

<<数控铣削加工工艺编程与操作>>

图书基本信息

书名：<<数控铣削加工工艺编程与操作>>

13位ISBN编号：9787115197177

10位ISBN编号：7115197172

出版时间：2009-5

出版时间：人民邮电出版社

作者：霍苏萍，刘岩 编

页数：224

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

职业教育是现代国民教育体系的重要组成部分，在实施科教兴国战略和人才强国战略中具有特殊的重要地位。

党中央、国务院高度重视发展职业教育，提出要全面贯彻党的教育方针，以服务为宗旨，以就业为导向，走产学结合的发展道路，为社会主义现代化建设培养千百万高素质技能型专门人才。

因此，以就业为导向是我国职业教育今后发展的主旋律。

推行“双证制度”是落实职业教育“就业导向”的一个重要措施，教育部《关于全面提高高等职业教育教学质量的若干意见》（教高[2006]16号）中也明确提出，要推行“双证书”制度，强化学生职业能力的培养，使有职业资格证书专业的毕业生取得“双证书”。

但是，由于基于“双证书”的专业解决方案、课程资源匮乏，“双证课程”不能融入教学计划，或者现有的教学计划还不能按照职业能力形成系统化的课程，因此，“双证书”制度的推行遇到了一定的困难。

为配合各高职院校积极实施“双证书”制度工作，推进示范校建设，中国高等职业技术教育研究会和人民邮电出版社在广泛调研的基础上，联合向中国职业技术教育学会申报了职业教育与职业资格证书推进策略与“双证课程”的研究与实践课题（中国职业技术教育学会科研规划项目，立项编号225753）。

此课题拟将职业教育的专业人才培养方案与职业资格认证紧密结合起来，使每个专业课程设置嵌入一个对应的证书，拟为一般高职院校提供一个可以参照的“双证课程”专业人才培养方案。

该课题研究的对象包括数控加工操作、数控设备维修、模具设计与制造、机电一体化技术、汽车制造与装配技术、汽车检测与维修技术等多个专业。

该课题由教育部的权威专家牵头，邀请了中国职教界、人力资源和社会保障部及有关行业的专家，以及全国50多所高职高专机电类专业教学改革领先的学校，一起进行课题研究，目前已召开多次研讨会，将课题涉及的每个专业的人才培养方案按照“专业人才定位—对应职业资格证书—职业标准解读与工作过程分析—专业核心技能—专业人才培养方案—课程开发方案”的过程开发。

即首先对各专业的工作岗位进行分析和分类，按照相应岗位职业资格证书的要求提取典型工作任务、典型产品或服务，进而分析得出专业核心技能、岗位核心技能，再将这些核心技能进行分解，进而推出各专业的专业核心课程与双证课程，最后开发出各专业的人才培养方案。

<<数控铣削加工工艺编程与操作>>

内容概要

《数控铣削加工工艺编程与操作》以培养学生的数控铣削零件加工技能为核心，以国家职业标准中级数控铣工考核要求为基本依据，以工作过程为导向，以项目为载体，以FANUC数控系统为主、SIEMENS数控系统为辅，详细介绍了数控铣削加工工艺设计、程序编制，数控铣床、加工中心操作加工等内容。

《数控铣削加工工艺编程与操作》项目主要来源于企业的典型案例。共包含8个项目，每个项目由项目导入、相关知识、项目实施、拓展知识、习题等5部分组成。

《数控铣削加工工艺编程与操作》可作为高等职业院校、高等专科学校、成人高校及本科院校举办的二级职业技术学院数控技术、模具设计与制造、机电一体化技术、机械制造及自动化类等专业的教学用书，也可供有关技术人员、数控机床编程与操作人员参考、培训之用。

