

<<数控铣削加工技术项目教程>>

图书基本信息

书名：<<数控铣削加工技术项目教程>>

13位ISBN编号：9787513512534

10位ISBN编号：7513512531

出版时间：2011-9

出版时间：李国举 外语教学与研究出版社 (2011-09出版)

作者：李国举 编

页数：217

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>

## <<数控铣削加工技术项目教程>>

### 内容概要

《中等职业教育改革创新规划教材：数控铣削加工技术项目教程》根据数控铣中级国家职业标准的培养目标和就业市场的实际岗位要求，以中职生职业素养所必需的基本技能和基本知识为原则，共设计了6个项目：除数控铣削的基本认知外，还有沟槽、轮廓、平面和曲面的铣削、孔的加工和综合工件的加工。

其中，沟槽、轮廓和孔的加工是《中等职业教育改革创新规划教材：数控铣削加工技术项目教程》的重点。

## <<数控铣削加工技术项目教程>>

### 书籍目录

项目一 数控铣削的基本认知任务一 认识数控铣床任务二 数控铣削的加工工艺任务三 数控铣床中的坐标系项目二 沟槽的铣削任务一 直线沟槽的铣削任务二 圆弧沟槽的铣削任务三 燕尾槽的铣削项目三 轮廓的铣削任务一 外轮廓的铣削任务二 内轮廓的铣削任务三 内腔的铣削任务四 复杂轮廓的铣削项目四 平面和曲面的铣削任务一 大平面的铣削任务二 斜面的铣削任务三 圆柱面的铣削项目五 孔的加工任务一 通孔的加工任务二 盲孔和螺纹孔的加工项目六 综合工件的加工任务一 正反面工件的加工任务二 配合件的加工附录一 FANUC Oi Mate.MD系统常用G指令表附录二 辅助功能M代码附录三 铣削加工中心的手动操作附录四 数控铣工中级国家职业标准参考文献

## <<数控铣削加工技术项目教程>>

### 章节摘录

版权页：插图：1987年5月27日，日本警视厅逮捕了日本东芝机械公司铸造部部长林隆二和机床事业部部长谷村弘明。

东芝机械公司曾与挪威康士堡公司合谋，非法向苏联出口大型铣床等高技术产品，林隆二和谷村弘明被指控在这起高科技走私案中负有直接责任。

此案引起国际舆论一片哗然，这就是冷战期间对西方国家安全危害最大的军用敏感高科技走私案件之一——东芝事件。

20世纪60年代末，苏联情报机关在美国海军机要部门建立的间谍网不断获得美国核潜艇跟踪苏联潜艇的情报。

苏联潜艇的噪声很大，美国海军在200海里以外就能侦测到，苏军如果不能及早消除潜艇噪声，不管建造多少潜艇，打起仗来，它们都逃脱不了“折戟沉沙”的命运。

要消除潜艇噪声，必须制造出先进的螺旋桨，而这必须要有计算机控制的高精度机床才行。

高性能的机床是“巴黎统筹委员会”（由北约国家和日本等15国组成）严格限制的产品，该委员会明文规定，具有三轴以上的数控机床属战略物资，禁止向苏联、东欧等共产主义国家出口。

为了改变本国潜艇面临的危险局面，苏共中央政治局指示，要不惜一切代价从西方国家获取精密加工方面的高新技术。

1979年年底，苏联克格勃经过精心策划终于找到了机会。

克格勃高级官员奥西波夫以全苏技术机械进口公司副总经理的身份，通过日本和光贸易股份公司驻莫斯科事务所所长熊谷独与日本伊藤忠商社、东芝公司和挪威康士堡公司接上了头。

在巨大的商业利益的诱惑下，东芝公司和康士堡公司同意向苏联提供四台MBP-110S型九轴数控大型船用螺旋桨铣床，此项合同成交额达37亿日元。

这种高约10米、宽22米、重250吨的铣床，可以精确地加工出巨大的螺旋桨，使潜艇推进器发出的噪声大大降低。

## <<数控铣削加工技术项目教程>>

### 编辑推荐

《数控铣削加工技术项目教程》是中等职业教育改革创新规划教材之一。

<<数控铣削加工技术项目教程>>

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>