

<<数控铣削加工技术基本功>>

图书基本信息

书名：<<数控铣削加工技术基本功>>

13位ISBN编号：9787115237354

10位ISBN编号：7115237352

出版时间：2010-10

出版时间：人民邮电出版社

作者：李国举 编

页数：195

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>

<<数控铣削加工技术基本功>>

前言

2008年12月13日,教育部“关于进一步深化中等职业教育教学改革的若干意见”【教职成(2008)8号】指出:中等职业教育要进一步改革教学内容、教学方法,增强学生就业能力;要积极推进多种模式的课程改革,努力形成就业导向的课程体系;要高度重视实践和实训教学环节,突出“做中学、做中教”的职业教育教学特色。

教育部对当前中等职业教育提出了明确的要求,鉴于沿袭已久的“应试式”教学方法不应当前的教学现状,为响应教育部的号召,一股求新、求变、求实的教学改革浪潮正在各中职学校内蓬勃展开。

所谓的“项目教学”就是师生通过共同实施一个完整的“项目”而进行的教学活动,是目前国家教育主管部门推崇的一种先进的教学模式。

“世纪英才中职项目教学系列规划教材”丛书编委会认真学习了国家教育部关于进一步深化中等职业教育教学改革的若干意见,组织了一些在教学一线具有丰富实践经验的骨干教师,以国内外一些先进的教学理念为指导,开发了本系列教材,其主要特点如下。

(1) 新编教材摒弃了传统的以知识传授为主线的知识架构,它以项目为载体,以任务来推动,依托具体的工作项目和任务将有关专业课程的内涵逐次展开。

(2) 在“项目教学”教学环节的设计中,教材力求真正地去体现教师为主导、学生为主体的教学理念,注意到要培养学生的学习兴趣,并以“成就感”来激发学生的学习潜能。

(3) 本系列教材内容明确定位于“基本功”的学习目标,既符合国家对中等职业教育培养目标的定位,也符合当前中职学生学习与就业的实际状况。

(4) 教材表述形式新颖、生动。

本系列教材在封面设计、版式设计、内容表现等方面,针对中职学生的特点,都做了精心设计,力求激发学生的学习兴趣,书中多采用图表结合的版面形式,力求学习直观明了;多采用实物图形来讲解,力求形象具体。

综上所述,本系列教材是在深入理解国家有关中等职业教育教学改革精神的基础上,借鉴国外职业教育经验,结合我国中等职业教育现状,尊重教学规律,务实创新探索,开发的一套具有鲜明改革意识、创新意识、求实意识的系列教材。

其新(新思想、新技术、新面貌)、实(贴近实际、体现应用)、简(文字简洁、风格明快)的编写风格令人耳目一新。

<<数控铣削加工技术基本功>>

内容概要

本书根据数控铣工中级工的培养目标，共设计了7个项目：除数控铣削的基本认识外，还有沟槽、轮廓、平面和曲面工件的铣削及孔的加工和综合工件加工的相关知识。

本书重点突出基本技能的培养和基本知识的学习，按照“项目教学”的中职教育改革思路，在操作的过程中培养学生分析加工工艺的能力和编写加工技术文件的能力，使教学方式最优化，教学效果最大化。

本书既适合于中等职业学校数控类专业作为教材使用，又适合作为数控类岗位准入的培训用书，还可作为相关专业技术工人的自学教材。

<<数控铣削加工技术基本功>>

书籍目录

项目一 数控铣削的基本认知 任务一 数控铣床或镗铣加工中心的认识 任务二 数控铣削的加工工艺
任务三 数控铣床中的坐标系项目二 沟槽的铣削 任务一 菱形沟槽的铣削 任务二 圆弧沟槽的铣削 任
务三 燕尾槽的铣削项目三 轮廓的铣削 任务一 外轮廓的铣削 任务二 内轮廓的铣削 任务三 内腔的铣
削 任务四 复杂轮廓的铣削项目四 平面的铣削 任务一 大平面的铣削 任务二 制动块的铣削项目五 孔
的加工 任务一 通孔和盲孔的加工 任务二 螺纹孔的加工项目六 曲面的铣削 任务一 圆柱面的铣削 任
务二 圆锥面的铣削项目七 综合工件的加工 任务一 复杂工件的加工 任务二 配合件的加工附录A
FANUC 0i Mate-MC系统常用G指令表附录B 辅助功能M代码附录C 数控铣床/镗铣加工中心的手动操
作附录D 数控铣工中级国家职业标准参考文献

<<数控铣削加工技术基本功>>

章节摘录

二、装夹方案的确定 1.定位基准的选择 定位基准分为粗基准和精基准。

粗基准的确定直接影响到各加工表面的加工余量分配是否均匀，也影响加工表面和不加工表面间的位置关系。

精基准主要考虑如何减小加工误差，保证加工精度。

因此，工件的安装力求符合设计基准、工艺基准、安装基准和工件坐标系的基准，即基准统一原则。

定位基准应尽量与设计基准重合，以减少定位误差对尺寸精度的影响，即基准重合原则。

某些要求加工余量小而均匀的精加工工序选择加工表面本身作为定位基准，即自为基准原则。

为使各加工表面之间有较高的位置精度，且各加工表面的加工余量小而均匀，可采用两个表面互为基准反复加工，即互为基准原则。

在学校实习加工中，定位基准多选择工件上不需要铣削的平面或孔，尽量在一次安装中加工完所有的加工表面。

2.夹具的选择 数控铣床的夹具只要求有简单的定位、夹紧机构即可，但加工部位要敞开。

夹具的选择原则如下。

(1) 小批量加工零件，尽量采用组合夹具、可调式夹具以及其他通用夹具。

(2) 成批生产时应考虑采用专用夹具，力求装卸方便。

(3) 夹具的定位及夹紧机构不能影响刀具的走刀运动。

(4) 装卸零件要方便可靠，成批生产时可采用气动夹具、液压夹具和多工位夹具。

数控铣床常用的夹紧工具有平口钳、卡盘和压板等。

方正的毛坯适合用平口钳装夹；圆形工件适合用卡盘装夹；不规则的工件使用压板或专用夹具装夹。

三、铣削刀具的选择 1.铣削刀具选择的基本要求 (1) 刀具的刚性好。

(2) 刀具的耐用度高。

.....

<<数控铣削加工技术基本功>>

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>