

<<数控加工技术>>

图书基本信息

书名：<<数控加工技术>>

13位ISBN编号：9787030248534

10位ISBN编号：7030248538

出版时间：2009-7

出版时间：科学出版社

作者：徐宇明 主编

页数：232

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

本书是根据教育部颁发的数控技术应用专业教改方案，同时参考了劳动和社会保障部制定的《国家职业标准》关于中、高级工考核标准编写的。

本书力图体现以下特色： 1.体现“教、学、做”合一的职教思想，针对中等职业学校的培养目标，以理论为技能服务的原则，突出与操作技能相关的必备专业知识，在结构和内容上保证了理论与实践一体化等先进教学方法的实施。

2.尝试着突破传统的学科体系模式，采用基于工作过程的行动体系模式，运用项目式编写方式，对相关的传统课程内容进行了整合，贴近生产实际，突出技能的培养。

3.力争以“学生、问题、情景”为中心，通过每一目标的技术目标、安全规范、场景描述、工作任务、实践操作等，努力使学生在职业情境中展开学习过程，通过行动而学习。

本书包括数控加工入门、数控机床操作、数控车削加工和数控铣削加工4个项目，涵盖了数控加工的基本知识、数控加工工艺基本知识、典型零件的工艺编制、数控车及数控铣（加工中心）的编程与操作、零件检测技术等理论和实践知识，安排了大量的加工实例。

本书项目1由杭州市临平职业高级中学徐宇明、珠海市技工学校郑舟杰编写，项目2由徐宇明、徐州机电工程高等职业学校李芹编写，项目3由苏州托普信息技术学院黄浪贵、朝阳市财经学校罗卫东编写，项目4由罗卫东、徐宇明编写，全书由徐宇明统稿。

因编者水平和经验有限，本书难免有不妥之处，敬请读者指正。

<<数控加工技术>>

内容概要

本书是根据教育部颁发的数控技术应用专业教改方案，同时参考了劳动和社会保障部制定的《国家职业标准》关于中、高级工考核标准编写的。

本书采用理论实践一体化教学的项目式编写方式，对相关的传统课程内容进行了整合，贴近生产实际，突出技能的培养。

本书主要包括4个项目，分别为数控加工入门、数控机床操作、数控车削加工、数控铣削加工。

本书可供中等职业学校数控技术应用专业，各类职业院校机械类、机电类专业教学使用，也可作为岗位培训和相关技术工人的自学参考用书。

<<数控加工技术>>

书籍目录

前言项目1 数控加工入门 任务1 认识常用的数控机床 任务2 数控加工初体验项目2 数控机床操作 任务1 数控车床的操作与维护 任务2 数控铣床的操作与维护项目3 数控车削加工 任务1 外圆柱面、外圆锥面加工 任务2 带凹弧的外圆加工 任务3 外槽、外螺纹加工 任务4 内孔加工 任务5 零件掉头加工 任务6 数控车等级工操作训练项目4 数控铣削加工 任务1 平面铣削 任务2 外形铣削 任务3 凹槽铣削 任务4 孔加工 任务5 数控铣等级工操作训练附表一 铣削的每齿进给量附表二 铣削常用工件材料的切削速度参考文献

章节摘录

项目2 数控机床操作 任务1 数控机床的操作与维护 一、场景描述 在仿真和实际的数控车床上操作数控车床，加工零件。

二、相关知识与技能点 (一) 数控车床安全操作规程 数控车床操作者除了应掌握好数控车床的性能、精心操作外，还要管好、用好和维护好数控车床，养成文明生产的良好工作习惯和严谨的工作作风，具有良好的职业素质、责任心，做到安全文明生产，严格遵守以下数控车床安全操作规程： 1) 数控系统的编程、操作和维修AM必须经过专门的技术培训，熟悉所用数控车床的使用环境、条件和工作参数等，严格按机床和系统的是用说明书要求正确、合理地操作机床。

2) 数控车床的使用环境要避免光的直接照射和其他热辐射，避免太潮湿或粉尘过多的场所，特别要避免有腐蚀气体的场所。

3) 为避免电源不稳定给电子元件造成损坏，数控车床应采取专线供电或增设稳压装置。

4) 数控车床的开机、关机顺序，一定要按照机床说明书的规定操作。

5) 主轴起动开始切削之前一定要关好防护罩门，程序正常运行中严禁开启防护罩门。

6) 在每次电源接通后，必须先完成各轴的返回参考点操作，然后再进入其他运行方式，以确保各轴坐标的正确性。

7) 机床在正常运行时不允许打开电气柜的门。

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>