

<<数控铣削工艺与编程一体化教程>>

图书基本信息

书名：<<数控铣削工艺与编程一体化教程>>

13位ISBN编号：9787040261783

10位ISBN编号：7040261782

出版时间：2009-3

出版时间：高等教育出版社

作者：韩鸿鸾，韩鸿鸾 著

页数：569

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>

<<数控铣削工艺与编程一体化教程>>

前言

本书是根据高等职业教育数控技术专业的教学大纲，并结合《数控铣工》国家职业标准与《加工中心操作工》国家职业标准编写的。

本书是根据数控技术领域职业岗位群的需求，以“工学结合”为切入点，以“工作任务”为导向，模拟“职业岗位情境”开发的理论与实践一体化的项目式教材。

具体的编写思路如下：
一、任务的选取
1. 咨询 通过咨询，选择工厂中普遍应用或较先进的课题。

2. 决策 进一步确定适合教学应用的内容。

3. 计划 拟定教材编写计划，并选择参编。

4. 实施 教材的编写。

5. 检查 对所编教材进行试教的同时，对本书的程序在机床上试验，以确定其正确性。

6. 评估 通过不同教师对本书的试用，进一步确定任务选取的正确性，去除不适宜的任务。

二、任务处理
1. 工厂中应用的课题
(1) 取消 取消不合理的、多余的工序等。

(2) 重排 对于现存的工序进行重新排列，使其更合理。

(3) 合并 把现存的工序进行合并，充分体现工序集中原则。

(4) 简化 对工厂中现在应用的工艺、程序进行简化。

2. 工厂中没有应用的较先进的课题
(1) 处理 对于工厂中没有应用的较先进的课题，由工厂技术人员参与编写工艺、程序等。

(2) 实践 在工厂中的机床上进行加工。

(3) 反馈 对加工中存在的问题进行处理，并找出原因，最后确定是否编入本书。

三、教材的具体编写 本书是采用任务驱动型的编写体例编写的。

每个任务包括任务描述、任务目标、相关知识、任务实施、任务扩展、任务巩固六个基本部分，有的任务还包括任务控制、任务评价、任务反馈三个延伸部分。

本书由威海职业学院韩鸿鸾任主编，刘书峰、韩中华任副主编。

其中，项目一由刘书峰、韩中华、丛培兰编写，项目二由韩鸿鸾编写，项目三由朱晓华、邱启伟、宋永健编写，全书由韩鸿鸾统稿。

天津轻工职业技术学院刘万菊审阅了本书。

本书在编写过程中得到了烟台工程职业技术学院、烟台职业学院、东营职业学院、常州技师学院、威海精密机床附件厂、威海联桥仲精机械有限公司、威海华东数控股份有限公司的大力支持。

在此一并深表谢意。

由于时间仓促，编者水平有限，书中缺陷乃至错误在所难免，恳请广大读者给予批评指正。

<<数控铣削工艺与编程一体化教程>>

内容概要

《全国高职高专教育“十一五”规划教材·数控技术专业系列：数控铣削工艺与编程一体化教程》是根据数控技术领域职业岗位群的需求，以“工学结合”为切入点，以“工作任务”为导向，模拟“职业岗位情境”开发的理论与实践一体化的项目式教材。

是根据高职高专数控技术专业的教学大纲，并参考国家职业标准《数控铣工》与《加工中心操作工》的理论知识要求和技能要求编写的。

内容包括FANUC系统数控铣床/加工中心部分、SIEMENS 8020系统数控铣床/加工中心部分、软件应用部分三个项目，共十二个模块，每个模块包括若干个任务最后还有附录。

《全国高职高专教育“十一五”规划教材·数控技术专业系列：数控铣削工艺与编程一体化教程》适用于高等职业学校、高等专科学校、民办高校、成人教育及本科院校举办的二级职业技术学院数控技术专业教学用书，还可作为数控机床操作与编程人员的参考书。

<<数控铣削工艺与编程一体化教程>>

书籍目录

项目一 FANUC系统数控铣床/加工中心部分模块一 数控机床与仿真任务一 数控铣床/加工中心的手动操作任务二 对刀与参数设置任务三 程序编辑与自动加工模块二 平面与外轮廓加工任务一 平面加工任务二 外轮廓加工模块三 孔系加工与箱体类零件加工任务一 孔系加工任务二 箱体类零件加工模块四 槽类零件与复合轮廓加工任务一 槽类零件加工任务二 复合轮廓加工模块五 曲面加工任务一 非圆曲线轮廓的铣削任务二 固定斜角平面铣削任务三 曲面加工任务四 倒圆与倒角模块六 特殊零件加工任务一 特殊离合器的加工任务二 型腔加工项目二 SIEMENS 802D系统数控铣床/加工中心部分模块七 SIEMENS 802D数控铣床/加工中心与仿真任务一 数控铣床/加工中心的程序编辑任务二 对刀与参数的设定任务三 数控铣床/加工中心的操作模块八 轮廓加工任务一 一般外轮廓加工任务二 内轮廓加工模块九 孔系与型腔加工任务一 孔系零件加工任务二 槽类零件与型腔加工模块十 特殊零件与复合零件的加工任务一 螺纹加工任务二 非圆曲线加工项目三 软件应用部分模块十一 MasterCAM Mill软件应用部分任务一 二维图形的绘制任务二 曲面造型任务三 实体特征造型模块十二 MasterCAM Mill加工任务一 平面铣削加工任务二 轮廓加工任务三 型腔加工附录附录一 FANUC系统加工中心的准备功能与辅助功能附录二 SIEMENS 802D的指令集附录三 SIEMENS 802S/C的指令集参考文献

<<数控铣削工艺与编程一体化教程>>

章节摘录

模块二 平面与外轮廓加工 任务一 平面加工 二、任务目标 1.知识目标 1)了解数控编程的种类； 2)了解数控编程的步骤； 3)掌握数控编程的规则。

2.技能目标 1)掌握零件的装夹方法； 2)掌握刀具的选择方法； 3)熟练掌握G01的应用方法； 4)掌握简单量具的应用方法。

三、相关知识 (一)数控铣床/加工中心用铣平面夹具 1.用平口虎钳装夹工件 平口虎钳又称机用虎钳(俗称虎钳),具有较大的通用性和经济性,适用于尺寸较小的方形工件的装夹。数控铣床常用平口钳如图2-1-2所示,常采用机械螺旋式、气动式或液压式夹紧方式。

机械螺旋式平口虎钳有回转式和非回转式两种。

当需要将装夹的工件回转角度时,利用回转式平口虎钳可按回转底盘上的刻度线和钳体上的零位刻线直接读出所需的角度值。

非回转式平口虎钳没有下部的回转盘。

回转式平口虎钳在使用时虽然方便,但由于多了一层结构,其高度增加,刚性较差。

所以在铣削平面、垂直面和平行面时,一般都采用非回转式平口虎钳。

⋯⋯

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>