证书专业的毕业生取得“双证书”。

但是，由于基于双证书的专业解决方案、课程资源匮乏，双证书课程不能融入教学计划，或者现有的教学计划还不能按照职业能力形成系统化的课程，因此，“双证书”制度的推行遇到了一定的困难。

为配合各高职院校积极实施双证书制度工作，推进示范校建设，中国高等职业技术教育研究会和人民邮电出版社在广泛调研的基础上，联合向中国职业技术教育学会申报了职业教育与职业资格证书推进策略与“双证课程”的研究与实践课题（中国职业技术教育学会科研规划项目，立项编号225753）。

此课题拟将职业教育的专业人才培养方案与职业资格认证紧密结合起来，使每个专业课程设置嵌入一个对应的证书，拟为一般高职院校提供一个可以参照的“双证课程”专业人才培养方案。

该课题研究的对象包括数控加工操作、数控设备维修、模具设计与制造、机电一体化技术、汽车制造与装配技术、汽车检测与维修技术等多个专业。

<<数控加工工艺设计与程序编制>>

内容概要

《数控加工工艺设计与程序编制》以培养学生的数控加工程序编制技能为核心，以工作过程为导向，以FANUC数控系统为主、SIEMENS数控系统为辅，详细介绍了数控加工工艺设计，数控车、铣床的编程指令，宇航、宇龙数控仿真软件的操作等内容。

《数控加工工艺设计与程序编制》采用项目教学的方式组织内容，每个项目都来源于企业的典型案例。

全书共设8个项目。

主要内容包括8个由简单到复杂的零件的数控编程与仿真加工，每个项目由项目导入、相关知识、项目实施、拓展知识、自测题5部分组成。

通过学习和训练，学生不仅能够掌握数控编程知识，而且能够掌握零件数控加工程序编制的方法，达到高级数控车工、数控铣工、加工中心操作工数控手工编程的水平。

《数控加工工艺设计与程序编制》可作为高等职业技术学院数控技术应用、模具设计与制造、机械制造及自动化等机械类专业的教学用书，也可供相关技术人员、数控机床编程与操作人员参考、学习、培训之用。

