

<<零件数控车削加工>>

图书基本信息

书名：<<零件数控车削加工>>

13位ISBN编号：9787111298779

10位ISBN编号：7111298772

出版时间：2010-8

出版时间：机械工业

作者：张宝君 编

页数：200

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>

## <<零件数控车削加工>>

### 前言

教育部把教材建设作为衡量高职高专院校深化教育教学改革的重要指标，为了落实教育部的指示精神，适应当前职业教育发展的新形势，通过对各职业院校及企业的广泛调研，由北京电子科技职业学院机械工程学院邱坤主持，与机械工业出版社联合开发了这套符合高等职业教育教学模式、教学方法改革的新教材。

本套教材是国家示范性高职院校建设项目成果，是国家级重点建设专业——数控技术专业核心课程教材，共八种，数控加工方向四种，数控维修方向四种。

本套教材由一批具有丰富教学经验、拥有较高学术水平和实践经验的教授、企业专家、骨干教师和双师型教师编写，确保了教材的高质量、权威性和专业性，为高职课程改革教材建设提供了成功的范例。

本套教材编写过程中贯彻了以下原则：一、充分吸取高等职业技术学院在探索培养高等技术应用型人才方面取得的成功经验。

二、采用最新国家标准及相关技术标准，把职业资格证书考试的知识点与教材内容相结合，真正做到工学结合。

三、贯彻先进的教学理念，以技能训练为主线、以相关知识为支撑，较好地处理了理论教学与技能训练的关系。

四、突出先进性。

根据教学需要将新设备、新材料、新技术、新工艺等内容引入教材，以便更好地适应市场，满足企业对人才的需求。

五、以企业真实案例或产品为载体，营造企业工作环境，基于工作过程设计教学项目，使学生的学习更具实效。

六、创新编写模式。

在符合认知规律的基础上，按照企业产品生产过程或实际工作过程组织教材内容，将知识点和技能点贯穿于项目实施过程中，增加学生的学习兴趣，培养学生自主学习的能力，提升学生的综合素质。

七、【知识拓展】环节的设计，开阔了学生的视野，有助于激发学生的创新意识，对创新型人才的培养进行有益探索。

## <<零件数控车削加工>>

### 内容概要

本书是国家示范性高职院校建设项目成果之一，是国家级重点建设专业——数控技术专业核心课程教材。

本书以就业为导向，以国家职业标准中的数控车工考核要求为基本依据，讲述了数控车床的安全操作和日常维护、数控车削加工的一般过程、轴类零件的数控车削加工、套类零件的数控车削加工、盘类零件的数控车削加工、综合类零件的数控车削加工等内容。

本书结合FANUC 0i Mate-TC、华中HNC-21T和SINUMERIK 802S/C系统进行比较和讲解，有利于学生理解和记忆。

各学习项目均以零件加工为主线，通过任务驱动的方式，详细介绍了轴类、套类、盘类和综合类零件的数控车削加工方法。

通过[学习目标]、[工作任务]、[知识准备]、[任务实施]、[完成学习工作页]、[知识拓展]、[教学评价]、[学后感言]、[思考与练习]等形式引导学生学习，逐步培养学生数控车削加工的相关技能。

本书可作为高职院校数控技术、模具设计与制造、机械制造与自动化专业及相关专业教材，也可作为上述专业的学生参加国家职业技能鉴定等级考试的培训教材以及从事数控车床工作的工程技术人员的参考书和岗位培训用书。

## <<零件数控车削加工>>

### 书籍目录

#### 项目1 数控车床安全操作和日常维护

学习目标

工作任务

任务1 认识数控车床

知识准备

任务实施

一、数控车床的分类

二、数控车床的结构

知识拓展

任务2 数控车床的安全操作

知识准备

一、数控车床的安全知识

二、数控车床的日常维护

任务实施

一、FANUC Oi Mate?TC系统

二、华中HNC-21T系统

三、SINUMERIK 802S/C系统

知识拓展

一、5S管理的内涵

二、5S情境的要素

三、实习学生的车间行为规范

教学评价

学后感言

思考与练习

项目2 数控车削加工的一般过程

项目3 轴类零件的数控车削加工

项目4 套类零件的数控车削加工

项目5 盘类零件的数控车削加工

项目6 综合类零件的数控车削加工

项目7 数控车床操作工（中级）

附录

参考文献

## <<零件数控车削加工>>

### 章节摘录

插图：数控车床的床身和导轨的布局形式不仅影响数控车床的结构和外观，而且直接影响数控车床的使用性能。

2.按加工零件的基本类型分类（1）卡盘式数控车床这类数控车床未配置尾座，适合车削盘类零件。其装夹方式多为电动或液压卡盘，且多数有卡爪。

（2）顶尖式数控车床这类数控车床配有普通尾座或液压尾座，适合车削较长的轴类零件以及直径不大的盘、套类零件。

3.按主轴的配置形式分类（1）卧式数控车床其主轴的轴线处于水平位置，其床身和导轨分为多种布局形式，是目前应用最为广泛的一类数控车床。

（2）立式数控车床其主轴的轴线处于垂直位置，并有一个直径很大的圆形工作台用于装夹工件。这类机床主要用于加工直径尺寸相对较大、长度尺寸较小的大型复杂零件。

4.按数控系统功能分类（1）经济型数控车床，经济型数控车床是以配置经济型的数控系统为主要特征，常采用开环或半闭环伺服系统进行控制。

这类机床结构简单、价格低、手动调整转速、无刀尖圆弧半径自动补偿和恒线速度切削等功能。

（2）全功能型数控车床，全功能型数控车床的主轴采用能调速的直流或交流电动机来驱动，进给采用伺服电动机，常采用半闭环或闭环伺服系统控制，且数控系统功能多。

这类机床具有高刚度、高精度和高效率等特点。

<<零件数控车削加工>>

编辑推荐

《零件数控车削加工》：国家示范性高职院校建设项目成果·数控技术专业

<<零件数控车削加工>>

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>