

<<数控机床与编程技术>>

图书基本信息

书名：<<数控机床与编程技术>>

13位ISBN编号：9787114079351

10位ISBN编号：7114079354

出版时间：1970-1

出版时间：人民交通出版社

作者：李斌，陈贵清 著

页数：141

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>

<<数控机床与编程技术>>

前言

2006年是中国高等职业教育的春天。

这一年，我国教育部、财政部启动了国家示范性高等职业院校建设计划，高等职业教育首次被定性为中国高等教育发展的一种类型。

时代赋予了高等职业教育非常广阔的发展空间。

2006年也是福建交通职业技术学院发展的春天。

同年12月，这所有着140多年办学历史的百年老校，被确定为全国首批国家示范性高等职业院校建设单位。

这对学校而言，是荣誉更是责任，是挑战更是压力。

国家示范性院校建设的核心是专业建设，而课程和教材又是专业建设的重要内容之一。

如何通过课程的建构来推动人才培养模式的改革和创新教材编写工作又如何与学校人才培养模式和课程体系改革相结合如何实现课程内容适合高素质技能型人才的培养这均是我校示范性建设中的重要命题。

难能可贵的是，三年来，在全体教职员工的不懈努力下，我校8个重点建设专业（6个为中央财政支持的重点建设专业）在实验实训条件建设、师资队伍建设、人才培养模式与课程体系改革等方面，都取得了突破性的进展。

更令人欣慰的是，我院教师历经3年的不断探索和实践，为我院的教材建设作出了功不可没的成绩。

一系列即将在人民交通出版社出版的国家示范性高等职业院校重点建设专业教材，就是我院部分成果的体现。

在这些教材中，既有工学结合的核心课程教材，也有专业基础课程教材。

无论是哪种类型的教材，在编写中，我院都强调对教材内容的改革与创新，强调示范性院校专业建设成果在教材中的固化，强调教材为高素质技能型人才培养服务，强调教材的职业适应性。

因为新教材的使用，必须根植于教学改革成果之上，反过来又促进教学改革目标的实现，推进高职教育人才培养模式改革。

<<数控机床与编程技术>>

内容概要

《数控机床与编程技术（机电一体化技术专业）》是国家示范性高等职业院校重点建设专业教材之一，介绍了数控机床编程与操作的相关内容，主要包括数控车床编程与操作、数控铣床编程与操作、数控加工中心编程与操作等知识。

《数控机床与编程技术（机电一体化技术专业）》知识结构清晰、条理连贯，讲解深入浅出，通过相应模块的学习，可以使学生很好地掌握所学知识。

《数控机床与编程技术（机电一体化技术专业）》适合高职高专数控及相关专业学生使用，也可供相关技术人员参考。

<<数控机床与编程技术>>

书籍目录

模块一 课程认知项目一 数控设备的认识项目二 数控程序的编制项目三 数控机床坐标系的建立思考与练习
模块二 数控车床编程与加工操作项目一 数控车床操作入门课题2.1.1 数控车床介绍课题2.1.2 系统操作面板说明及各功能键的作用课题2.1.3 数控车床的操作课题2.1.4 文明安全生产项目二 轴类零件的程序编制课题2.2.1 外圆、端面、台阶的加工课题2.2.2 沟槽的加工与切断课题2.2.3 圆弧与球面的加工课题2.2.4 外圆锥的加工及刀尖圆弧半径补偿课题2.2.5 倒角与倒圆课题2.2.6 综合练习项目三 套类零件的程序编制课题2.3.1 钻孔、扩孔及铰孔课题2.3.2 直通孔的加工课题2.3.3 台阶孔的加工课题2.3.4 内沟槽的加工课题2.3.5 内圆锥的加工课题2.3.6 综合练习项目四 螺纹零件的程序编制课题2.4.1 车削外三角螺纹课题2.4.2 车削外锥螺纹课题2.4.3 车内螺纹课题2.4.4 综合练习思考与练习
模块三 数控铣床编程与加工操作项目一 数控铣床操作入门课题3.1.1 数控铣床介绍课题3.1.2 系统操作面板说明及各功能键的作用课题3.1.3 数控铣床的操作课题3.1.4 文明安全生产项目二 基本形状加工课题3.2.1 平面零件的加工课题3.2.2 轮廓加工课题3.2.3 槽类加工课题3.2.4 孔类加工项目三 组合零件加工课题3.3.1 平面、轮廓、槽加工课题3.3.2 平面、槽、孔类加工课题3.3.3 镜像组合零件加工课题3.3.4 旋转组合零件加工项目四 数控铣床综合零件加工课题3.4.1 综合零件加工(一)课题3.4.2 综合零件加工(二)课题3.4.3 综合零件加工(三)思考与练习
模块四 加工中心编程与加工操作项目一 加工中心操作入门课题4.1.1 加工中心介绍课题4.1.2 加工中心操作课题4.1.3 加工中心安全操作规程项目二 曲面零件的加工项目三 加工中心孔系零件的加工项目四 加工中心综合零件加工思考与练习参考文献

<<数控机床与编程技术>>

章节摘录

- (23) 加工过程中应时刻注意机床的运动和加工状态是否正常，遇到异常现象、噪声和警报时，应立即停机，保留现场，及时报告班组长或设备管理，故障排除后方可继续加工。
- (24) 加工过程中认真观察切削以及冷却情况，确保机床刀具正常运行及工件质量，并关闭防护门，以免切屑、润滑油、切削液飞出。
- (25) 在加工中，注意检查工件是否装夹正确、可靠，装夹工件时应轻放，防止撞伤，撞坏工作台面。
- (26) 两个人操作一台时，应注意相互之间的协作配合。
- (27) 机床在自动运转过程中，严禁打开机床的防护门，以免发生危险。
- (28) 操作人员每天要对量具进行检查是否有损坏，是否能达到其测量要求，送Qc校验，才能使用。
- (29) 在程序运行中须暂停测量工件尺寸时，要等机床完全停止，主轴停转后方可进行测量，以免发生事故。
- (30) 首件加工完成后，进行自检，自检合格后再送检，Qc判定合格后再生产，如果判定的产品不合格应及时报告现场管理进行调整。
- (31) 操作人员要每一小时对产品进行一次自主检查，并填写检查表。
- (32) 严禁对机床参数的修改，以防机床不正确的运行，造成不必要的事故。
- (33) 每天下班前要打扫干净工作场地，擦拭干净机床，应注意保持机床及控制设备的清洁。
- (34) 操作人员每天下班前，应填日生产报表，做好交接班。
- (35) 每天要提前5min，进入车间和对班人员进行交接，如发现问题要及时反映，让下一个班的人员知道，以便正确处理。
- (36) 如果下班时间到了，还未有人来交接时，操作人员可以和下一个班的班组长进行交接，告知机床的使用情况和生产情况。
- (37) 关闭机床主电源前必须先关闭控制系统；非紧急状态不使用急停开关，切断系统电源，关好门窗后才能离开。

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>