

<<数控技术应用专业实用英语>>

图书基本信息

书名：<<数控技术应用专业实用英语>>

13位ISBN编号：9787040193008

10位ISBN编号：7040193000

出版时间：2006-5

出版时间：高等教育出版社（蓝色畅想）

作者：周正达

页数：194

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;数控技术应用专业实用英语&gt;&gt;

## 前言

本书为中等职业学校基础英语的后续教材，各个学校可根据每学期开设英语课程的多少和学生的接受能力，安排学生在校期间学习使用。

本书的教学目标是使学生认识和熟悉电脑绘图、数控面板操作、PLC、MCU及其电路中较简单、常见的英语标识、英文指令、常用键的功能和作用，及简单的操作使用说明，为学生今后借助词典阅读相关的说明书及资料，掌握各种操作、编程及进一步学习和发展打下良好的英语基础。

本书编写时充分考虑了目前中等职业学校的教学现状、学生在校学习的时间、大多数学生的英语水平、学生的学习目的和最需要掌握的数控技术应用方面的英语知识等多方面的因素，内容突出了简单、实用两大特点。

本书使用了大量的图片做辅助，句子尽量短小，语法尽量简单，即使英语基础较弱的学生，只要认真学习当课的专业词汇，也能理解课文，会做课后练习。

本书分为电脑绘图、CNC编程基础知识、数控车床操作基础知识、可编程控制器技术和微型控制器（单片机）五个模块，学生可根据需要学习全部内容或部分实用的模块，从而体现了教学上的弹性要求。

每课配有“关键词”、“课文”、“对话”、“学习辅助”和“练习”五个教学内容，有些课还增加了有一定难度的“补充材料”。

“关键词”是当课的重点专业词汇；“课文”是每课的主要学习内容；“对话”是围绕课文内容的简短对话，用来帮助理解课文和加深印象；“学习辅助”中包括词汇释义、课文中某些句子的注释和课文的参考译文；“练习”则是有关课文的习题，用以巩固课文中所学知识的作用；因为“补充材料”有一定难度，所以教师和学生可根据情况选择使用。

本书的初稿曾在中等职业学校试用过，师生反映很好。

承担本书编写任务的教师都有多年从事数控技术应用专业教学或外语教学的经验，在教材编写的过程中，数控技术应用专业教师和英语教师密切合作，认真研究，反复商讨，最后由有经验的机电专家和英语专家修改定稿。

编写组成员有周正达、林瑞振、王岩、王玉民、王维刚、许林平、刘海萍、李辉娟、苏慧、陈洁、郑书华、高建国。

教育部聘请北京理工大学李鹏飞和中国金属学会陶少清审阅了本书，提出了很多宝贵的意见。

本书的编写还得到郭凤山教授和Chris Bentsen（美）的指导。

在此一并表示感谢。

由于编者水平及时间所限，书中不当及错漏之处在所难免，恳请使用本书的读者不吝指正。

## <<数控技术应用专业实用英语>>

### 内容概要

《数控技术应用专业实用英语（中等职业学校数控技术应用专业教学用书）》是教育部推荐的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，主要内容分为电脑制图、CNC编程基础知识、数控车床操作基础知识、可编程控制器技术和微型控制器（单片机）五个模块，每个模块又包括若干课，每课有“关键词”、“课文”、“对话”、“学习辅助”和“练习”五个教学内容。可作为中等职业学校数控技术应用专业及职业学校相关专业的教学用书，也可作为行业的有关人员岗位培训教材和自学用书。

书籍目录

Unit One Lesson 1 To Draw with Actual Size Lesson 2 Introduction to AutoCAD User Interface Lesson 3 The Commands of CAD Drawing Software Lesson 4 How to Enter Common AutoCAD Commands Lesson 5 Setting Drawing Units Lesson 6 Use Excel to Draw a Curve

Unit Two Lesson 1 Coordinate System Lesson 2 The Preparatory Function ( G Codes ) Lesson 3 The F , S and T Functions Lesson 4 Program Configurations

Unit Three Lesson 1 Introduction to the Modern CNC Machine Lesson 2 The Program Editing Panel Lesson 3 The Machine Operation Panel Lesson 4 Manual Operation ( I ) Lesson 5 Manual Operation ( II ) Lesson 6 Inputting a Program Lesson 7 Setting the Values Lesson 8 Automatic Operation Lesson 9 MDI Operation

Unit Four Lesson 1 The Types of Power Supply for PLC Lesson 2 The Input Circuit of PLC Lesson 3 The Output Circuit of PLC Lesson 4 The Control Program of PLC Lesson 5 The Programming Tool of PLC Lesson 6 The Application of PLC in CNC

Unit Five Lesson 1 What is an MCU Lesson 2 Pins of 80C51 MCU Lesson 3 Interrupt Sources of 80C51 MCU Lesson 4 The MCU Application Lesson 5 Assembly Language and Its Basic Format 参考答案

章节摘录

The Application of PLC in CNC      The CNC system not only controls the machine for contour machining but also has some auxiliary functions, such as starting, stopping and commutating the spindle, changing the tools, loosening and tightening the workpiece, switching on and off the coolant, switching on and off the lubricating system, and starting and stopping the hydraulic system. All of the above functions are called sequence controls or logic controls because such controls follow a certain logic or a certain sequence. In the early CNC machines, the functions above were completed by a relay controlled circuit. Since the 1970s, PLCs have taken the place of the relay controlled circuits because they are more reliable, more powerful and smaller in size.

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>