

<<数控铣床（加工中心）>>

图书基本信息

书名：<<数控铣床（加工中心）>>

13位ISBN编号：9787810935890

10位ISBN编号：7810935895

出版时间：2008-1

出版时间：安徽合肥工业大学

作者：刘雪莲

页数：221

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>

<<数控铣床（加工中心）>>

内容概要

本书是根据教育部颁发的《中等职业学校数控专业教学大纲》的基本要求，并以国家职业技能鉴定和中级技术工人等级考核标准，结合作者多年从事中等职业学校数控类课程教学的实践经验以及多年在企业工作的经验编写而成的。

本书以职业活动为导向，以职业技能为核心，以实践能力为重点，在结构上打破一般同类教材体系，采用模块化形式，强化知识性和实践性的统一，实现教学理论和实践一体化。

本书共分六章：第一章介绍FANUC oi—MC系统数控铣床的操作；第二章介绍数控铣床（加工中心）常用指令编程与加工；第三章介绍数控铣床（加工中心）简化编程与加工；第四章介绍宏程序与自动编程加工；第五章为数控铣床（加工中心）综合训练；第六章介绍数控铣床（加工中心）维护与保养。

其中前四章为数控铣床（加工中心）的基本操作和编程；第五章综合训练部分是按照初级工、中级工相应等级的鉴定标准和要求编写的，是对数控铣床（加工中心）典型加工类型的综合训练，目的是使学生的应用能力和综合能力得以提高。

本书以数控铣床（加工中心）加工过程中所需要的基础知识与基本操作技能为主线，以实训为始终，按照先易后难，前后内容紧密联系，将课程内容分为若干个模块，同时每个模块又是相对独立地介绍一个知识点或技能点。

每个模块均包括〔知识点击〕 - 〔示范案例〕 - 〔知识窗〕 - 〔示范性操作〕 - 〔任务性操作〕 - 〔知识链接〕等栏目，有的栏目还安排有“想一想”、“议一议”、“做一做”这样的复习题和练习题，以便教学过程逐层展开，环环相扣。

因每个模块都需实际操作，因此在每个模块中还安排了2~3个加工图例。

〔知识点击〕是各章节中要求学生掌握的理论知识 and 操作技能，〔示范案例〕是教师的教学案例，〔知识窗〕是围绕着〔示范案例〕对所涉及知识的内容进行详细讲解；〔示范性操作〕是教师针对〔示范案例〕中的零件图纸，进行零件的工艺分析、程序的分析 and 编制以及加工分析，并且在“注意”事项中阐述了编程技巧和加工技巧，〔任务性操作〕是学生对知识点的理解和巩固，图例是对〔示范性操作〕的补充与拓展，是学生在掌握和理解基本知识点基础上的延伸，目的是让学生学以致用。

<<数控铣床（加工中心）>>

书籍目录

第一章 FANUC oi - MC系统数控铣床的操作第一节 数控铣床（FANUC oi-MC系统）控制面板的简介第二节 数控铣床（FANUC oi-MC系统）六项主要操作步骤第二章 数控铣床（加工中心）常用指令编程与加工第一节 沟槽形零件的加工第二节 圆弧槽形零件的加工第三节 外轮廓零件的加工第四节 内轮廓零件的加工第五节 钻孔零件的加工第六节 攻螺纹零件的加工第七节 铰孔镗孔零件的加工第三章 数控铣床（加工中心）简化编程与加工第一节 用局部坐标系与极坐标系功能编程和加工第二节 用镜像功能编程和加工第三节 用坐标系旋转功能编程和加工第四节 用比例缩放功能编程和加工第五节 用多坐标系功能编程和加工第四章 宏程序与自动编程和加工第一节 用宏程序进行椭圆编程和加工第二节 “CAXA制造工程师2004”自动编程入门第五章 数控铣床（加工中心）综合训练第一节 数控铣床初级工综合训练第二节 数控铣床中级工综合训练（1）第三节 加工中心中级工综合训练（1）第四节 数控铣床中级工综合训练（2）第五节 加工中心中级工综合训练（2）第六节 加工中心中级工配合件训练第七节 “CAXA制造工程师2004”自动编程综合训练第六章 数控铣床（加工中心）的使用、维护与保养第一节 数控铣床（加工中心）的使用与维护第二节 数控铣床（加工中心）的故障与排除附录参考文献

<<数控铣床（加工中心）>>

编辑推荐

《中等职业教育新编规划教材·中等职业教育新编规划教材专家指导委员会审定·数控铣床(加工中心)编程及实训》以职业活动为导向，以职业技能为核心，以实践能力为重点，在结构上打破一般同类教材体系，采用模块化形式，强化知识性和实践性的统一，实现教学理论和实践一体化。

<<数控铣床（加工中心）>>

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>