<<数控加工工艺设计与程序编制>>

书籍目录

绪论一、数控加工概述(一)数控机床的产生与发展(二)数控机床的概念及组成(三)数控机床的种类与应用(四)数控机床加工的特点及应用二、数控编程基础(一)数控机床坐标系的确定(二)数控机床的两种坐标系(三)数控编程的种类及步骤(四)常用编程指令(五)数控加工程序的结构三、学习内容及学习方法小结自测题项目一 定位销轴的数控加工工艺设计与程序编制一、项目导入二、相关知识(一)数控加工工艺设计的方法(二)外圆车刀、切断切槽刀的选用(三)车圆柱面、阶台、锥面、切槽、切断的走刀路线设计(四)切削用量的选择(五)数控车床坐标系及编程坐标系(六)数控车床编程的特点(七)数控车编程指令(八)宇航数控车仿真软件的操作三、项目实施(一)零件工艺性分析(二)制订机械加工工艺方案(三)编制数控技术文档(四)试加工与优化四、拓展知识(一)SINUMERIK 802S系统的基本编程指令(二)宇龙数控车仿真软件的操作小结自测题项目二 螺纹球形轴的数控加工工艺设计与程序编制一、项目导入二、相关知识(一)螺纹车刀的选用(二)车螺纹切削用量的选择(三)车圆弧面的走刀路线设计(四)车螺纹的走刀路线设计及各主要尺寸的计算(五)数控车编程指令三、项目实施(一)零件工艺性分析(二)制订机械加工工艺方案(三)编制数控技术文档(四)试加工与优化四、拓展知识(一)SINUMERIK 802S系统的圆弧插补及刀具半径补偿指令(二)SINUMERIK 802S系统的暂停指令(三)SINUMERIK 802S系统的车螺纹指令小结自测题项目三 定位套的数控加工工艺设计与程序编制一、项目导入二、相关知识(一)内孔车刀的选用(二)车内表面的走刀路线设计(三)数控车编程指令三、项目实施(一)零件工艺性分析(二)制订机械加工工艺方案(三)编制数控技术文档(四)试加工与优化四、拓展知识(一)切槽循环指令(LCYC93)(二)毛坯切削循环指令(LCYC95)(三)凹凸切削循环指令(LCYC94)小结自测题项目四 椭圆手柄的数控加工工艺设计与程序编制一、项目导入二、相关知识(一)车非圆曲线的走刀路线设计(二)用户宏程序基础(三)用户宏程序功能A(四)用户宏程序功能B三、项目实施(一)零件工艺性分析(二)制订机械加工工艺方案(三)编制数控技术文档(四)试加工与优化四、拓展知识(一)计算参数(二)赋值方式(三)控制指令小结自测题项目五 U形槽的数控加工工艺设计与程序编制一、项目导入二、相关知识(一)槽、键槽的加工方法(二)键槽铣刀(三)立式数控铣床坐标系及编程坐标系(四)数控铣F、S、T指令(五)数控铣常用编程指令(六)宇航数控铣仿真软件的操作三、项目实施(一)零件工艺性分析(二)制订机械加工工艺方案(三)编制数控技术文档(四)试加工与优化四、拓展知识(一)SINUMERIK 802D系统的基本编程指令(二)宇龙数控铣仿真软件的操作小结自测题项目六 凸模板的数控加工工艺设计与程序编制一、项目导入二、相关知识(一)平面铣削方法及面铣刀(二)内外轮廓的铣削方法(三)立铣刀(四)铣削用量的选择(五)数控铣编程指令三、项目实施(一)零件工艺性分析(二)制订机械加工工艺方案(三)编制数控技术文档(四)试加工与优化四、拓展知识(一)SINUMERIK 802D系统的子程序编程指令(二)SINUMERIK 802D系统的刀具半径补偿编程指令小结自测题项目七 调整板的数控加工工艺设计与程序编制一、项目导入二、相关知识(一)孔的加工方法(二)加工孔走刀路线设计(三)固定循环指令三、项目实施(一)零件工艺性分析(二)制订机械加工工艺方案(三)编制数控技术文档(四)试加工与优化四、拓展知识(一)SINUMERIK 802D系统的孔加工循环编程指令(二)模态调用孔加工循环编程指令(三)编程注意事项小结自测题项目八 基座的数控加工工艺设计与程序编制一、项目导入二、相关知识(一)曲面的铣削方法(二)曲面加工时铣刀的选择(三)数控铣宏程序三、项目实施(一)零件工艺性分析(二)制订机械加工工艺方案(三)编制数控技术文档(四)试加工与优化四、拓展知识(一)SINUMERIK 802D系统的钻孔样式循环(二)程序跳转小结自测题参考文献

章节摘录

插图：

<<数控加工工艺设计与程序编制>>

编辑推荐

强调数控编程技能采用项目教学方式以工作过程为导向《数控加工工艺设计与程序编制》以训练学生的数控加工程序编制技能为目标，详细介绍数控加工工艺设计，数控车、铣床的编程指令（FANUC数控系统为主、SIEMENS数控系统为辅），数控仿真软件（宇航为主、宇龙为辅），的操作等内容。

《数控加工工艺设计与程序编制》以工作过程为导向，采用项目教学的方式组织内容，包括8个由简单到复杂的零件的数控编程与仿真加工，每个项目都由项目导入、相关知识、项目实施、拓展知识、自测题5部分组成。

通过8个项目的学习和训练，学生不仅能够掌握数控编程知识，而且能够掌握零件数控加工程序编制的方法，达到高级数控车工、数控铣工、加工中心操作工数控手工编程的水平。

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>