<<数控铣削加工工艺编程与操作>>

书籍目录

绪论一、数控铣床及加工中心认识 (一) 数控铣床的分类及加工对象 (二) 加工中心的分类及加工对象 (三) 数控铣床及加工中心基本构成及各部分作用 (四) 数控机床的性能指标与功能 (五) 加工中心的加工及编程特点二、数控编程基础 (一) 数控铣削加工坐标系建立 (二) 数控铣削编程基本知识习题项目一 数控铣削加工工艺分析一、项目导入二、相关知识 (一) 数控铣削加工的工艺特点 (二) 数控铣削加工零件的工艺性分析 (三) 数控铣削加工的工艺路线的拟定 (四) 数值计算 (五) 零件的定位与装夹方式的选择 (六) 数控铣削加工常用刀具及选用 (七) 数控铣削加工切削用量选用三、项目实施四、拓展知识--镗铣类数控工具系统 (一) 整体式结构 (TSG工具系统) (二) 模块式结构 (TMG工具系统) 习题项目二 平面凸轮廓零件的工艺及程序编制一、项目导入二、相关知识 (一) 平面铣削工艺设计 (二) 数控系统的相关功能指令三、项目实施 (一) 加工工艺分析 (二) 编制加工程序四、拓展知识--SIEMENS系统编程简介 (一) NC编程基本结构 (二) SIEMENS系统G功能代码 (三) SIEMENS系统支持的M代码习题项目三 型腔类零件的加工工艺及程序编制一、项目导入 (一) 项目分解 (二) 项目分析二、相关知识 (一) 型腔铣削工艺设计 (二) 数控系统的相关功能指令三、项目实施 (一) 某标志图形零件的工艺设计与编程 (二) 编写某型腔零件的加工程序四、拓展知识--西门子802S/C系统相关指令 (一) 子程序 (二) 可编程的零点偏置和坐标轴旋转指令G158、G258、G259 习题项目四 孔系零件的加工工艺及程序编制一、项目导入二、相关知识 (一) 孔加工的工艺设计 (二) 孔加工固定循环指令三、项目实施 (一) 加工工艺分析 (二) 编写加工程序四、拓展知识--西门子802S/C系统固定循环功能 (一) SIEMENS系统固定循环功能 (二) 各固定循环功能及应用习题项目五 曲面铣削加工工艺及程序编制一、项目导入二、相关知识 (一) 认识宏程序 (二) FANUC 0i MC用户宏程序使用方法三、项目实施 (一) 加工工艺分析 (二) 编制加工程序四、拓展知识习题项目六 数控铣床 (加工中心) 的界面操作一、项目导入二、相关知识 (一) 数控铣床 (加工中心) 的操作规程 (二) 数控机床控制面板 (三) 数控系统控制面板 (四) 数控铣床 (加工中心) 操作步骤三、项目实施 (一) 项目实施内容 (二) 项目实施步骤四、拓展知识--西门子802S/C系统面板及基本操作 (一) SIEMENS 802S数控系统面板介绍 (二) SIEMENS 802S数控系统 (机床) 的基本操作习题项目七 数控铣床及加工中心刀具参数输入一、相关知识 (一) 对刀 (二) 刀具补偿值输入 (三) 加工中心对刀 (四) 加工中心换刀二、项目实施 (一) 项目实施内容 (二) 项目实施步骤三、拓展知识--SIEMENS 802S数控铣床的对刀及刀具参数设置 (一) 进入参数设定窗口 (二) 设置刀具参数及刀补参数 (三) 设置零点偏置值习题项目八 数控铣床 (加工中心) 程序编辑、管理与运行一、项目导入二、相关知识 (一) 创建新程序 (二) 编辑程序 (三) 程序导入与导出 (四) 程序的管理 (五) 程序检查、调试与运行三、项目实施 (一) 项目实施内容 (二) 项目实施步骤四、拓展知识--SIEMENS 802S系统数控铣床程序编辑、调试与运行 (一) 进入程序管理方式 (二) 系统软键应用 (三) 输入新程序 (四) 编辑当前程序 (五) 程序运行习题附录1 职业技能鉴定试题 (中级) 附录2 职业技能鉴定试题 (高级) 附录3 数控铣工国家职业标准附录4 加工中心操作工国家职业标准参考文献

<<数控铣削加工工艺编程与操作>>

章节摘录

项目一 数控铣削加工工艺分析 数控铣削加工工艺是以普通铣床的加工工艺为基础，结合数控铣床的特点，综合运用多方面的工艺知识解决数控铣削加工过程中面临的问题。

本项目以槽形凸轮的铣削加工工艺为例，从工程实际操作应用的角度，介绍数控铣削加工工艺的基本知识和基本原则，以便于读者在实际操作过程中科学、合理地设计加工工艺，充分发挥数控机床的特点，实现数控加工中的优质、高产、低耗。

一、项目导入 图1-1所示为平面槽形凸轮零件图，零件材料为HT200，其外部轮廓尺寸已经由前道工序加工，本工序的任务是在铣床上加工槽与孔。

要求分析其数控铣床加工工艺，设计数控加工工艺方案，编制数控加工工序卡、数控铣削加工刀具卡。

二、相关知识 程序编制人员进行工艺分析时，应该具备机床说明书、编程手册、切削用量表、标准工具夹具手册等资料，并根据被加工零件的材料、轮廓形状、加工精度等选用合适的数控机床，制定加工方案，确定零件的加工顺序，以及各个工序所用刀具、夹具、切削用量等，力求高效率地加工出合格的零件。

.....

<<数控铣削加工工艺编程与操作>>

编辑推荐

《数控铣削加工工艺编程与操作》主要来源于企业的典型案例。每个项目由项目导入、相关知识、项目实施、拓展知识、习题等5部分组成。通过8个项目由简单到复杂。由单一到综合，由工艺设计、程序编制到机床操作加工的学习和训练，学生不仅能够掌握数控编程知识，而且能够掌握完成零件数控加工工艺设计、程序编制和机床加工的方法，达到中级数控铣工、加工中心操作工的水平。提炼典型生产案例；强调工作过程导向；体现理论实训一体。

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>