

<<数控加工工艺与编程 铣床分册>>

图书基本信息

书名：<<数控加工工艺与编程 铣床分册>>

13位ISBN编号：9787111261391

10位ISBN编号：7111261399

出版时间：2009-4

出版时间：机械工业出版社

作者：中国机械工业教育协会，全国职业培训教学工作指导委员会，尚建伟

页数：213

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

为贯彻《国务院关于大力发展职业教育的决定》精神，落实文件中提出的中等职业学校实行“工学结合、校企合作”的新教学模式，满足中等职业学校、技工学校和职业高中技能型人才培养的要求，更好地适应企业的需要，为振兴装备制造业提供服务，中国机械工业教育协会和全国职业培训教学工作指导委员会机电专业委员会共同聘请有关行业专家制定了中等职业学校6个专业10个工种新的教学计划、大纲，并据此组织编写了这6个专业的“十一五”规划教材。

这套新模式的教材共近70个品种。

为体现行业领先的策略，编出特色，扩大本套教材的影响，方便教师和学生使用，并逐步形成品牌效应，我们在进行了充分调研后，才会同行业专家制定了这6个专业的教学计划，提出了教材的编写思路和要求。

共有22个省（市、自治区）的近40所学校的专家参加了教学计划大纲的制定和教材的编写工作。

本套教材的编写贯彻了“以学生为根本，以就业为导向，以标准为尺度，以技能为核心”的理念，以及“实用、够用、好用”的原则。

本套教材具有以下特色：1.教学计划大纲、教材、电子教案（或课件）齐全，大部分教材还有配套的习题集和习题解答。

2.从公共基础课、专业基础课，到专业课、技能课全面规划，配套进行编写。

3.按“工学结合、校企合作”的新教学模式重新制定了教学计划，教学大纲，在专业技能课教材的编写时也进行了充分考虑，还编写了第三学年使用的《企业生产实习指导》。

4.为满足不同地区、不同模式的教学需求，本套教材的部分科目采用了“任务驱动”形式和传统编写方式分别进行编写，以方便大家选择使用；考虑到不同学校对软件的不同要求，对于《模具cAD / cAM》课程，我们选用三种常用软件各编写了一本教材，以供大家选择使用。

5.贯彻了“实用、够用、好用”的原则，突出“实用”，满足“够用”，一切为了“好用”。

教材每单元中均有教学目标、课题小结、复习思考题或技能练习题，对内容不做过高的难度要求，关键是使学生学到干活的真本领。

本套教材的编写工作得到了许多学校领导的重视和大力支持以及各位老师的热烈响应，许多学校对教学计划大纲提出了很多建设性的意见和建议，并主动推荐教学骨干承担教材的编写任务，为编好教材提供了良好的技术保证，在此对各个学校的支持表示感谢。

由于时间仓促，编者水平有限，书中难免存在某些缺点或不足，敬请读者批评指正。

<<数控加工工艺与编程 铣床分册>>

内容概要

《数控加工工艺与编程（铣床分册）》是为适应“工学结合、校企合作”培养模式的要求，根据中国机械工业教育协会和全国职业培训教学工作指导委员会机电专业委员会组织制定的中等职业教育教学计划大纲编写的。

本教材主要内容包括数控铣床的基础知识，数控铣床的机械结构，数控铣床的刀具材料与刀具系统，数控加工中工件的定位与装夹，数控加工工艺基础，数控铣床的编程，数控自动编程。

本套教材公共课、专业基础课、专业课、技能课、企业生产实践课配套，教学计划大纲、教材、电子教案（或课件）齐全，大部分教材还有配套的习题和习题解答。

《数控加工工艺与编程（铣床分册）》可供中等职业技术学校、技工学校、职业高中使用。

<<数控加工工艺与编程 铣床分册>>

书籍目录

序前言绪论第一章 数控铣床的基础知识第一节 数控铣床的结构特点和分类第二节 数控铣床的组成和工作原理第三节 数控铣床的主要功能本章小结复习思考题第二章 数控铣床的机械结构第一节 数控机床对结构的要求第二节 数控铣床的布局结构特点第三节 数控铣床的主传动系统第四节 数控铣床的进给传动系统第五节 其他装置本章小结复习思考题第三章 数控铣床的刀具材料与刀具系统第一节 数控铣床的刀具材料第二节 刀柄及刀具系统本章小结复习思考题第四章 数控加工中工件的定位与装夹第一节 数控机床夹具概述第二节 工件的定位与装夹第三节 定位基准的选择原则第四节 常见的定位方式及定位元件第五节 典型夹紧机构本章小结复习思考题第五章 数控加工工艺基础第一节 数控加工工艺设计的主要内容第二节 数控加工工艺的基本概念第三节 数控加工工艺分析第四节 数控加工工艺路线的拟定第五节 加工余量的确定第六节 加工路线的确定第七节 工序尺寸及其公差的确定第八节 数控加工工艺的设计第九节 机械加工精度及表面质量第十节 手工编程中的数学处理本章小结复习思考题第六章 数控铣床的编程第一节 程序编制的基本概念第二节 编程基础知识第三节 常用G功能指令第四节 固定循环功能第五节 数控铣削程序的编制实例第六节 宏程序的编制本章小结复习思考题第七章 数控自动编程第一节 数控自动编程简介第二节 Mastercam软件简介第三节 Mastercam软件铣削实例本章小结复习思考题参考文献

章节摘录

2.滚珠丝杠的安装 滚珠丝杠的安装与支承结构也是提高数控铣床进给系统刚度的一个不可忽视的因素。

滚珠丝杠主要承受轴向载荷，因此滚珠丝杠的安装不正确及支承结构刚度不足都会影响它的使用。为提高支承的轴向刚度，选择适当的轴承及支承布置十分重要。

图2-13为丝杠支承布置情况。

对于行程小的短丝杠，可采用图2-13a所示一端固定一端自由式结构，其特点是结构简单，但轴向刚度不高，且有压杆稳定性问题，应注意尽量不使丝杠受压。

当丝杠较长，为防止热变形造成丝杠伸长，可采用一端能承受轴向力和径向力，另一端只承受径向力并能够作微量轴向浮动，如图2-13b所示。

这种结构轴向刚度与图2.13a结构相同，压杆稳定性比图2-13a结构好，但结构较复杂。

对于刚度和精度要求都高的场合，就采用图2-13c所示两端都固定的结构。

<<数控加工工艺与编程 铣床分册>>

编辑推荐

《数控加工工艺与编程（铣床分册）》的特色： 新计划，新大纲——依据国家级协会和国家级专业指导委员会组织近柏所学校制定的最新教学计划大纲编写。

新思路，新模式——适应“工学结合、校企合作”的新教学模式（两年在校学习，一年到企业实习）

。部分科目采用。

任务驱动。

形式编写。

配套全，立体化——公共基础课、专业基础课、专业课、技能课、企业生产实习指导配套；教学计划大纲、教材、习题集、电子教案齐全。

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>