

<<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：9787504570390

10位ISBN编号：7504570397

出版时间：2008-4

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：徐国权 著

页数：208

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>

<<数控加工工艺编程与操作>>

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,考虑到各校在专业课程设置上会有些差异,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。

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(FANUC系统铣床与加工中心分册)》是为配合学校开展数控加工教学开发的专业教材,主要内容包括加工中心的基本操作、外轮廓零件加工、内轮廓零件加工、孔加工、综合课题加工、自动编程与仿真加工等。

本书根据数控行业的岗位要求,按照任务驱动的模式编写,通过任务描述、任务分析、相关知识、任务实施、思考与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。

本书由徐国权主编,陈为华、范为军、孙浩、孙永才、魏焱参加编写;韩鸿鸾主审,张玉东、简小川参加审稿。

<<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：FANUC系统铣床与加工中心分册》通过任务描述、任务分析、相关知识、任务实施、思考与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

单元一 加工中心的基本操作课题一 认识FANUC 0i系统加工中心及系统面板课题二 操作FANUC 0i系统加工中心课题三 数控程序的输入、编辑与校对课题四 加工中心对刀操作及参数设置课题五 加工中心刀具系统课题六 加工中心操作规程及维护单元二 外轮廓零件加工课题一 平面加工课题二 外形轮廓加工单元三 内轮廓零件加工课题一 槽加工课题二 型腔加工单元四 孔加工课题一 钻孔、攻螺纹加工课题二 镗孔加工单元五 综合课题加工课题一 镜像加工课题二 极坐标加工课题三 旋转加工课题四 综合零件的加工单元六 自动编程与仿真加工课题一 自动编程课题二 操作仿真软件单元七 职业技能中级题库

<<数控加工工艺编程与操作>>

章节摘录

注意：电子式寻边器在使用时必须小心地使钢球部位与工件接触，同时被加工工件必须是良导体，定位基准面有较好的表面粗糙度。

采用寻边器对刀的操作步骤与采用刀具对刀相似，只是将刀具换成了寻边器，移动距离是寻边器球头的半径，因此，这种对刀方法较简便，对刀精度也较高。

(4) 采用机外对刀仪对刀 机外对刀仪如图1-4-9所示，用来测量刀具的长度、直径以及形状和角度。

刀库中存放的刀具的主要参数都要有准确的值，这些参数值在编制加工程序时都要加以考虑。

使用中因刀具损坏需要更换新刀具时，用机外对刀仪可以测出新刀具的主要参数值，以便掌握与原刀具的偏差，然后通过修改刀补值确保正常加工。

此外，用机外对刀仪还可测量刀具切削刃的角度和形状等参数，有利于提高加工质量。

机外对刀仪由刀柄定位机构、测头与测量机构、测量数据处理装置三部分组成。

.....

<<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>