

<<数控车削编程与实训>>

图书基本信息

书名：<<数控车削编程与实训>>

13位ISBN编号：9787505888937

10位ISBN编号：7505888935

出版时间：2010-1

出版时间：经济科学出版社

作者：孙动策 编

页数：118

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>

<<数控车削编程与实训>>

前言

2003年12月教育部、劳动和社会保障部、国防科工委、信息产业部、交通部、卫生部联合下发了《教育部等六部门关于实施职业院校制造业和现代服务业技能型紧缺人才培养培训工程的通知》。为了配合该工程的实施,使开发的教材更贴近地方经济,为地方产业培养高质量的应用型人才,余姚市职业技术学校机械专业教师紧密联系当地的支柱产业,充分利用学校的实训设施,不断实践、研究,取得了不少实际经验,编写了中等职业学校机械专业理实一体化教材。

该教材在编写中,充分体现了工作过程导向的课程开发思想,凸显了职业教育的教学规律。它具有以下特点:一是能力本位,课程内容与要求、课程实施与评价等力求职业能力的培养,符合职业教育人才培养的目标要求;二是理实一体,打破了理论与实践二元分离的局面,使理实一体化;三是内容实用,紧紧围绕项目要求选择课程内容,不追求理论知识的系统性,而是强调内容的实用性。

编写组老师在教材编写中重视与当地产业的联系,教材中的数控车削加工实例,来源于当地知名的企业,在编写过程中,编写组老师得到了企业的大力支持,获得了企业提供的图纸、生产样品和工艺流程等一手资料,并通过深入企业实践,请教行业专家,根据学校的设备情况和教学要求,反复筛选,把典型的、具有代表性的产品改造成数控车削加工教学实例来进行教学,确定教材内容。

理实一体化、模块化和项目化的编写体系,具有鲜明地方特色的加工项目和较强趣味性的编写风格,可更好地激发学生学习数控车削的兴趣,调动学生的学习积极性,更好地培养学生的动手实践能力、合作精神和创新能力,实现教学任务项目与行业、企业需求的零距离接轨,形成学生职业技能,更好地培养当地企业急需的一线优秀数控工人。

参加教材编写的老师,均为学校的数控专业骨干教师,多次在省、市技能大赛中指导学生获奖或自己参赛获奖。

他们借鉴、吸收了职业教育的许多先进理念和先进经验,并充分考虑当地经济特点,以现代企业的需求为基础,结合中等职业学校学生的认知规律,组织教材内容,使教师在使用该教材时,能教得轻松;学生在使用该教材时,学得轻松有趣。

所以,从这个意义上来讲,该教材是余姚市职业技术学校教师们立足课改,长期研究、实践的成果。

本教材的出版,必将进一步推动余姚市职业技术学校专业课程改革和教材的建设,为中等职业教育的发展做出更大贡献。

<<数控车削编程与实训>>

内容概要

《数控车削编程与实训》根据中等职业教育的培养目标，以培养技能型人才为出发点，坚持“以就业为导向，以能力为本位，以项目为载体”和“校企合作，工学结合”的指导思想，按照理实一体化的要求，并紧密结合当地企业的生产实际。

在内容编排上，针对中职学生的特点，遵循实用、够用的原则，删繁就简、循序渐进，力求使学生容易理解和掌握。

<<数控车削编程与实训>>

书籍目录

模块一 数控车床操作基础项目1 数控车床基础知识与面板操作项目2 数控车床的手动操作项目3 数控车床程序输入、校验与图形模拟模块二 轴类零件的加工项目1 简单阶梯轴的加工项目2 外圆锥面的加工项目3 成形面的加工项目4 切槽与切断项目5 内外径粗、精车复合循环指令项目6 封闭切削粗车循环指令项目7 普通外螺纹车削项目8 综合轴类零件加工实例模块三 套类零件的加工项目1 通孔与阶梯孔的加工项目2 盲孔与内沟槽的加工项目3 内螺纹的加工项目4 综合套类零件加工实例模块四 数控车工（中级）技能鉴定实例项目1 数控车工（中级）技能鉴定实例1项目2 数控车工（中级）技能鉴定实例2项目3 数控车工（中级）技能鉴定实例3项目4 数控车工（中级）技能鉴定实例4模块五 当地企业数控车削加工实例项目1 螺圈的加工项目2 阀体的加工项目3 90°弯管接头的加工项目4 美制螺纹管接头的加工项目5 小喷头主体的加工项目6 平底座的加工模块六 趣味加工项目1 子弹的加工项目2 葫芦的加工项目3 国际象棋中国王的加工项目4 酒杯的加工参考文献

<<数控车削编程与实训>>

章节摘录

车端面时，车刀刀尖若高于或低于工件中心，车削后工件端面中心会留下凸头。

4. 工件的装夹 三爪自定心卡盘是数控车床最常用的夹具，它夹持工件时一般不需要找正，装夹速度较快，但夹紧力较小，因此必须使用加力杆辅助夹紧。

5. 数控车削切削用量的选择 选择切削用量的目的是在保证加工质量和刀具耐用度的前提下，使切削时间最短，生产率最高，成本最低。

切削用量包括背吃刀量 a 。

进给量 f 和切削速度 v 。

三个要素。

(1) 背吃刀量 a 。

的确定 零件上已加工表面与待加工表面之间的垂直距离称为背吃刀量。

粗加工时，除留下精加工余量外，应尽可能选择较大的背吃刀量，以减少走刀次数，提高生产率。

精加工时，通常选较小的背吃刀量，以保证加工精度和表面粗糙度。

(2) 进给量的确定 粗加工时，由于对工件的表面质量没有太高的要求，这时主要根据机床进给机构的强度和刚性、刀杆的强度和刚性、刀具材料、刀杆和工件尺寸以及已选定的背吃刀量等因素来选取尽可能大的进给量。

精加工时，主要考虑表面粗糙度的要求和刀具及工件材料等因素，应选取较小的进给量。

(3) 切削速度 v 。

的确定 切削速度可根据已经选定的背吃刀量、进给量及刀具耐用度进行选取。

实际加工过程中，也可根据生产实践经验和查表的方法来选取。

粗加工或工件材料的加工性能较差时，宜选用较低的切削速度；精加工或刀具材料、工件材料的切削性能较好时，宜选用较高的切削速度。

<<数控车削编程与实训>>

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>