

<<数控加工实训指导书>>

图书基本信息

书名：<<数控加工实训指导书>>

13位ISBN编号：9787302225355

10位ISBN编号：7302225354

出版时间：2010-8

出版时间：清华大学出版社

作者：张杰 编著

页数：154

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>

<<数控加工实训指导书>>

前言

高职教育是我国高等教育的重要组成部分，以培养适应生产、管理、服务第一线需要的，德、智、体、美全面发展的高素质技能型人才为主要目标，是一种职业型、技术型、应用型的高等教育，高职教育特殊的教育类型和特定的培养目标决定了实践教学在人才培养过程中的重要作用。

目前，我国企业急需大批能熟练掌握数控机床编程、操作、维修的技术工人。

因此，我国各类高职院校为提高学生的实践能力，使学生具有较强的就业竞争优势，在社会各类企事业单位的参与、支持下，运用新型教学模式——顶岗实习，以提高学生的实践能力，更好地满足社会对高职院校学生的要求。

但是，高职院校学生在参加顶岗实习的同时，还需要完成教学计划规定的专业课程学习任务，如何对离开学校的学生进行有效的学业管理，以保证学生顶岗实习期间的学习效果，是一个不容忽视的现实问题。

为此我们以教育行政部门为领导，以职业教育教研部门为主导，以骨干教师为主体，以行业企业专家为辅导成立了省级重点课题研究小组。

特别就顶岗实习过程中的课程进行了改革，并按照“边研究、边实践、边推广”思路在数控技术应用专业、模具设计与制造等专业等进行了系统的实践探索。

本书是我们进行研究与实践的成果之一。

1.本教材设计的理念与思路 根据“基于能力培养，面向岗位群”的高职教育理念以及本着“课程教学目标服从专业培养目标；专业课程教学内容符合岗位目标”的原则，本教材编写组教师坚持以职业综合能力为中心，以岗位（群）所必备的知识、能力和职业素质为依据；与行业企业合作进行“项目驱动、任务导向”的课程开发与设计。

《数控加工实训指导书》按任务引领、行动导向模式，以实际工作过程为主线，介绍了数控加工所用的刀具、量具、数控机床的安全操作和维护保养基本知识，以及数控加工工艺设计、数控编程知识，实训或实习任务后附有强化训练零件图。

其后还特别加上了实习教学任务书，充分体现高职教育职业性、实践性、开放性的教育教学特点。

2.本教材的特色和价值 （1）以学生就业为导向，与企业零距离接触，以企业岗位操作要领为依据，建立从生产过程、实用出发的务实精神，建立一切从企业的效率出发的思考方向，培养学生务实严谨的专业品质和职业能力。

<<数控加工实训指导书>>

内容概要

《数控加工实训指导书》以学生就业为导向，以企业岗位操作要领为依据，从生产过程、实用出发提炼典型的生产案例；建立一切从企业效率出发的思考方向，培养学生务实严谨的专业品质和职业能力，强调工作过程导向，体现理论、实践一体化教学。

本书不仅可作为高职院校数控技术应用、模具设计与制造、机电一体化技术等专业的教材，而且还可作为高职、中职、技校顶岗实习教材使用。

<<数控加工实训指导书>>

书籍目录

绪论 数控加工安全常识第一篇 数控车床实训项目 实训任务一 外圆、端面车削加工 实训任务二 螺纹轴加工 实训任务三 外圆弧面、外圆球面加工 实训任务四 数控车床车孔 实训任务五 数控车床加工较复杂工件第二篇 数控铣床、加工中心实训项目 实训任务一 平面图形加工训练 实训任务二 平面轮廓加工训练 实训任务三 孔系加工训练 实训任务四 综合加工训练第三篇 宏程序编程实训项目 实训任务一 数控车床宏程序应用训练 实训任务二 数控铣床宏程序应用训练

章节摘录

3.要为数控机床创造一个良好的使用环境 由于数控机床中含有大量的电子元件，它们最怕阳光直接照射，也怕潮湿和粉尘、振动等，这些均可使电子元件受到腐蚀变坏或造成元件间的短路，引起机床运行不正常。

为此，对数控机床的使用环境应做到保持清洁、干燥、恒温和无振动；对于电源应保持稳压，一般只允许 $\pm 10\%$ 的波动。

4.严格遵循正确的操作规程 无论是什么类型的数控机床，它都有一套自己的操作规程，这既是保证操作人员人身安全的重要措施之一，也是保证设备安全、使用产品质量等的重要措施。因此，使用者必须按照操作规程正确操作，如果机床是第一次使用或长期没有使用，应先使其空转几分钟；并要特别注意使用中开机、关机的顺序和注意事项。

5.在使用中，尽可能提高数控机床的开动率 在使用中，要尽可能提高数控机床的开动率。对于新购置的数控机床应尽快投入使用，设备在使用初期故障率相对来说往往大一些，用户应在保修期内充分利用机床，使其薄弱环节尽早暴露出来，在保修期内得以解决。

如果在缺少生产任务时，也不能空闲不用，要定期通电，每次空运行1小时左右，利用机床运行时的发热量去除或降低机内的湿度。

6.要冷静对待机床故障，不可盲目处理 机床在使用中不可避免地会出现一些故障，此时操作者要冷静对待，不可盲目处理，以免产生更为严重的后果，要注意保留现场，待维修人员来后如实说明故障前后的情况，并参与共同分析问题，尽早排除故障。

故障若属于操作原因，操作人员要及时吸取经验，避免下次犯同样的错误。

7.制定并且严格执行数控机床管理的规章制度 除了对数控机床的日常维护外，还必须制定并且严格执行数控机床管理的规章制度，主要包括定人、定岗和定责任的“三定”制度，定期检查制度，规范的交接班制度等。

这也是数控机床管理、维护与保养的主要内容。

<<数控加工实训指导书>>

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>