

<<数控加工工艺编程与操作>>

图书基本信息

书名：<<数控加工工艺编程与操作>>

13位ISBN编号：9787504569882

10位ISBN编号：7504569887

出版时间：2008-4

出版时间：朱丽芬 中国劳动社会保障出版社 (2008-04出版)

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>

## &lt;&lt;数控加工工艺编程与操作&gt;&gt;

## 前言

随着数控加工技术迅速发展和普及,企业对数控加工技能人才的知识和能力结构以及相应的职业教育和培训提出了更高、更新的要求。

为适应这一形势,更好地满足全国中等职业技术学校数控加工专业教学的需要,我们根据劳动和社会保障部培训就业司颁发的《数控加工专业教学计划与教学大纲》,在广泛调研的基础上,组织行业专家、职业教育研究人员、学校一线教师共同开发了中等职业技术学校数控加工专业教材。

本套教材主要包括:《数控加工工艺编程与操作(FANUC系统车床分册)》《数控加工工艺编程与操作(FANUC系统铣床与加工中心分册)》《数控加工工艺编程与操作(SIEMENS系统车床分册)》

《数控加工工艺编程与操作(SIEMENS系统铣床与加工中心分册)》《数控加工工艺编程与操作(国产数控系统车床分册)》《数控加工工艺编程与操作(国产数控系统铣床与加工中心分册)》

《CAD/CAM基础与实训(CAXA)》《CAD/CAM基础与实训(Mastercam)》《数控机床机械系统及其故障诊断与维修》《数控机床电气控制系统及其故障诊断与维修》《模具结构与制造》等。

在本套教材的编写过程中,我们始终坚持了以下几个原则:在教材体系构建方面,充分考虑各个学校教学条件和设备选型的差异,力求满足学校对数控系统和仿真软件的个性化需求。

如针对数控加工工艺教学,按照车床、铣床(加工中心)两个系列,分别编写适合FANUC、SIEMENS和国产数控系统教学的6本教材;针对仿真教学,选取CAXA和Mastercam两种最常用的软件分别编写《CAD/CAM基础与实训(CAXA)》《CAD/CAM基础与实训(Mastercam)》。

此外,考虑到各校在专业设置上会有些差异,我们还开发了《数控机床机械系统及其故障诊断与维修》和《数控机床电气控制系统及其故障诊断与维修》,为学校拓展数控加工专业课程设置创造了条件。

在教材编写模式方面,力求反映先进的教学理念,突出理论实训一体化教学的原则。

根据任务驱动的先进教学理念,对教材内容进行重组,以典型零件的生产为载体,有机融入理论知识和操作技能。

同时,在教材中尽可能多地采用图片、照片以及步骤清晰的操作流程,这样既再现了工作岗位的情境,又激发了学生的学习兴趣。

在教材内容安排方面,根据国家职业标准《数控车工》《数控铣工》《加工中心操作工》《数控机床装调维修工》,以及企业对数控加工人员的岗位要求,以够用实用为度,删除“繁难偏旧”的理论知识,加大技能训练环节教学内容的编写力度。

在教材配套和服务方面,力求满足教师和学生需求。

6本编程教材均配有练习指导,并按照应知和应会两部分内容编写,一方面梳理知识,提供更多的例题解析,另一方面设计了大量练习,帮助学生复习巩固所学知识。

此外,教材中涉及的程序均制作成素材包,可以从中国劳动社会保障出版社网站www.class.com.cn下载。

本套教材的编写得到江苏、浙江、广东、山东、四川、河南、河北、福建等省劳动和社会保障厅及有关学校的大力支持,在此我们表示诚挚的谢意。

《数控加工工艺编程与操作(国产数控系统车床分册)》是为配合学校开展数控加工教学开发的专业教材,主要内容包括数控车床操作基础、单一表面零件加工、复合表面零件加工、综合零件加工、仿真加工和数控DNC网络系统应用等。

本书根据数控行业的岗位要求,按照任务驱动的模式编写,通过教学目标、任务分析、相关理论、实践操作、知识拓展、课后练习等环节组织教材内容,使教材紧紧围绕技能培养这一核心,实现了理论与实践的有机结合。

本书由朱丽芬主编,陈立定、厉阳、俞红旗、杨燕清、朱求胜参加编写;韩鸿鸾主审,卢超、肖强参加审稿。

劳动和社会保障部教材办公室 2008年3月

## <<数控加工工艺编程与操作>>

### 内容概要

《全国中等职业技术学校数控加工专业教材·数控加工工艺编程与操作:国产数控系统车床分册》是为配合学校开展数控加工教学开发的专业教材,主要内容包括数控车床操作基础、单一表面零件加工、复合表面零件加工、综合零件加工、仿真加工和数控DNC网络系统应用等。

《全国中等职业技术学校数控加工专业教材·数控加工工艺编程与操作:国产数控系统车床分册》根据数控行业的岗位要求,按照任务驱动的模式编写,通过教学目标、任务分析、相关理论、实践操作、知识拓展、课后练习等环节组织教材内容,使教材紧紧围绕技能培养这一核心,实现了理论与实践的有机结合。

## <<数控加工工艺编程与操作>>

### 书籍目录

第一单元 数控车床操作基础课题一 认识GSK980TA系统数控车床课题二 GSK980TA系统数控车床的基本操作课题三 程序的编辑与管理第二单元 单一表面零件加工课题一 装刀与对刀课题二 G00 G01指令的应用课题三 G02指令的应用课题四 G03指令的应用课题五 固定循环指令的应用第三单元 复合表面零件加工课题一 轮廓毛坯循环加工课题二 切槽加工课题三 螺纹加工课题四 内表面加工第四单元 综合零件加工课题一 外轮廓加工课题二 圆弧面加工课题三 螺纹轴加工课题四 配合件加工第五单元 仿真加工和数控DNC网络系统应用课题一 仿真加工课题二 数控DNC网络系统应用第六单元 中级职业技能鉴定应会参考题库中级数控车工应会参考题一中级数控车工应会参考题二中级数控车工应会参考题三中级数控车工应会参考题四中级数控车工应会参考题五中级数控车工应会参考题六中级数控车工应会参考题七中级数控车工应会参考题八附录 数控车床安全操作规程

## <<数控加工工艺编程与操作>>

### 章节摘录

插图：一、教学目标1.看懂图样，制定合理的加工工艺。

2.编制正确的加工程序，G92编制程序车削三角螺纹，G71与G70指令的使用，并且校验准确。

3.能合理地安排好粗、精加工，并在粗加工之后通过修改刀补来调整粗加工时存在的尺寸误差。

4.遵守操作规程，养成文明、安全操作的良好习惯。

5.熟练掌握数控车削三角螺纹的基本方法。

6.掌握车削螺纹时的进给方法及切削用量的合理分配，能对三角螺纹的加工质量进行分析。

7.学会使用止通规综合检查螺纹的加工质量，一般通规能通过、止规不能通过为合适。

二、任务分析采用G92固定循环指令切削螺纹，要根据工件上标注的螺距计算出螺纹的牙深，然后按递减式合理安排切削量车削至要求的深度。

在编程时应设定好G92的起点和切削终点；在螺纹切削时不要进行主轴转速调整，更不要停止主轴（主轴停止将导致刀具和工件损坏）。

<<数控加工工艺编程与操作>>

编辑推荐

《全国中等职业技术学校数控加工专业教材·数控加工工艺编程与操作:国产数控系统车床分册》由中国劳动社会保障出版社出版。

<<数控加工工艺编程与操作>>

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>