

<<华中系统数控铣工/加工中心操作>>

图书基本信息

书名：<<华中系统数控铣工/加工中心操作工技能训练（中职）>>

13位ISBN编号：9787115224798

10位ISBN编号：711522479X

出版时间：2010-5

出版时间：人民邮电出版社

作者：王增杰 主编

页数：197

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

我国加入WTO以后,国内机械加工行业和电子技术行业得到快速发展。国内机电技术的革新和产业结构的调整成为一种发展趋势。因此,近年来企业对机电人才的需求量逐年上升,对技术工人的专业知识和操作技能也提出了更高的要求。

相应地,为满足机电行业对人才的需求,中等职业学校机电类专业的招生规模在不断扩大,教学内容和教学方法也在不断调整。

为了适应机电行业快速发展和中等职业学校机电专业教学改革对教材的需要,我们在全国机电行业和职业教育发展较好的地区进行了广泛调研;以培养技能型人才为出发点,以各地中职教育教研成果为参考,以中职教学需求和教学一线的骨干教师对教材建设的要求为标准,经过充分研讨与论证,精心规划了这套《中等职业学校机电类规划教材》,包括六个系统,分别为《专业基础课程与实训课程系列》、《数控技术应用专业系列》、《模具制造技术专业系列》、《机电技术应用专业系列》、《计算机辅助设计与制造系列》、《电子技术应用专业系列》。

本套教材力求体现国家倡导的“以就业为导向,以能力为本位”的精神,结合职业技能鉴定和中等职业学校双证书的需求,精简整合理论课程,注重实训教学,强化上岗前培训;教材内容统筹规划,合理安排知识点、技能点,避免重复;教学形式生动活泼,以符合中等职业学校学生的认知规律。

本套教材广泛参考了各地中等职业学校的教学计划,面向优秀教师征集编写大纲,并在国内机电行业较发达的地区邀请专家对大纲进行了多次评议及反复论证,尽可能使教材的知识结构和编写方式符合当前中等职业学校机电专业教学的要求。

在作者的选择上,充分考虑了教学和就业的实际需要,邀请活跃在各重点学校教学一线的“双师型”专业骨干教师作为主编。

他们具有深厚的教学功底,同时具有实际生产操作的丰富经验,能够准确把握中等职业学校机电专业人才培养的客观需求;他们具有丰富的教材编写经验,能够将中职教学的规律和学生理解知识、掌握技能的特点充分体现在教材中。

为了方便教学,我们免费为选用本套教材的老师提供教学辅助光盘,光盘的内容为教材的习题答案、模拟试卷和电子教案(电子教案为教学提纲与书中重要的图表,以及不便在书中描述的技能要领与实训效果)等教学相关资料,部分教材还配有便于学生理解和操作演练的多媒体课件,以求尽量为教学中的各个环节提供便利。

我们衷心希望本套教材的出版能促进目前中等职业学校的教学工作,并希望能得到职业教育专家和广大师生的批评与指正,以期通过逐步调整、完善和补充,使之更符合中职教学实际。

内容概要

本书是根据数控技术领域职业岗位群的需求，以“工学结合”为切入点，以“工作任务”为导向，模拟“职业岗位情境”开发的理念与实践一体化的项目教材。

本书以华中HNC-21/22M数控系统为例编写，共分为8个项目，包括数控铣床/加工中心的操作、平面加工、轮廓加工、孔类零件加工、槽类零件加工、型腔加工、曲面加工、CAXA制造工程师应用等内容。

为了满足学生的考证需求，本书的最后附加了中级工鉴定题库。

本书可作为中等职业学校数控、模具以及机电技术应用专业教材，也可作为数控、模具技术人员的培训用书。

<<华中系统数控铣工/加工中心操作>>

书籍目录

项目一 数控铣床/加工中心的操作	任务一 认识数控机床	任务二 数控程序编辑	任务三 数控铣床/加工中心刀具	任务四 HNC-M/M系统的代码指令系统和加工程序的编制方法	任务五 对刀操作及参数设置	
项目二 平面加工	任务一 一般平面加工	任务二 阶梯面加工	项目三 轮廓加工	任务一 外轮廓加工	任务二 内轮廓加工	任务三 复杂轮廓加工
项目四 孔类零件加工	任务一 钻中心定位孔、钻孔、扩孔、铰孔	任务二 镗孔加工	任务三 攻螺纹加工	项目五 槽类零件加工	任务一 开放槽加工	任务二 封闭槽加工
项目六 型腔加工	任务一 矩形型腔加工	任务二 圆形型腔加工	项目七 曲面加工	任务一 圆柱曲面加工	任务二 圆锥面加工	项目八 CAXA制造工程师应用
任务一 CAXA实体造型及应用一	任务二 CAXA实体造型及应用二	附录A 理论试题	附录B 技能试题			

章节摘录

1.基本概念 数控技术是利用数字化信息对机械运动及加工过程进行控制的一种方法。通常将数控技术简称为数控 (NumericalControl , NC) 。现代数控技术都是采用计算机进行控制的, 因此, 现代数控技术又称之为计算机数控技术 (ComputerNumericalControl , CNC) 。

2.数控机床的组成 数控机床的种类繁多, 但从组成一台完整的数控机床来讲, 主要由控制介质、数控装置、伺服系统和机床本体4大部分以及辅助装置组成。

(1) 控制介质 (程序载体) 。

控制介质是指将零件加工信息传送到数控装置去的信息载体。

控制介质有多种形式, 随着数控装置的类型不同而不同, 现在大多数程序采用磁盘、移动存储器作为控制介质。

当数控加工程序较简单时, 可利用数控系统上的键盘直接将程序及数据输入。

(2) 数控装置。

数控装置是数控机床的控制中枢。

现在多数数控机床采用工业控制用微型计算机控制, 即CNC装置, 由硬件和软件系统组成。

硬件由运算器、控制器、存储器、输入 / 输出接口等组成。

(3) 伺服系统。

伺服系统的任务是在计算机控制指令下完成x、y、Z轴的进给运动, 包括速度、位置、进给方向和次序控制。

伺服电动机种类不同, 伺服系统的组成元件也不同。

常用的伺服电动机有步进电动机、直流伺服电动机和交流伺服电动机。

.....

编辑推荐

理实结合——符合教学需求

图文并茂——帮助学生理解

技能训练——重点锻炼能力

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>