

图书基本信息

书名：<<数控铣床和加工中心操作与编程技能训练>>

13位ISBN编号：9787040174489

10位ISBN编号：7040174480

出版时间：2005-7

出版时间：高等教育出版社

作者：宋均

页数：119

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

本书是由北京市职教成教教材建设领导小组办公室组编的教育部推荐的中等职业学校数控技术应用专业领域技能型紧缺人才培养培训系列教材之一，是根据《中等职业学校数控技术应用专业领域技能型紧缺人才培养培训指导方案》中核心教学与训练项目的基本要求，并参照相关的国家职业标准和行业的职业技能鉴定规范及中级技术工人等级考核标准编写的。

本书采用分项目、按任务驱动的方式组织教学内容，分为简单零件加工和综合零件加工两大项目。
简单零件加工包括简单沟槽的加工、圆弧沟槽的加工、轮廓与型腔的加工、多孔零件的加工、旋转及镜像类结构零件的加工等内容，加工练习以仿真软件应用为主。

综合零件加工以中等复杂零件的加工为例，结合典型数控铣床的操作，从零件工艺方案分析制定、数控铣削程序编制、仿真加工到实操训练进行全程指导。

本教材的主要特点如下： 1. 以学生为本。

本书着重培养学生的动手能力，以讲、练结合的方式，使学生在实践中逐步加深对理论的认识。

对于不同专业、不同水平的学生要求不同，力求达到因材施教、分层教学的目的。

2. 以掌握技能为主，理论知识的理解为辅。

本书打破了传统教科书的编写方式，以项目、单元和任务的模式组织教材的编写。

全书以实训为主线，内容由易到难，力求适合不同水平学生的要求，使他们对技能和知识的理解循序渐进，最终掌握一定的技能。

3. 以就业为导向。

本教材在内容上与劳动和社会保障部颁布的相关技能鉴定规范相衔接，并在传授知识的同时引入安全意识，对学生毕业后顺利走上工作岗位具有一定的指导意义。

本教材的参考教学时数为80学时。

本书由北京市机械工业学校宋昀任主编，刘岩任副主编，参加本书编写工作的有北京市机械工业学校的靳宇、闫永亮、郝继红、贾军良，以及北京市建材工业学校的关亮、张向京等。

教育部聘请北京理工大学任玉田和天津冶金职业技术学院吴联兴审阅了本书，提出了很多宝贵意见，在此表示衷心感谢。

由于编者水平所限，书中错误和缺点在所难免，恳请读者提出宝贵意见，以便修改。

内容概要

《数控铣床和加工中心操作与编程技能训练》是教育部推荐的中等职业学校数控技术应用专业领域技能型紧缺人才培养培训系列教材之一，是根据教育部办公厅、国防科工委办公厅、中国机械工业联合会颁发的《中等职业学校数控技术应用专业领域技能型紧缺人才培养培训指导方案》中核心教学与训练项目的基本要求，并参照相关的国家职业标准和行业的职业技能鉴定规范及中级技术工人等级考核标准编写的。

《数控铣床和加工中心操作与编程技能训练》可作为中等职业学校数控技术应用及相关专业的教学用书，也可作为有关行业的岗位培训教材。

书籍目录

项目一 简单零件加工单元一 简单沟槽的加工任务一 菱形沟槽的加工任务二 程序编制练习任务三 六边形槽的加工单元二 圆弧沟槽的加工任务一 简单圆弧沟槽件的加工任务二 组合圆弧沟槽的编程练习任务三 直线圆弧组合沟槽的编程与加：练习单元三 轮廓与型腔的加工任务一 五边形型腔的加工任务二 台阶板轮廓的加工任务三 太极图形板的加工单元四 多孔零件的加工任务一 四孔零件的加工任务二 阵列通孔板零件的加工练习任务三 组合孔零件的加工练习单元五 旋转、镜像类结构零件的加工任务一 对称凸模板的加工任务二 桃形槽板的加工任务三 叶子图形槽板的加工项目二 综合零件的加工单元六 KXK7240机床加工实例任务一 KXK7240机床操作任务二 凸轮零件加工任务三 表壳的加工单元七 XK5032机床加工实例任务一 XK5032机床操作任务二 内、外圆弧型腔的加工任务三 组合沟槽的加工单元八 FV-800A加工中心加工实例任务一 FV-800A加工中心机床操作任务二 组合模板的加工任务三 凹模零件的加工附录一 数控铣削基础知识附录二 FANUCO常用指令代码及其含义附录三 数控铣床仿真软件使用指导说明参考文献

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>