

<<数控加工基础>>

图书基本信息

书名：<<数控加工基础>>

13位ISBN编号：9787111298793

10位ISBN编号：7111298799

出版时间：2011-1

出版时间：机械工业出版社

作者：刘岩 编

页数：158

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

教育部把教材建设作为衡量高职高专院校深化教育教学改革的重要指标，为了落实教育部的指示精神，适应当前职业教育发展的新形势，通过对各职业院校及企业的广泛调研，由北京电子科技职业学院机械工程学院邱坤主持，与机械工业出版社联合开发了这套符合高等职业教育教学模式、教学方式方法改革的新教材。

本套教材是国家示范性高职院校建设项目成果，是国家级重点建设专业——数控技术专业核心课程教材，共八种，数控加工方向四种，数控维修方向四种。

本套教材由一批具有丰富教学经验、拥有较高学术水平和实践经验的教授、企业专家、骨干教师和双师型教师编写，确保了教材的高质量、权威性和专业性，为高职课程改革教材建设提供了成功的范例。

本套教材编写过程中贯彻了以下原则：一、充分吸取高等职业技术学院在探索培养高等技术应用型人才方面取得的成功经验。

二、采用最新国家标准及相关技术标准，把职业资格证书考试的知识点与教材内容相结合，真正做到工学结合。

三、贯彻先进的教学理念，以技能训练为主线、以相关知识为支撑，较好地处理了理论教学与技能训练的关系。

## <<数控加工基础>>

### 内容概要

本书是国家示范性高职院校建设项目成果之一，是国家级重点建设专业——数控技术专业核心课程教材。

本书是在参考了数控车工、数控铣工的国家职业技能鉴定标准的基础上，结合编者多年的教学经验编写而成的。

本书采用项目式教学，选用了国内广泛使用、具有代表性、易学易掌握的FANUC Oi数控系统作为学习数控编程的入门系统。

本书涵盖了数控加工涉及的许多知识领域：从数控机床结构、原理到数控系统特点、数控加工用刀、数控加工工艺、数控编程入门等多方面知识，为学生提供了一个内容丰富的学习载体。

本书深入浅出、系统性强，可作为职业技术学院的数控技术应用专业、数控机床加工专业、模具设计与制造专业、机械制造专业及相关专业的学生了解、学习、掌握数控技术的读物，为后续在知识和技能上的进一步提高打好基础。

## &lt;&lt;数控加工基础&gt;&gt;

## 书籍目录

前言项目1 认识数控机床 学习目标 工作任务 任务1 认识数控车床的结构、功能 知识准备  
一、数控车床的定义 二、数控机床的适用范围 三、数控车床的特点 四、数控车床的分类  
五、数控车床的结构特点 六、数控车床的组成 任务实施 知识拓展 小贴士 任务2  
认识数控铣床的结构、功能 知识准备 一、数控铣床的定义 二、数控铣床的适用范围 三  
、数控铣床的特点 四、数控铣床的分类 五、数控铣床的结构特点 六、数控铣床的组成  
任务实施 知识拓展 小贴士 任务3 了解国内外数控机床的发展趋势 知识准备 一、数控机床  
的历史 二、数控机床的现状 三、数控机床的发展趋势 知识拓展 思考与练习 教学评价  
学后感言项目2 认识数控系统 学习目标 工作任务 任务1 了解国外数控系统 知识准备 一、  
数控技术的定义 二、数控系统的分类 三、国外数控系统 任务实施 知识拓展 小贴士  
任务2 了解国内数控系统 知识准备 一、国内数控系统的品牌和现状 二、华中数控系统  
任务实施 知识拓展 小贴士项目3 认识数控加工常用刀具项目4 数控加工技术的发展项目5 数  
控加工工艺项目6 数控编程中的数值计算项目7 数控车削加工编程 项目8 数控铣削加工编程参考  
文献

## 章节摘录

坐标轴的伺服电动机来控制机床各个运动零部件动作的先后次序、速度和位移量等，并与所选定的主轴转速相配合，从而加工出各种零件的机器设备。

数控机床的种类有很多种，如数控车床、数控铣床、立式加工中心、卧式加工中心、激光加工中心、车削加工中心、数控电火花机床、数控线切割机床、数控冲床、数控锯床、数控磨床、数控镗床等。

数控车床是数字程序控制车床的简称，它是采用工业计算机控制的车床。

操作者将事先编制好的加工程序输入到数控车床中，然后在操作者的操作下，由计算机来控制车床的伺服电动机，来带动车床的X和Z轴运动的次序、速率、位移等，和主轴的相对运动配合自动完成轴类、套类及盘类零件内外圆柱面、圆锥面、圆弧面、螺纹以及各种回转曲面的切削加工。

数控车床是目前国内外使用量最大，覆盖面最广的一种数控机床。

二、数控机床的适用范围 一般来说，数控机床特别适合于零件比较复杂、精度要求较高、产品更新频繁、生产周期要求短的场所。

根据加工零件的生产批量及复杂程度区分。

当零件简单，生产批量又较小时，宜采用普通机床；当生产批量非常大，宜采用专用机床；而随着零件复杂程度的提高，数控机床越发显得适用。

目前，数控机床随着其性能的提高和价格的下降而日渐普及，其应用也向零件复杂性较低的范围扩大。

。

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>