

<<数控车削实训教程>>

图书基本信息

书名：<<数控车削实训教程>>

13位ISBN编号：9787504562593

10位ISBN编号：7504562599

出版时间：中国劳动社会保障

作者：林秀朋，杨汉斌主

页数：219

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>

<<数控车削实训教程>>

前言

为了更好地满足中等职业技术学校数控技术应用专业的教学要求,适应广西壮族自治区的实际情况和职教特色,促进广西地区数控技术人才的培养,劳动和社会保障部教材办公室组织广西有关学校的职业教育研究人员、一线教师和行业专家在广泛调研的基础上,开发了这套中等职业技术学校数控技术应用专业教材。

这套数控技术应用专业教材主要包括《机械制图与AutoCAD》《机械基础》《机械加工工艺与实训》《机床电气控制基础》《CAD/CAM软件应用实训教程》《数控车削实训教程》《数控铣削实训教程》《数控机床结构、原理与维护保养》。

以后我们还会根据教学需要和行业发展,推出其他数控教材。

本套教材的编写原则是:以就业为导向,以学生为主体,以培养中等数控技术应用型人才为根本任务,以数控技术应用岗位必备的能力和基本素质为主线,构建课程的知识结构,重组课程体系;突出理论知识在实践中的应用和实际能力的培养,以技能和能力培养为重点,坚持常规机械制造技术训练与数控技术训练相结合,坚持实验室模拟编程仿真教学与数控机床单机实操实训相结合,构建具有中职特色的理论教学和实践教学新体系。

本套教材的编写特点是:一是从生产实际出发,合理安排教材的知识和技能结构,突出技能性培养,摒弃“繁难偏旧”的理论知识。

二是以国家相关职业标准为依据,确保在知识内容和技能水平上符合国家职业技能鉴定标准。

三是引入新技术、新工艺内容,反映行业的新标准、新趋势,淘汰陈旧过时的技术,拓宽专业技术人员的知识眼界。

四是在结构安排和表达方式上,强调由浅入深,循序渐进,力求做到图文并茂。

<<数控车削实训教程>>

内容概要

中等职业技术学校数控技术应用专业教材。

本套教材主要包括《机械制图与AutoCAD》《机械基础》《机械加工工艺与实训》《机床电气控制基础》《CAD / CAM软件应用实训教程》《数控车削实训教程》《数控铣削实训教程》《数控机床结构、原理与维护保养》。

<<数控车削实训教程>>

书籍目录

第一章 数控车床安全操作规程与职业技能鉴定标准第一节 数控车床安全操作规程第二节 数控车床的日常维护和保养第三节 中级数控车床操作工国家职业技能鉴定标准思考与练习第二章 数控车床编程与加工基础第一节 数控车床概述第二节 数控车床编程基础第三节 数控车床加工工艺基础第四节 数控车床加工基础知识思考与练习第三章 数控车床常见数控系统及编程第一节 GSK980T数控系统第二节 华中(IINC - 21 / 22)数控系统第三节 SIEMENS - 802D数控系统第四节 FANUCOiMate - TB数控系统思考与练习第四章 数控车床实训第一节 数控车床的基本操作第二节 单项操作练习第三节 中级数控车工综合实训第五章 中级数控车工理论试题库第一节 理论试题库第二节 理论试题库参考答案

<<数控车削实训教程>>

章节摘录

10. 螺纹切削指令G32 (1) 指令格式 G32 X(U) Z(W) F(I) X: 切削终点X轴绝对坐标。

U: 切削终点与起点X轴绝对坐标的差值。

Z: 切削终点Z轴绝对坐标。

W: 切削终点与起点Z轴绝对坐标的差值。

F: 公制螺纹螺距, 为主轴每转一圈, 刀具在长轴方向的移动量, F指令值执行后保持有效, 直至再次执行给定螺纹螺距的F指令字。

I: 英制螺纹螺距, 用长轴方向1英寸(约25.4 mm)长度上螺纹的牙数表示, 也可理解为刀具在长轴方向移动1英寸时主轴旋转的圈数。

I指令值执行后不保持, 每次加工英制螺纹都必须输入I指令字。

注意: G32为模态G指令。

切削起点、终点是螺纹插补的起始位置和结束位置, 不同于螺纹实体的起点和终点。

(图3-13) (2) 指令功能 刀具的运动轨迹是一条直线, 主轴带动工件每转一圈, 刀具在长轴方向移动一个螺距, 刀具在工件表面形成一条等螺距的螺旋切槽, 实现等螺距螺纹的加工。

(3) 长轴与短轴 从起点到终点位移量(X轴按半径值)较大的坐标轴称为长轴, 另一个坐标轴称为短轴。

运动过程中, 主轴每转一圈, 长轴移动一个螺距。

长轴与短轴的判断方法见下图3-14。

<<数控车削实训教程>>

编辑推荐

《数控车削实训教程(数控技术应用类)》的编写特点是： 一是从生产实际出发，合理安排教材的知识和技能结构，突出技能性培养，摒弃“繁难偏旧”的理论知识。

二是以国家相关职业标准为依据，确保在知识内容和技能水平上符合国家职业技能鉴定标准。

三是引入新技术、新工艺内容，反映行业的新标准、新趋势，淘汰陈旧过时的技术，拓宽专业技术人员的知识眼界。

四是在结构安排和表达方式上，强调由浅入深，循序渐进，力求做到图文并茂。

<<数控车削实训教程>>

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>